

Azərbaycan Dövlət İqtisad Universiteti (UNEC)



Təsdiq edirəm:
“Mühəndislik və tətbiqi elmlər” kafedrasının
müdiri: f.ü.f.d. dos. T.Q. Nağıyev



Təsdiq edirəm:
“Materiallar mühəndisliyi” bölməsinin
rəhbəri: t.ü.f.d. A.İ. Məmmədov

10 sentyabr 2025-ci il

“Material istehsalı avadanlıqları” fənni üzrə

İŞÇİ TƏDRİS PROQRAMI

(Syllabus)

I. Fənn haqqında məlumat

Fənnin kodu: 00544
Fənnin növü: əsas
Tədris ili: 2021/2022
Tədris semestri: P-2
Fakültə: Mühəndislik
Qrup: 300, 302
Tədris yükü: 60 saat (30/30)
Kredit sayı: 5 (beş)
Kafedra: Mühəndislik və tətbiqi elmlər

II. Müəllim haqqında məlumat

Fənni tədris edən müəllim: t.ü.f.d. b/m Məmmədov Azər İsmayıl

E-mail ünvanı: mammadov_azer1974@mail.ru

azermammadov@unec.edu.az

İş telefonu:

Tələbələr üçün qəbul vaxtları: III gün saat 14⁰⁰-17⁰⁰

III. Tələb olunan dərsliklər və dərs vəsaitləri:

Əsas ədəbiyyat

1. Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul
2. Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prensipleri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara.
3. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara

Hər bir mövzu üzrə müəllimin mühazirə mətnləri və təqdimatları elektron kabinetdə yerləşdirilir. Hər bir mövzu ilə bağlı müəllim əlavə olaraq xüsusi ədəbiyyat təklif edə bilər.

IV.FƏNNİN TƏSVİRİ:

İstehsalın səmərəliliyini və ekolojiyini təmin edən konstruksiyaların və materialların istehsalının texnoloji xüsusiyyətlərinin artırılması ilə texniki və iqtisadi əsaslandırılmış məsələlərin həlli üçün hazırlanmış maşın və avadanlıqların texnoloji parametrlərinin və elementlərinin, texniki xarakteristikaları və konstruksiyalarının əsasında biliklərə yiyələnmək. Avadanlıqların strukturunu, sxemini və təsnifatını; faktiki, dövrü və texnoloji məhsuldarlığını; maşınların etibarlılığı və xassələrini; uzunömürlülük, təmirəyararlılıq; maşınların həndəsi, texnoloji və kinematik dəqiqliyini; maşın və avadanlıqların avtomatlaşdırılmış idarəetmə sistemlərini öyrənmək.

V. FƏNNİN MƏQSƏD VƏ VƏZİFƏLƏRİ

Metalların emalı prosesləri üçün lazım olan dəzgah və cihazların; deşici, kəsici, yonucu, frezləyici, cilalayıcı və s. əsas detallarının, layihələndirilməsinin və yoxlanmasının öyrənilməsi.

Fənnin tədrisi qarşısında duran vəzifələr aşağıdakılardır:

Yonqarların çıxarılması prosesinin əsasları.

Yonqarların növləri və əmələ gəlmə mexanizmləri.

Kəsmə qüvvələri və gücü.

Alətin xidmət müddəti.

Emal etmə qabiliyyəti.

Alət materialları və kəsici maye.

İşləmə vaxtları və onların hesablanması prinsipləri.

Torna, frezləmə, burucu-deşici, cilalama prosesləri və dəzgahlar.

VI. FƏNNİN TƏDRİS METODOLOGİYASI

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 iqtisadi 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.

VII. ÖYRƏNMƏNİN NƏTİCƏLƏRİ:

Kursun tədrisi başa çatandan və bütün mövzular mənimsənildikdən sonra tələbələr:

Bilməlidirlər:

1. İstehsal metodlarını tanımalı və təsnif edə bilməlidirlər.
2. İstehsal üçün tələb olunan dəzgah növlərini tanımalı və araşdırma apara bilməlidirlər.
3. Kəsici alət növlərini və kəsici alət materiallarını tanımalıdırlar.
4. İstehsal üçün tələb olunan kəsmə gücünü, kəsmə sürətini və işləmə müddətini hesablaya bilməlidirlər.

Bacarmalıdırlar:

1. İstehsal metodlarını tanıya və təsnif edə bilirlər.
2. İstehsal üçün tələb olunan dəzgah növlərini araşdırma bilirlər.
3. Kəsici alət növlərini, kəsici alət materiallarını tanıya bilirlər.
4. İstehsal üçün tələb olunan kəsmə gücünü, kəsmə sürətini və işləmə müddətini hesablaya bilirlər.

Kursun öyrənilməsi nəticəsində tələbələr aşağıdakı bilik, bacarıq və vərdişlərə yiyələnəcəklər :
Yonqarların çıxarılması prosesinin əsaslarına, yonqarların növləri və əmələ gəlmə mexanizmlərini, kəsmə qüvvələri və gücünü, alətin xidmət müddətini, emal olunma qabiliyyətini, alət materialları və kəsici maye ilə işləmə qabiliyyətini, işləmə vaxtları və onların hesablanması prinsiplərini: torna, frezləmə, burucu-deşici, cilalama prosesləri və dəzgahlarla tanış olaraq onlarla işləmə vərdişlərinə yiyələnəcəklər.

VIII. Prerekvizitlər:

Yoxdur.

IX. Fənnin mühazirə mövzuları:

Fənn 15 mühazirə mövzusunda ibarətdir.

X. Fənnin mühazirə mətnləri.

Fənnin bütün mövzuları üzrə mühazirə mətnləri və nümunəvi testləri elektron formada universitetin «Virtual Universitet» ində yerləşdirilib.

Virtual Universitetin ünvanı: unec.edu. az.

XI. Mövzuların məzmunu və tədris-tematik bölgüsü

№	MÖVZULAR	MÖVZUNUN ƏSAS MƏZMUNU	Ədəbiyyat
1.	Materialların formayasalınma prosesləri.	Materiallarda tökmə mərhələsi zamanı baş verən əməliyyatların nəzəriyyəsi və praktiki əhəmiyyəti. Qarışdırma, metalın tökülməsi və soyudulması. Qarışıqların və birləşdirici materialların təsnifatı, xassələrinin nomenklaturasının təhlili.	Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prensipleri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara
2.	Tökmə zamanı əmələ gələn nöqsanlar. Qəlibləmə üsulları.	Materialların (metal, ağac, MDF, polimer materiallar və s.) emalı zamanı əmələ gələn nöqsanların öyrənilməsi. Tökmə sobaları haqqında anlayış.	Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prensipleri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara
3.	Alətin yonqarların kənarlaşdırılması proseslərinə təsiri.	Yonqarların kənarlaşdırılması proseslərinə təsir edən alətlər haqqında ümumi məlumat. Alətlərin həndəsi parametrlərinə, ölçülərinə, forma və konstruksiyasına görə təsnifatı. Alətlərin işlənmə mexanizmlərinin xarakteristikası.	Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prensipleri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara
4.	Dəzgahların əsasları, dəzgahların təsnifatı.	Materialların emalı zamanı istifadə olunan kəsici, burucu-deşici, frezləyici, torna və s. dəzgahlar haqqında ümumi məlumat. Onların təsnifatı.	Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prensipleri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara
5.	Torna əməliyyatları.	Torna dəzgahları haqqında ümumi məlumat. Onların funksional təyinatına görə təsnifatı. Materialların daxili və xarici emal proseslərinin aparılması zamanı torna əməliyyatlarının qayda və prinsipləri.	Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prensipleri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara
6.	Torna emalı prosesinin parametrləri.	Torna əməliyyatı torna dəzgahlarında materialda, silindrik və konusvari formada xarici və daxili	Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma

		<p>yivlərin aşılması, materialların kəsilməsi, yonulması, cilalanması, kənarlarının haşiyələndirilməsi, əməliyyatlarını həyata keçirən mexaniki prosesdir. Bu proseslərin yerinə yetirilməsi üçün tətbiq edilən emal proseslərinin əsas parametrlərinin öyrənilməsi.</p>	<p>Prencipləri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara</p>
7.	<p>Kəsmə sürəti, kəsmə gücü, yonqarın həcmi, istilik ayrılması.</p>	<p>Torna əməliyyatlarının nəzəri əsasları haqqında ümumi məlumat. Metalın yonqara çevrilməsi sürətinə və prosesin məhsuldarlığına təsir edən əsas amillər, torna dəzgahlarının kəsmə sürəti, kəsmə gücü, yonqarın həcmi və istilik ayrılması kimi əsas parametrlərin öyrənilməsi.</p>	<p>Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prencipləri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara</p>
8.	<p>Kəsmə sürəti, kəsmə gücü, yonqarın həcmi, istilik ayrılması.</p>	<p>Torna əməliyyatlarının nəzəri əsasları haqqında ümumi məlumat. Metalın yonqara çevrilməsi sürətinə və prosesin məhsuldarlığına təsir edən əsas amillər torna dəzgahlarının kəsmə sürəti, kəsmə gücü, yonqarın həcmi və istilik ayrılması kimi əsas parametrlərin öyrənilməsi.</p>	<p>Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prencipləri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara</p>
9.	<p>Burma-deşmə prosesi və onun parametrləri.</p>	<p>Burma-deşmə prosesləri haqqında ümumi məlumat. Burma-deşmə dəzgah və alətlərinin növləri, parametrləri, iş prinsipi, texniki göstəriciləri və məhsuldarlığına təsir edən amillər.</p>	<p>Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prencipləri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara</p>
10.	<p>Açma-genişləndirmə əməliyyatları.</p>	<p>Açma-genişləndirmə prosesləri haqqında ümumi məlumat. Açma-genişləndirmə dəzgah və alətlərinin növləri, parametrləri, iş prinsipi, texniki göstəriciləri və məhsuldarlığına təsir edən amillər.</p>	<p>Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prencipləri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara</p>

11.	Frezləmə prossesi.	Frezləmə əməliyyatları haqqında məlumat. Frezləmə dəzgahlarının növləri. Frezləmə əməliyyatlarının aparılmasına görə onların qruplaşdırılması.	Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prensipleri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara
12.	Frezləmə prossesi.	Materialların üzərində frezləmə dəzgahlarında aparılan oyma, kəsmə, yonma və s. əməliyyatların aparılması prinsipləri.	Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prensipleri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara
13.	Frezləmə zamanı kəsmə parametrləri.	Frezləmə zamanı kəsmə parametrlərinə təsir edən əsas amillər. Kəsmə parametrlərinin frezləyici dəzgahlardan və emal edilən materialdan asılılığı.	Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prensipleri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara
14.	Cilalama və onun növləri.	Cilalama əməliyyatları haqqında ümumi məlumat. Cilalama dəzgahlarının növləri və əsas prinsipləri. Cilalama əməliyyatlarının aparılmasına görə onların qruplaşdırılması.	Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prensipleri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara
15.	Cilalama prosesinin parametrləri.	Cilalama zamanı yonma parametrlərinə təsir edən əsas amillər. Yonma və paradaqlama parametrlərinin cilalayıcı dəzgahlardan və emal edilən materialdan asılılığı.	Akkurt, M. 1985; Takım Tezgahları Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Teknolojisi, Birsen Yayınevi, İstanbul Şahin, Y. 2000; Talaş Kaldırma Prensipleri, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara. Çakır, C. 2006; Modern Talaşlı İmalatın Esasları, Nobel Yayın Dağıtım, Ankara
	CƏMİ		30
	YEKUN CƏMİ		60 saat

Seminar mövzuları

Nö	Mövzular	Mövzunun əsas məzmunu
1	Materialların formayasalınma prosesləri.	Mövzuya aid təqdimat
2	Yonqarların kənarlaşdırılması prosesləri.	Mövzuya aid təqdimat
3	Alətin yonqarların kənarlaşdırılması proseslərinə təsiri.	Mövzuya aid təqdimat
4	Dəzgahların əsasları, dəzgahların təsnifatı.	Mövzuya aid təqdimat
5	Torna əməliyyatları.	Mövzuya aid təqdimat
6	Torna emalı prosesinin parametrləri.	Mövzuya aid təqdimat
7	Kəsmə sürəti, kəsmə gücü, yonqarın həcmi, istilik ayrılması.	Mövzuya aid təqdimat
8	Kəsmə sürəti, kəsmə gücü, yonqarın həcmi, istilik ayrılması.	Mövzuya aid təqdimat
9	Burma-deşmə prosesi və onun parametrləri.	Mövzuya aid təqdimat
10	Açma-genişləndirmə əməliyyatları.	Mövzuya aid təqdimat
11	Frezləmə prosesi.	Mövzuya aid təqdimat
12	Frezləmə prosesi.	Mövzuya aid təqdimat
13	Frezləmə zamanı kəsmə parametrləri.	Mövzuya aid təqdimat
14	Cilalama və onun növləri.	Mövzuya aid təqdimat
15	Cilalama prosesinin parametrləri.	Mövzuya aid təqdimat
	CƏMİ	30 saat
	YEKUN CƏMİ	60 saat

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 tövsiyyə 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 yiyələnəməlidir.

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

XIII. Fənn üzrə kurs işi

Fənn üzrə kurs işi nəzərdə tutulmayıb.

XIV. Sərbəst işlər: tələblər və qiymətləndirmə

Semestr ərzində 1, 5 və 10 sərbəst iş tapşırığı verilə bilər. Hər tapşırığın yerinə yetirilməsi analogi olaraq 10, 5 və 1 balla qiymətləndirilir. Sərbəst işlər fərdi və ya qrup şəklində verilə bilər.

- 1 ballıq sərbəst işlər hər bir tələbə tərəfindən fərdi qaydada yerinə yetirilir. Bu işlər bir qayda olaraq fənnə 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 word faylı formasında, (şrift 12) 1-2 vərəq həcmində (amma 4 səhifədən çox olmamaqla) – tələbənin fərdi kabinetinə yüklənir. Məzmunundan aslı 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 tapşırılla 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 formasında və ya Power-Point təqdimat formasında qrupun hər bir üzvünün 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 şəraitində 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 21%-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 zamanı tələbənin dərslərdəki cari fəallığı 10 ballıq sistemlə 0-20 bal arasında qiymətləndirilir. Fənnin tədrisi prosesində tələbənin əldə etdiyi bilik və bacarıqları 1 dəfə aralıq imtahanı keçirməklə qiymətləndirilir. Aralıq imtahanı, müvafiq olaraq, tədrisin birinci semestrinin yarısında yalnız həmin dövrdə keçirilən mövzuları əhatə edən suallar əsasında təşkil olunur. Aralıq imtahanı yazılı formada yaxud test qaydasında təşkil olunur.

Aralıq imtahanında tələbənin bilikləri 10 ballıq sistem üzrə 0-30 bal arasında (maksimum 30 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 arasında (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 hesablanır. Fənn üzrə tələbənin əldə edə biləcəyi yekun balın strukturu dərslərin keçirilmə şəraitindən asılı olaraq aşağıdakı cədvəllərdə təqdim edilib:

Dərslər onlayn qaydada keçirilərsə

İstiqamət	Ballar	Faiz
İmtahan (final)	80	80%
Seminar (məşğələ) və ya laborator dərslərin nəticələrinə görə	20	20%
Cəmi:	100	100%

Dərslər ənənəvi qaydada keçirilərsə

İstiqamət	Ballar	Faiz
İmtahan (final)	50	50%
Seminar (məşğələ) və ya laborator dərslərin nəticələrinə görə	20	20%
Aralıq imtahanı	30	30%
Cəmi:	100	100%

Fənn üzrə semestr ərzində (imtahan və imtahana qədər) tələbənin topladığı ballar cəmlənir və yekun miqdarı 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:  t.ü.f.d.,b/m.Məmmədov Azər İsmayıl

Mənbələr:

1. Eskişehir Universiteti

<https://www.eskisehir.edu.tr/akademik/fakulteler/ders/141434/talasli-uretim-ve-takim-tezgahlari/ders-icerik>

2. Dokuz Eylül Universiteti

https://debis.deu.edu.tr/ders-katalog/2013-2014/tr/tr_1202_1202_2163.html

