

Azərbaycan Dövlət İqtisad Universiteti (UNEC)

Təsdiq edirəm:
Azərbaycan Dövlət İqtisad Universiteti (UNEC)
Təsdiq edirəm: “Mühəndislik və tətbiqi elmlər”
kafedrasının müdiri:



f.ü.f.d.b/m T.Q.Nağıyev

“Sənaye mühəndisliyi” ixtisasının bölmə rəhbəri:



prof.,t.e.d. Aslanov Z.Y.
11.02.2025

“TOXUCULUĞUN TEXNOLOGİYASI” fənni üzrə
İŞÇİ TƏDRİS PROQRAMI
(Syllabus)

I. Fənn haqqında məlumat

Fənnin kodu:	01039
Fənnin növü:	
Tədris ili:	2024/2025
Tədris semestri:	yaz
Fakültə:	Mühəndislik
Qrup:	
Tədris yükü:	60 saat (mühazirə 30 s, seminar 30 s)
Kredit sayı:	6 (altı)
Kafedra:	Mühəndislik və tətbiqi elmlər

II. Müəllim haqqında məlumat

Fənni tədris edən müəllim:	t.e.d, prof. Nuriyev Məhəmmədali Nürəddin
Kafedra:	“Mühəndislik və tətbiqi elmlər”
E-mail ünvanı:	mahammadali.nuriyev@nuec.edu.az

İş telefonu:

Tələbələr üçün qəbul vaxtları: çərşənbə axşamı,saat 10:00-12:00

III. Fənnin təsviri

Bu fənn, ümumi fənnlər siyahısına daxil olmaqla, bakalavr pilləsində təhsil alan tələbələrə yüngül sənayenin toxuculuq istehsalatını təşkil edən maşınların, avtomatların, yarımavtomatların və axın xətlərinin iş prinsiplərini, onların texniki imkanlarını, tekstil məmulatlarının istehsalı texnologiyasını, məhsuldarlığının artırılması, əl əməyinin aradan qaldırılması, keyfiyyət göstəricilərinin yaxşılaşdırılması, məmulatlarının çeşid imkanlarının artırılması, material və enerji sərfələrinin azadılması üçün üsul və vasitələrinin istifadəsi öyrədilir.

IV. Fənnin məqsədi və vəzifələri

Bu kursun məqsədi tələbələrə parçanın toxunmasını, sapların toxuculuğa hazırlaması proseslərini, toxucu maşınlarını, toxuculuğa hazırlıq maşınlarında ən son texnoloji inkişafları

tanış etmək və öyrənmək, toxunmuş parçalarda rəngi toxuma effekti ilə birlikdə tətbiq etmək və ikiqat toxunmuş parçaların layihələndirilməsini öyrətməkdir. Həmçinin, pambıq və digər liflərdən parçaların toxucu fabrikələrində istehsalı və istehsalda iştirak edən maşınların, avtomatların, yarımavtomatların və axın xətlərinin iş prinsiplərini, onların texniki imkanlarını, məmullarının istehsalının texnologiyasını, məhsuldarlığının artırılması, əl əməyinin aradan qaldırılması, keyfiyyət göstəricilərinin yaxşılaşdırılması öyrənməkdir.

V. Fənnin təlim nəticələri:

Bu fənnin tədrisi prosesində mühazirələrin oxunması, interaktiv müzakirələrin aparılması, komanda şəklində layihələrin icrası, kiçik qruplarda iş, işgüzar oyunlar, xüsusi nümunələrin (keys-stadilər) öyrənilməsi və təhlili, esse yaxud sərbəst işlərin yazılması və test tapşırıqların yerinə yetirilməsi kimi geniş çeşiddə tədris və təlim üsullarından istifadə edilir. Bundan əlavə tədris və təlim prosesində xarici və yerli texniki ədəbiyyatdan, habelə beynəlxalq və yerli mediadan (internet resurslarından) götürülmüş məqalələrin, real nümunələrin və xüsusi keyslərin təhlilinə, müzakirəsinə və məntiqi nəticələr çıxarılmasına xüsusi diqqət ayrılacaq. Verilən biliklərin tətbiqi bacarıqlarının formalaşdırılması üçün tələbələr mövzuya uyğun seçilmiş tapşırıqları həll edəcəklər. Hər bir yeni mövzunun tədrisi öncəsi tələbələr müəyyən olunmuş mətnləri və onlara təqdim edilmiş (tapşırılmış) digər qiraət materialları ilə tanış olmalıdırlar.

VI. Öyrənmənin nəticələri:

Kursun tədrisi başa çatandan və bütün mövzular mənimsənildikdən sonra tələbələr:

Bilməlidirlər:

- toxuculuq istehsalatında istifadə olunan maşın və avadanlıqların məhsuldarlığının artırılması yollarını;
- işçi gedişlərinin sürətli və səlis olması yollarını;
- faydalı iş əmsalının artırılması yollarını;
- hissə və yığım vahidlərinin standartlaşdırılması və qarşılıqlı əvəz olunması yollarını;
- xidmət olunmasının təhlükəsizliyi, rahatlığı və yığcamlığı yollarını;
- maşınların xarici estetik görünüşünün olması yollarını;
- maya dəyərinin aşağı salınmasını yollarını.

Bacarmalıdırlar:

- tekstil müəssisələrində parçanın layihələndirilməsi və istehsalı sahəsində işləməyi;
- ərişin hazırlanması və bobinlərin sarınma prosesini araşdırmağı,
- toxunmuş parçada rəng və toxunma effektini birlikdə göstərə bilməyi;
- toxucu maşınlarında eyni zamanda parçanın və ərişin çəkilməsini, arğacın atılmasını və sarıyıcı mexanizmlərin işinin təhlilini;
- bu mexanizmlərdə misal kimi prosesləri göstərə bilməyi;
- ikiqatlı parça konstruksiyalarının layihələndirilməsini və texnoloji hesabətini apamağı.

VII. Prerekvizitlər

Yoxdur.

VIII. Fənnin mühazirə mövzuları

Fənnin tədrisi prosesində tələbələrə aşağıdakı mövzularda mühazirələr təqdim ediləcək:

1. Tekstil sənaye məhsullarının istehsalı və ilkin anlayışlar.
2. İpliğin alınma texnologiyası, ipliğin mexaniki üsulla alınması.
3. İpliğin pnevmomexaniki üsula əyirməsi.
4. Toxuculuq istehsalının texnoloji prosesləri və inkişaf tendensiyası.
5. Sapların toxuculuğa hazırlıq söbəində aparılan texnoloji proseslər və əriş saplarının toxuculuğa hazırlanması.
6. Arğac saplarının toxuculuğa hazırlama prosesləri.
7. Əriş saplarının navoya sarınma üsulları.

8. Əriş saplarının şlixtlənməsi prosesi və maşınları, şlixtləyici maddələr.
9. Əsnək əmələgəlmə prosesi, əsnəkəmələgətirici mexanizmlər və onların təsnifatı
10. Toxucu dəzgahının əsas işçi orqanları
11. Toxucu maşınların təsnifatı.
12. Arqac sapını parçanın başlığına vuran mexanizmlər.
13. Arqac sapının əsnəkdən müxtəlif rəpirlərlə keçirilməsi.
14. Toxucu maşınlarda mal tənzimləyicilərinin, tormoz qurğularının konstruksiyaları və iş prinsipləri.
15. Parçanın nöqsanlarının araşdırılması üçün qurğular və avadanlıqlar.

IX. Fənnin mühazirə mətnləri

Fənnin bütün mövzuları üzrə mühazirə mətnləri, müzakirə sualları və tapşırıqlar, habelə müxtəlif növ məşğələ materialları elektron formatda Universitetin saytında “Virtual universitet” bölməsində (www.vu.aseu.az) yerləşdirilir.

X. Dərslük və dərslər vəsaitləri

Əsas

1. Eren R. Dokuma Hazırlıq Teknolojisi, MKM Yayıncılık, 2009.
2. Eren R. Dokuma Temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliği Bölümü ders notları.
3. Alpay H.R. Dokuma Makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.

Əlavə

4. Başer G. Dokuma Tekniği ve Sanatı, Cilt 1, TMMOB Yayınları, No:2
5. İmer Z. Dokuma Tekniği 2: 386 Renkli Desen Örnekleri İle Kuvvetlendirilmiş ve Çok Katlı Dokularla-Özel Bağlantı İplikleriyle Dokunan Dokular, Ankara, 1989.

XI. Mövzuların məzmunu və tədris-tematik bölgüsü

Həf-tə	Mövzuların adı	Mövzunun əsas məzmunu	Ədəbiyyat
1.	Tekstil sənaye məhsullarının istehsalı və ilkin anlayışlar.	Tekstil sənayenin istehsal sahələri. Tekstil sənayesində işlədilən xammalların təsnifatı. Xam pambığın tərkibindəki zibil və qüsurlar Lifayırma prosesi və maşınları. Yun lifləri və onun ilkin emalı.	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılık, 2009. 2. Eren R. Dokuma temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliği Bölümü ders notları. 3. Alpay H.R. Dokuma Makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.
2.	İpliğin alınma texnologiyası, ipliğin mexaniki üsulla alınması.	Əsas ayırmə sistemləri və onların xarakteristikaları. Pambığın yumşaldılması, qarışdırılması və çirpılması prosesləri. Didici-çirpici axın xətti. Liflərin kard darıma prosesi. Darayıcı maşınları. Lentin toplanması və dartılması prosesləri Kələfin istehsalı prosesləri.	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılık, 2009. 2. Eren R. Dokuma temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliği Bölümü ders notları. 3. Alpay H.R. Dokuma Makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.

		İpliğin həlqəvi əyrici maşında formalaşması prosesi	
3.	İpliğin pnevmomexaniki üsula əyirməsi.	Pnevmomexaniki əyirmə üsulu haqqında. Pnevmomexaniki əyirici maşınında ipliğin istehsalı. Rieter R40 pnevmomexaniki əyirici maşının iş prinsipi. Əyirmə kamerası Lentin yumşaldılması Liflərin rotorun səthinə yığılması İpliğin rotorda formalaşması İpliğin rotordan çıxarılması	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılık, 2009. 2. Eren R. Dokuma temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliği Bölümü ders notları. 3. Alpay H.R. Dokuma Makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.
4.	Toxuculuq istehsalının texnoloji prosesləri və inkişaf tendensiyası	Toxucu maşınının yükləmə sxemi. Yüngül və tekstil sənayesinin əsas sahələri və inkişaf tarixi, Azərbaycanda toxuculuğun keçdiyi mərhələlər, toxuculuq istehsalının texnoloji sxemi, toxucu maşınlarında parçanın emələ gəlməsi, toxucu maşının texnoloji yükləmə sxemi, toxucu maşınların iş prinsipləri, parçalar haqqında ümumi məlumatlar	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılık, 2009. 2. Eren R. Dokuma temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliği Bölümü ders notları. 3. Alpay H.R. Dokuma Makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.
5.	Sapların toxuculuğa hazırlıq söbəsində aparılan texnoloji proseslər və əriş saplarının toxuculuğa hazırlaması	İpliklərin toxuculuğa hazırlanması prosesləri və avadanlıqları, əriş ipliğinin təkrar sarıma prosesi və avadanlıqları, təkrar sarıma maşın və avtomatları, təkrar sarınma zamanı ipliğin təmizlənməsi, sarınma növləri, sarıyıcı maşında sapın hərəkəti, sarıyıcı iy, sarıyıcı maşının hesabı.	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılık, 2009. 2. Eren R. Dokuma temel bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliği Bölümü ders notları. 3. Alpay H.R. Dokuma Makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.
6.	Arğac saplarının toxuculuğa hazırlama prosesləri.	Arğac saplarının toxuculuğa və emulsiyalamağa hazırlıq mərhələləri, təkrar sarıma, nəmləndirmə prosesləri.	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılık, 2009. 2. Eren R. Dokuma Temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliği Bölümü ders notları. 3. Alpay H.R. Dokuma makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.

7.	Əriş saplarının navoya sarınma üsulları.	Əriş sarıma prosesinin üsulları, partiyalı, lentli və xüsusi ərişsarıma maşınları, lentli ərişsarımanın yükləmə sxemi, əriş sarıma üsullarının müqayisəsi, əriş sarıma maşınları, əriş sarıma zamanı taramlıq, əriş sarıma zamanı qırılmalar, əriş sarımasının hesabı.	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılıq, 2009. 2. Eren R. Dokuma Temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliyi Bölümü ders notları. 3. Alpay H.R. Dokuma makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.
8.	Əriş saplarının şlixtlənmə prosesi və maşınları, şlixtləyici maddələr.	Əriş saplarının şlixtləmə prosesinin məqsəd və mahiyyəti, şlixtləyici maddələr, barabanlı, kameralı və kombinəli şlixtləyici maşınlar, ərişin bir valikdən digərinə sarınması, ərişinbartılması, Şlixtləmə prosesinə avtomatik nəzarət, şlixtin ipliğin xassəsinə təsiri, şlixtləmə prosesinin qüsurları.	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılıq, 2009. 2. Eren R. Dokuma Temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliyi Bölümü ders notları. 3. Alpay H.R. Dokuma makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.
9.	Toxucu dəzgahının əsas işçi orqanları - əsnəyin əmələgəlməsi, əsnəkəmələgətirici mexanizmlər və onların təsnifatı, oymaqlı, yumruqlu mexanizmlər və onların konstruksiyaları.	Müxtəlif toxucu dəzgahların əsas işçi orqanları - əsnəyin əmələgəlməsi, əsnəkəmələgətirici mexanizmlər və onların təsnifatı, oymaqlı, yumruqlu mexanizmlər və onların konstruksiyaları.	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılıq, 2009. 2. Eren R. Dokuma Temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliyi Bölümü ders notları. 3. Alpay H.R. Dokuma makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.
10.	Toxucu dəzgahının əsas işçi orqanları-remizlər, batan, vurucu mexanizm, ərişin və parçanın hərəkəti, sap yığiciləri, gərginlik verən qurğular, məhsuldarlığının hesablanması	Dəzgahının əsas işçi orqanları-remizlər, batan, vurucu mexanizm, ərişin və parçanın hərəkəti, sap yığiciləri, gərginlik verən qurğular, məhsuldarlığının hesablanması	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılıq, 2009. 2. Eren R. Dokuma Temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliyi Bölümü ders notları. 3. Alpay H.R. Dokuma makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.
11.	Toxucu maşınların təsnifatı.	Toxucu maşınlarının təyinatı, mexanizmləri və təsnifatı, məkikli və məkiksiz toxucu maşınları, əsas və köməkçi mexanizmlər. Arğac sapının əsnəkdən pnevmatik keçirilməsi, hava axınının arğac sapına təsiri, Arğac	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılıq, 2009. 2. Eren R. Dokuma Temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliyi Bölümü ders notları.

		sapının əsnəkdən rapirlərlə keçirilməsi, tsiklik diaqram, rapirəli toxucu maşınların təsnifatı. Jakkard maşınlarının təyinatı, toxunma raportu, toxunmaların növləri,	3.Alpay H.R. Dokuma makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.
12.	Arğac sapını parçanın başlığına vuran mexanizmlər	Batan , batan mexanizmi, məkik xizəyi, məkik, məkiyin maşının sağ və sol tərəfinə keçməsinə təmin edən mexanizmlər və iş prinsipləri.	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılıq, 2009. 2. Eren R. Dokuma Temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliyi Bölümü ders notları. 3.Alpay H.R. Dokuma makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.
13.	Arqac sapının əsnəkdən müxtəlif rapirlərlə keçirilməsi.	Əsnəyin xarakteristikası, əsnək əmələgəlmənin tsikli və fazası haqqında anlayışlar, əsnək əmələgəlmə prosesində əriş sapının tarımlığı, əsnək əmələgətirici mexanizmlər, eksmərkəzli, tək qaldırıcı, cüt qaldırıcı əsnəkəmələgətirici mexanizmlər.	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılıq, 2009. 2. Eren R. Dokuma Temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliyi Bölümü ders notları. 3.Alpay H.R. Dokuma makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.
14.	Toxucu maşınlarda mal tənzimləyicilərinin, tormoz qurğularının konstruksiyaları və iş prinsipləri.	Toxucu maşında mal tənzimləyicilərin konstruksiyası Parçanı çəkən qurğular, parçanın sarınması, parçanın formalaşmasında iştirak edən əsas və köməkçi mexanizmlər, onların iş prinsipi.	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılıq, 2009. 2. Eren R. Dokuma Temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliyi Bölümü ders notları. 3.Alpay H.R. Dokuma makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.
15.	Parçanın nöqsanlarının araşdırılması üçün qurğular və avadanlıqlar.	Parçanın qüsurlu sahələrinin müəyyən edilməsi, qüsurların təsnifatı, qüsurları müəyyən etmək üçün tətbiq olunan qurğular və onların iş prinsipi.	1. Eren R. Dokuma hazırlıq texnologiyası, MKM Yayıncılıq, 2009. 2. Eren R. Dokuma Temel Bilgileri, U.Ü. Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliyi Bölümü ders notları. 3.Alpay H.R. Dokuma makinaları, TMMOB-MMO. Yayın No:114, Bursa, 1985.

XII. Seminar-məşğələlər: hazırlıq və qiymətləndirmə

Seminar-məşğələ dərslərində tələbə öz fikirlərini məntiqi ardıcılıqla ifadə və izah etməyi, habelə arqumentlərlə əsaslandırmağı bacarmalıdır. Buna nail olmaq üçün tələbə:

1) Seminar məşğələsinin hər bir mövzusu üzrə müzakirəyə çıxarılan suallarla diqqətlə tanış olmalı;

2) Müvafiq mühazirə materiallarını diqqətlə öyrənməli;

3) Mövzu üzrə tövsiyə edilən ədəbiyyatı oxumalı və öyrənməli;

4) Seminar məşğələsində müzakirəyə çıxarılan hər bir sual üzrə qısa çıxış hazırlamalı;

5) Mövzu üzrə verilən praktik tapşırıqları və məsələləri yerinə yetirməklə praktik bacarıqlara yiyələnməlidir.

Tələbənin məşğələdəki hər bir cavabı 10 ballıq sistem üzrə 0-10 bal arasında (maksimum 10 bal olmaqla) qiymətləndirilir. Semestrin sonunda semestr ərzində tələbənin bütün cavab balları toplanır və tələbənin cavablarının ümumi sayına bölünməklə orta qiymət (bal) hesablanır.

XIII. Fənn üzrə kurs işi

Fənn üzrə kurs işi nəzərdə tutulmayıb.

XIV. Sərbəst işlər: tələblər və qiymətləndirmə

Semestr ərzində tələbələrə 1 (10 ballıq), 2 (hər biri 5 ballıq) yaxud 10 (hər biri 1 ballıq) sərbəst iş tapşırığı verilir. Sərbəst işlər tələbələr tərəfindən təkbaşına və ya qrup işi formasında işləyə bilər. Sərbəst işçap və ya elektron formada, yaxud əlyazma şəklində təhvil verilir.

Sərbəst işlərin qiymətləndirilməsi onların sayından asılı olaraq həyata keçirilir:

- 1 ballıq sərbəst işlər hər bir tələbə tərəfindən fərdi qaydada yerinə yetirilir. Bu işlər bir qayda olaraq fəndə tədris olunan mövzulara aid olur. Tələbələr müvafiq mövzunu öyrənməli və həmin mövzu ilə bağlı özlərinin fikirlərini sərbəst şəkildə (esse kimi) yazmalıdırlar. Belə sərbəst işlərin hər biri yazılı formada - word faylı formatında (şrift 12), həcmi ən azı 1,5-2 səhifə həcmində olmaqla (amma 4 səhifədən çox olmamaqla) - tələbənin fərdi kabinetinə yüklənir. Məzmunundan asılı olaraq belə işlər «0» və ya «1» balla qiymətləndirilir. İş «0» balla qiymətləndirildikdə müəllim bunun səbəbini izah etməlidir;

- 5 və 10 ballıq sərbəst işlər tələbələrə fərdi və ya qrup işi kimi tapşırıla bilər. Belə işlərdə konkret mövzular üzrə araşdırmanın aparılması yaxud referatın işlənməsi tələb oluna bilər. Belə araşdırmalar zamanı tələbələr fənnin mövzularından öyrəndikləri bilikləri və əldə etdikləri bacarıqları həmin tədqiqatlarda istifadə (tətbiq) etməyə çalışmalıdırlar. Araşdırmalar zamanı tələbələr ortaya çıxan çətinlikləri müəllimlə müzakirə edə və ondan məsləhət ala bilərlər. Belə işlər yazılı şəkildə word faylı formatında yaxud Power Point formatında təqdimat formasında, qrupun bütün üzvlərinin adı qeyd edilməklə, qrupun hər bir üzvünün fərdi kabinetinə yüklənir. Bu cür işlər, müvafiq olaraq, 0-dan 5-dək yaxud 0-dan 10-dək balla qiymətləndirilir. Sərbəst işin (araşdırmanın) hazırlanmasında qrup üzvlərinin fərdi töhfələri fərqli olarsa, qiymətləndirmədə bu nəzərə alınır. Aşağı balla qiymətləndirmələr zamanı müəllim bunun səbəbini tələbənin fərdi kabinetində izah edir.

Sərbəst işlərin yerinə yetirilməsi Universitetdə müəyyən edilmiş qaydalar çərçivəsində fənni tədris edən müəllimlə tələbələr arasında əldə olunan razılığa uyğun olaraq həyata keçirilir. Sərbəst işlərin qiymətləndirilməsində şəffaflığı təmin etmək müəllimin vəzifə borcudur.

XV. Dərsə davamiyyət

Tələbə bütün mühazirə və seminar dərslərində fəal iştirak etməlidir. Tələbənin dərsə davamiyyəti 10 ballıq sistem üzrə qiymətləndirilir. Tələbənin iştirak etmədiyi dərslərin sayı onun davamiyyət qiymətinə (balına) təsir edir: buraxılmış hər 3 dərs (6 saat) 1 balın itirilməsi ilə nəticələnir. Tələbə fənn üzrə ümumi tədris yükünün 25%-dən çox (14 saatdan çox) dərs buraxarsa, o, yekun imtahana buraxılmır. Bu halda tələbə bu fəndən krediti qazanmır və onun fənn üzrə akademik borcu qalır

XVI. Aralıq qiymətləndirmə

Fənnin tədrisi prosesində tələbənin dərslərdəki cari fəallığı (mühazirədəki fəallıq, seminar-məşğələdə cavabları, qrup işlərində iştirakı və s.) 10 ballıq sistemlə 0-10 bal arasında qiymətləndirilir.

Fənnin tədrisi prosesində tələbənin əldə etdiyi bilik və bacarıqları 2 dəfə kollokvium keçirilməklə qiymətləndirilir. Kollokviumlar, müvafiq olaraq, tədrisin birinci və ikinci ayı başa çatdıqdan sonra yalnız həmin dövrdə keçirilən mövzuları əhatə edən suallar əsasında təşkil olunur. Kollokviumlar test üsulu formasında keçirilir.

Hər kollokviumda tələbənin bilikləri 10 ballıq sistem üzrə 0-10 bal arasında (maksimum 10 bal) qiymətləndirilir. Tələbə kollokviumda iştirak etmədikdə jurnalda “0” (sıfır) bal qeyd olunur.

XVII. Yekun imtahan

Fənnin tədrisinin sonunda bir dəfə yekun imtahan təşkil olunur. Tələbənin imtahandakı cavabı 0-50 bal aralığında (maksimum 50 bal) qiymətləndirilə bilər. İmtahan yazılı formada yaxud test qaydasında təşkil olunur. Fənn üzrə imtahan sualları yaxud testlər mühazirə mətnləri və məşğələ dərslərinin məzmununa uyğun olaraq tərtib edilir.

Yekun imtahanda tələbə minimum 17 bal toplamazsa, onda imtahana qədər yığılan ballar toplanmır, tələbə bu fəndən krediti qazanmır və onun fənn üzrə akademik borcu qalır.

İmtahanın nəticələrinin qiymətləndirilməsi ilə bağlı tələbənin hər-hansı şikayəti olarsa, tələbə Universitetdə müəyyən olunmuş ümumi qaydalar əsasında Apellyasiya Komissiyasına müraciət edə bilər.

XVII. Fənn üzrə yekun qiymətləndirmə

Fənn üzrə tələbələrin yekun biliyi 100 ballıq sistem üzrə qiymətləndirilir. Balların maksimum miqdarı -100 baldır.

Yekun imtahandan sonra tələbənin fənn üzrə topladığı bütün ballar toplanır və yekun qiymət (bal) hesablanır.

İstiqamət	Ballar	Faiz
İmtahan (final)	50	50 %
Seminar (məşğələ) və ya laborator dərslərin nəticələrinə görə	30	30 %
Tələbələrin sərbəst işinə görə	10	10%
Davamiyyət	10	10 %
Cəmi:	100	100 %

Fənn üzrə semestr ərzində (imtahana qədər və imtahanda) tələbənin topladığı balın yekun miqdarına görə onun yekun biliyi aşağıdakı kimi qiymətləndirilir:

51 baldan aşağı olduqda	- “qeyri-kafi”	– F
51-60 bal	- “qənaətbəxş”	– E
61-70 bal	- “kafi”	– D
71-80 bal	- “yaxşı”	– C
81-90 bal	- “çox yaxşı”	– B
91-100 bal	- “əla”	– A

Tələbənin topladığı yekun bal 51 baldan aşağı olduqda (yəni onun biliyi “qeyri-kafi” qiymətləndirildikdə) tələbə bu fəndən krediti qazanmır və onun fənn üzrə akademik borcu qalır.

Tərtib etdi:



prof. Nuriyev M.N.