Иванова Инга Александровна

ГАПОУ МО " Оленегорский горнопромышленный колледж"

Преподаватель

**ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ**

**по МДК03.01**

**ТЕХНОЛОГИЯ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ И ГАЗОСВАРОЧНЫХ РАБОТ**

**ДЛЯ ПРОФЕССИИ НПО 270839.01**

**МОНТАЖНИК САНИТАРНО - ТЕХНИЧЕСКИХ,**

**ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ СИСТЕМ И ОБОРУДОВАНИЯ**

**ЧАСТЬ 1.**

 **ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ**

****

**Вариант №1**

число………………………………№группы………………ФИО……………………………………………………

**Часть А**

Задание1 : Каждый вопрос содержит 1 правильный вариант ответа, который оценивается в 1 балл. Ответьте на вопросы.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Задание | Ответ | Балл |
| 1. | Валиком называется:1. Металл сварного шва, наплавленный за один проход;
2. Металл сварного шва, наплавленный или переплавленный за один проход;
3. Металл сварного шва, переплавленный за два прохода;
 | *b* | 1 |
| 2.  | Сварным швом называют:1. Участок сварного соединения, образовавшийся в результате кристаллизации расплавленного клея;
2. Участок сварного соединения, образовавшийся в результате пластической деформацией присадочного металла;
3. Участок сварного соединения, образовавшийся в результате кристаллизации расплавленного металла;
 | *c* | 1 |
| 3. | Стыковой шов это: 1. Сварной шов таврового соединения;
2. Сварной шов стыкового соединения;
3. Сварной шов углового соединения;
 | *b* | 1 |
| 4. | Угловой шов это:1. Сварной шов углового, таврового, нахлесточного соединения;
2. Сварной шов нахлесточного соединения;
3. Сварной шов таврового соединения;
 | *a* | 1 |
| 5. | Непрерывный шов это:1. Сварной шов с равномерными промежутками по длине;
2. Сварной шов без промежутков по длине;
3. Сварной шов с не равномерными промежутками по длине;
 | *b* | 1 |
| 6. | Прерывистым швом называется:1. Сварной шов с промежутками по длине;
2. Сварной шов без промежутками по длине;
3. Сварной шов с равномерными промежутками по длине;
 | *с* | 1 |
| 7. | Цепным прерывистым швом называют:1. Двухсторонний прерывистый шов, у которого промежутки расположены по обеим сторонам стенки один против другого;
2. Двухсторонний прерывистый шов, у которого промежутки расположены против сваренных участков шва с другой стороны;
3. Двухсторонний прерывистый шов, у которого промежутки на одной стороне расположены против сваренных участков шва с другой стороны;
 | *a* | 1 |
| 8. | . Многослойный шов это:1. Сваренный шов, поперечное сечение которого заварено в три слоя;
2. Сваренный шов, поперечное сечение которого заварено максимум в два слоя;
3. Сваренный шов, поперечное сечение которого заварено минимум в два слоя;
 | *c* | 1 |
| 9. | Корень шва это:1. Часть сварного шва, расположенная на его лицевой поверхности;
2. Часть сварного шва, наиболее удаленная от его лицевой поверхности;
3. Часть сварного шва, расположенная в последнем слое;
 | *b* | 1 |
| 10. | Подварочный шов это:1. Наибольшая часть двухстороннего шва;
2. Наименьшая часть двухстороннего шва;
3. Наименьшая часть одностороннего шва
 | *b* | 1 |
| 11. | Для чего при разделке металла на кромках оставляют притупление?1. Для обеспечения провара корня
2. Для увеличения объема сварочной ванны
3. Для предотвращения прожогов
 | *c* | 1 |
| 12. | Какую дугу называют сварочной?1. Электромагнитное излучение большой плотности
2. Столб газоразрядной плазмы
3. Электрический разряд
 | *b* | 1 |
| 13. | При прямой полярности:1. (-) на электроде, (+) на изделии
2. (+) на электроде, (-) на изделии
 | *a* | 1 |
| 14. | Возбуждение сварочной дуги производится:1. Твердым прикосновением электрода с поверхностью заготовки
2. Резким толчком заготовки электродом
3. Постукиванием или легким касанием электрода заготовки
 | *c* | 1 |
| 15 | Основное покрытие электрода обозначается буквой:1. А
2. Б
3. Р
 | *b* | 1 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Задание | Ответ | Балл |
| 16. | Электроды с тонким покрытием обозначаются буквой:1. М
2. Д
3. Г
 | *a* | 1 |
| 17.  | Какая цифра должна стоять в обозначении электродов для сварки во всех пространственных положениях?1. 2
2. 3
3. 1
 | *c* | 1 |
| 18. | К каким типам электродов предъявляют повышенные требования по ударной вязкости?1. Э50А
2. Э50Б
3. Э50
 | *a* | 1 |
| 19. | Для сварки на переменном токе используют электроды:1. АНО-9
2. МР-3
3. УОНИИ-13/55
 | *a* | 1 |
| 20. | Что обозначает цифра «2» в обозначении электродов?1. Для сварки во всех пространственных положений, кроме вертикального «Сверху- вниз»
2. Для сварки в нижнем положении
3. Во всех пространственных положениях
 | *a* | 1 |
| 21. | Для сварки легированных сталей используют электроды типа:1. Э42А
2. Э70
3. Э12Х13
 | *c* | 1 |
| 22. | Для чего используется обратный провод?1. Для соединения электрода с источником питания
2. Для соединения изделия с источником питания
3. Для соединения электрода с изделием
 | *b* | 1 |
| 23. | Как выполняется плавное регулирование силы тока в трансформаторе?1. Путем изменения расстояния между обмотками
2. Не регулируется
3. Путем изменения соединений между катушками
 | *a* | 1 |
| 24. | Для однопостовых сварочных трансформаторов U холостого хода не должно превышать:1. 60-70В
2. 80-90В
3. 110-120В
 | *b* | 1 |
| 25. | Номинальные сварочный ток и напряжение источника питания — это:1. максимальные ток и напряжение, которые может обеспечить источник
2. напряжение и ток сети, к которой подключен источник питания
3. ток и напряжение, на которые рассчитан нормально работающий источник
 | *c* | 1 |
| 26. | Выпрямители имеют маркировку:1. ВД
2. ТД
3. ВТД
 | *a* | 1 |
| 27. | Для какого вида сварки используются сварочные выпрямители:1. Сварка постоянным током
2. Сварка переменным током
3. Сварка в полевых условиях
 | *a* | 1 |
| 28. | При сварке вертикальных и горизонтальных швов сила сварочного тока по сравнению со сваркой в нижнем положении должна быть:1. увеличена на 5-10%
2. уменьшена на 5-10%
3. не изменяться
 | *b* | 1 |
| 29. | Как влияет увеличение напряжения на размеры и форму шва?1. Увеличивает глубины провара
2. Увеличивает ширину шва
3. Уменьшает ширину шва
 | *a* | 1 |
| 30 | Как влияет уровень легирования стали на ее свариваемость?1. Улучшается
2. Ухудшается
3. Остается без изменения
 | *b* | 1 |
| ∑=30 |

Задание 2 Определите последовательность операций . Задание оценивается суммой в 5 баллов

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Операция | Ответ |  |
| 1.Зажигание дуги | 1. | 4 |
| 2. Перемещение электрода | 2. | 6 |
| 3.Удержание дуги | 3. | 1 |
| 4. Подготовка кромок | 4. | 3 |
| 5.Отбитие шлака | 5. | 2 | ∑ баллов за задание: | * 5
 |
| 6. Сборка изделия | 6. | 5 | Всего баллов часть А | * 35
 |

**Часть В.**

Задание 1.Каждый правильный ответ оценивается в 1 балл. Ответьте на вопросы

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Текст вопроса | Ответ | Балл |
| 1 | Вставьте пропущенные слова: "Сталь - это\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, в котором\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_содержится до 2%" | Сплав железа с углеродом,углерода | 1 |
| 2 | Вставьте пропущенное слово: "В маркировке легированной стали буквой "Г" обозначается металл \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_" | марганец | 1 |
| 3 | Дополните предложение: "Способность металлов образовывать прочное сварное соединение – это \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_" | Свариваемость | 1 |
| 4 | Дополните предложение: Высота кабины сварочного поста составляет\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | 2,0 метра | 1 |
| 5 | Можно ли производить работы вне сварочного поста в помещении, в котором присутствуют люди? | Можно, оградив место сварки щитами | 1 |
| 6 | Имеет ли право сварщик покинуть рабочее место не выключив питание сварочного аппарата? | Не имеет | 1 |
| 7  | Может ли сварщик подключить к сети сварочное оборудование? | Не может, подключение производит электротехнический персонал | 1 |
| 8 | Какова должна быть величина напряжения, питающего стационарные светильники местного освещения? | Не выше 36 В | 1 |
| 9 | Минимальная величина проходов вокруг места проведения сварочных работ составляет | 1 метр | 1 |
| 10 | Пропишите цель подготовки (зачистки) кромок под сварку | Получение качественного сварного шва | 1 |
| Всего баллов за задание: | ∑=10 |

**Задание 2.** Соотнесите профессиональные опасности и меры защиты. Каждый правильный ответ оценивается в 1 балл

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Опасность | Мера защиты | № | Ответ | Балл |
| 1.Облучение кожи | А.Работа в респираторе | 1 | в | 1 |
| 2.Облучение глаз | Б.Светофильтр | 2 | б | 1 |
| 3.Поражение током | В.Закрыть все участки тела | 3 | г | 1 |
| 4. Поражение органов дыхания | Г.Проверка заземления | 4 | а | 1 |
| Всего баллов за задание: | ∑=4 |

**Задание 3.** Соотнесите операции и инструмент. Каждый правильный ответ оценивается в 1 балл

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Операция | Инструмент | № | Ответ | Балл |
| 1.Молоток | А.Удаление наплывов | 1 | в | 1 |
| 2.Кернер | Б.Удаление шлака | 2 | д | 1 |
| 3.Шаблон | В.Правка металла | 3 | г | 1 |
| 4.Кресмейсель | Г.Измерение | 4 | а | 1 |
| 5.Шлакоотделитель | Д.Разметка | 5 | б | 1 |
| Всего баллов за задание: | ∑=5 |
| Всего баллов часть В | ∑=19 |

**Часть С**

**Задание 1.** Расшифровать условные обозначения. Каждый правильный ответ оценивается в 2 балла

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Знак | Ответ | Балл |
| рисунок | Усиление шва снять | 2 |
| рисунок | Наплывы и неровности шва обработать | 2 |
| рисунок | Шов выполнить при монтаже изделия | 2 |
| Всего баллов за задание: | ∑=6 |

**Задание 2.** Объяснить условное обозначение. Каждый правильный ответ оценивается в 2 балла

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Марка электрода | Символ | Ответ | Балл |
|  |  | Улучшенный тип электрода | 2 |
|  | Марка электрода | 2 |
|  | Диаметр | 2 |
|  | Для сварки углеродистых сталей | 2 |
| Всего баллов часть С | ∑=18 |  | Толщина покрытия | 2 |
|  | Тип покрытия | 2 |
| Всего баллов за задание: | ∑=12 |

**Оценочный лист**

|  |
| --- |
| ИТОГОВАЯ ТАБЛИЦА РЕЗУЛЬТАТОВ |
| Часть А | * 35
 | ∑ баллов |  Оценка за экзамен |
| Часть Б | * 19
 | 72 |  |
| Часть С | * 18
 |
| Количество баллов |  | Подпись преподавателя………………… |

|  |  |
| --- | --- |
| Шкала оценки образовательных достиженийПроцент результативности(правильных ответов) | Оценка уровня подготовки |
| балл (отметка) | вербальный аналог |
| 90 ÷ 100 | 65-72 | 5 | отлично |
| 76 ÷ 89 | 55-64 | 4 | хорошо |
| 60 ÷ 75 | 43-54 | 3 | удовлетворительно |
| менее 60 | Менее 43 баллов | 2 | неудовлетворительно |

**Вариант №2**

число………………………………№группы………………ФИО……………………………………………………

**Часть А**

Задание1 : Каждый вопрос содержит 1 правильный вариант ответа, который оценивается в 1 балл. Ответьте на вопросы.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Задание | Ответ | Балл |
| 1. | Электроды с тонким покрытием обозначаются буквой:1. М
2. Д
3. Г
 | *a* | 1 |
| 2.  | Какая цифра должна стоять в обозначении электродов для сварки во всех пространственных положениях?1. 2
2. 3
3. 1
 | *c* | 1 |
| 3. | К каким типам электродов предъявляют повышенные требования по ударной вязкости?1. Э50А
2. Э50Б
3. Э50
 | *a* | 1 |
| 4. | Для сварки на переменном токе используют электроды:1. АНО-9
2. МР-3
3. УОНИИ-13/55
 | *a* | 1 |
| 5. | Что обозначает цифра «2» в обозначении электродов?1. Для сварки во всех пространственных положений, кроме вертикального «Сверху- вниз»
2. Для сварки в нижнем положении
3. Во всех пространственных положениях
 | *a* | 1 |
| 6. | Для сварки легированных сталей используют электроды типа:1. Э42А
2. Э70
3. Э12Х13
 | *c* | 1 |
| 7. | Для чего используется обратный провод?1. Для соединения электрода с источником питания
2. Для соединения изделия с источником питания
3. Для соединения электрода с изделием
 | *b* | 1 |
| 8. | Как выполняется плавное регулирование силы тока в трансформаторе?1. Путем изменения расстояния между обмотками
2. Не регулируется
3. Путем изменения соединений между катушками
 | *a* | 1 |
| 9. | Для однопостовых сварочных трансформаторов U холостого хода не должно превышать:1. 60-70В
2. 80-90В
3. 110-120В
 | *b* | 1 |
| 10. | Номинальные сварочный ток и напряжение источника питания — это:1. максимальные ток и напряжение, которые может обеспечить источник
2. напряжение и ток сети, к которой подключен источник питания
3. ток и напряжение, на которые рассчитан нормально работающий источник
 | *c* | 1 |
| 11. | Выпрямители имеют маркировку:1. ВД
2. ТД
3. ВТД
 | *a* | 1 |
| 12. | Для какого вида сварки используются сварочные выпрямители:1. Сварка постоянным током
2. Сварка переменным током
3. Сварка в полевых условиях
 | *a* | 1 |
| 13. | При сварке вертикальных и горизонтальных швов сила сварочного тока по сравнению со сваркой в нижнем положении должна быть:1. увеличена на 5-10%
2. уменьшена на 5-10%
3. не изменяться
 | *b* | 1 |
| 14. | Как влияет увеличение напряжения на размеры и форму шва?1. Увеличивает глубины провара
2. Увеличивает ширину шва
3. Уменьшает ширину шва
 | *a* | 1 |
| 15 | Как влияет уровень легирования стали на ее свариваемость?1. Улучшается
2. Ухудшается
3. Остается без изменения
 | *b* | 1 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Задание | Ответ | Балл |
| 16. | Валиком называется:1. Металл сварного шва, наплавленный за один проход;
2. Металл сварного шва, наплавленный или переплавленный за один проход;
3. Металл сварного шва, переплавленный за два прохода;
 | *b* | 1 |
| 17.  | Сварным швом называют:1. Участок сварного соединения, образовавшийся в результате кристаллизации расплавленного клея;
2. Участок сварного соединения, образовавшийся в результате пластической деформацией присадочного металла;
3. Участок сварного соединения, образовавшийся в результате кристаллизации расплавленного металла;
 | *c* | 1 |
| 18. | Стыковой шов это: 1. Сварной шов таврового соединения;
2. Сварной шов стыкового соединения;
3. Сварной шов углового соединения;
 | *b* | 1 |
| 19. | Угловой шов это:1. Сварной шов углового, таврового, нахлесточного соединения;
2. Сварной шов нахлесточного соединения;
3. Сварной шов таврового соединения;
 | *a* | 1 |
| 20. | Непрерывный шов это:1. Сварной шов с равномерными промежутками по длине;
2. Сварной шов без промежутков по длине;
3. Сварной шов с не равномерными промежутками по длине;
 | *b* | 1 |
| 21. | Прерывистым швом называется:1. Сварной шов с промежутками по длине;
2. Сварной шов без промежутками по длине;
3. Сварной шов с равномерными промежутками по длине;
 | *с* | 1 |
| 22. | Цепным прерывистым швом называют:1. Двухсторонний прерывистый шов, у которого промежутки расположены по обеим сторонам стенки один против другого;
2. Двухсторонний прерывистый шов, у которого промежутки расположены против сваренных участков шва с другой стороны;
3. Двухсторонний прерывистый шов, у которого промежутки на одной стороне расположены против сваренных участков шва с другой стороны;
 | *a* | 1 |
| 23. | . Многослойный шов это:1. Сваренный шов, поперечное сечение которого заварено в три слоя;
2. Сваренный шов, поперечное сечение которого заварено максимум в два слоя;
3. Сваренный шов, поперечное сечение которого заварено минимум в два слоя;
 | *c* | 1 |
| 24. | Корень шва это:1. Часть сварного шва, расположенная на его лицевой поверхности;
2. Часть сварного шва, наиболее удаленная от его лицевой поверхности;
3. Часть сварного шва, расположенная в последнем слое;
 | *b* | 1 |
| 25. | Подварочный шов это:1. Наибольшая часть двухстороннего шва;
2. Наименьшая часть двухстороннего шва;
3. Наименьшая часть одностороннего шва
 | *b* | 1 |
| 26. | Для чего при разделке металла на кромках оставляют притупление?1. Для обеспечения провара корня
2. Для увеличения объема сварочной ванны
3. Для предотвращения прожогов
 | *c* | 1 |
| 27. | Какую дугу называют сварочной?1. Электромагнитное излучение большой плотности
2. Столб газоразрядной плазмы
3. Электрический разряд
 | *b* | 1 |
| 28. | При прямой полярности:1. (-) на электроде, (+) на изделии
2. (+) на электроде, (-) на изделии
 | *a* | 1 |
| 29. | Возбуждение сварочной дуги производится:1. Твердым прикосновением электрода с поверхностью заготовки
2. Резким толчком заготовки электродом
3. Постукиванием или легким касанием электрода заготовки
 | *c* | 1 |
| 30 | Основное покрытие электрода обозначается буквой:1. А
2. Б
3. Р
 | *b* | 1 |
| ∑=30 |

Задание 2 Определите последовательность операций . Задание оценивается суммой в 5 баллов

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Операция | Ответ |  |
| 1.Удержание дуги | 1. | 2 |
| 2. Подготовка кромок | 2. | 4 |
| 3.Отбитие шлака | 3. | 5 |
| 4. Сборка изделия | 4. | 1 |
| 5.Зажигание дуги | 5. | 6 | ∑ баллов за задание: | * 5
 |
| 6. Перемещение электрода | 6. | 3 | Всего баллов часть А | * 35
 |

**Часть В.**

Задание 1.Каждый правильный ответ оценивается в 1 балл. Ответьте на вопросы

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Текст вопроса | Ответ | Балл |
| 1 | Имеет ли право сварщик покинуть рабочее место не выключив питание сварочного аппарата? | Не имеет | 1 |
| 2 | Может ли сварщик подключить к сети сварочное оборудование? | Не может, подключение производит электротехнический персонал | 1 |
| 3 | Какова должна быть величина напряжения, питающего стационарные светильники местного освещения? | Не выше 36 В | 1 |
| 4 | Минимальная величина проходов вокруг места проведения сварочных работ составляет | 1 метр | 1 |
| 5 | Пропишите цель подготовки (зачистки) кромок под сварку | Получение качественного сварного шва | 1 |
| 6 | Вставьте пропущенные слова: "Сталь - это\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, в котором\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_содержится до 2%" | Сплав железа с углеродом,углерода | 1 |
| 7  | Вставьте пропущенное слово: "В маркировке легированной стали буквой "Г" обозначается металл \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_" | марганец | 1 |
| 8 | Дополните предложение: "Способность металлов образовывать прочное сварное соединение – это \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_" | Свариваемость | 1 |
| 9 | Дополните предложение: Высота кабины сварочного поста составляет\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | 2,0 метра | 1 |
| 10 | Можно ли производить работы вне сварочного поста в помещении, в котором присутствуют люди? | Можно, оградив место сварки щитами | 1 |
| Всего баллов за задание: | ∑=10 |

**Задание 2.** Соотнесите профессиональные опасности и меры защиты. Каждый правильный ответ оценивается в 1 балл

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Опасность | Мера защиты | № | Ответ | Балл |
| 3.Поражение током | А.Работа в респираторе | 1 | г | 1 |
| 4. Поражение органов дыхания | Б.Светофильтр | 2 | а | 1 |
| 1.Облучение кожи | В.Закрыть все участки тела | 3 | в | 1 |
| 2.Облучение глаз | Г.Проверка заземления | 4 | б | 1 |
| Всего баллов за задание: | ∑=4 |

**Задание 3.** Соотнесите операции и инструмент. Каждый правильный ответ оценивается в 1 балл

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Операция | Инструмент | № | Ответ | Балл |
| 1.Кресмейсель | А.Удаление наплывов | 1 | а | 1 |
| 2.Шлакоотделитель | Б.Удаление шлака | 2 | б | 1 |
| 3.Кернер | В.Правка металла | 3 | д | 1 |
| 4.Шаблон | Г.Измерение | 4 | г | 1 |
| 5.Молоток | Д.Разметка | 5 | в | 1 |
| Всего баллов за задание: | ∑=5 |
| Всего баллов часть В | ∑=19 |

**Часть С**

**Задание 1.** Расшифровать условные обозначения. Каждый правильный ответ оценивается в 2 балла

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Знак | Ответ | Балл |
| рисунок | Усиление шва снять | 2 |
| рисунок | Наплывы и неровности шва обработать | 2 |
| рисунок | Шов выполнить при монтаже изделия | 2 |
| Всего баллов за задание: | ∑=6 |

**Задание 2.** Объяснить условное обозначение. Каждый правильный ответ оценивается в 2 балла

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Марка электрода | Символ | Ответ | Балл |
|  |  | Улучшенный тип электрода | 2 |
|  | Марка электрода | 2 |
|  | Диаметр | 2 |
|  | Для сварки углеродистых сталей | 2 |
| Всего баллов часть С | ∑=18 |  | Толщина покрытия | 2 |
|  | Тип покрытия | 2 |
| Всего баллов за задание: | ∑=12 |

**Оценочный лист**

|  |
| --- |
| ИТОГОВАЯ ТАБЛИЦА РЕЗУЛЬТАТОВ |
| Часть А | * 35
 | ∑ баллов |  Оценка за экзамен |
| Часть Б | * 19
 | 72 |  |
| Часть С | * 18
 |
| Количество баллов |  | Подпись преподавателя………………… |

|  |  |
| --- | --- |
| Шкала оценки образовательных достиженийПроцент результативности(правильных ответов) | Оценка уровня подготовки |
| балл (отметка) | вербальный аналог |
| 90 ÷ 100 | 65-72 | 5 | отлично |
| 76 ÷ 89 | 55-64 | 4 | хорошо |
| 60 ÷ 75 | 43-54 | 3 | удовлетворительно |
| менее 60 | Менее 43 баллов | 2 | неудовлетворительно |