

Министерство образования и науки Архангельской области
Государственное бюджетное образовательное учреждение
среднего профессионального образования Архангельской области
«МИРНИНСКИЙ ПРОМЫШЛЕННО-ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ»
(ГБОУ СПО АО МПЭТ)

**Комплект
контрольно-оценочных средств
профессионального модуля**

ПМ.03 «Выполнение сварки и резки средней сложности деталей»

(название дисциплины)

Для профессии:

190629.08 «Слесарь по ремонту строительных машин»

190629.08 ОДБ04

2012 г.

Комплект контрольно оценочных средств по профессиональному модулю ПМ.03 **«Выполнение сварки и резки средней сложности деталей»** разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта начального профессионального образования по профессии **190629.08 «Слесарь по ремонту строительных машин»**, программы профессионального модуля и проекта макета **«Комплект контрольно-оценочных средств по профессиональному модулю ПМ.03»** от 15.09.2012.г.

Организация разработчик:

**«МИРНИНСКИЙ ПРОМЫШЛЕННО-ЭКОНОМИЧЕСКИЙ
ТЕХНИКУМ»
(ГБОУ СПО АО МПЭТ)**

Разработчики:

- **Ильин В.З.-** Заведующий отделением НПО преподаватель первой категории.
- **Бурьянов В.С.-** Мастер производственного обучения, электрогазосварщик шестого разряда.

Содержание

1. Результаты освоения модуля, подлежащие проверке	4
2. Формы промежуточной аттестации по профессиональному модулю	10
3. Оценка освоения междисциплинарного курса	10
4. Оценка по учебной и производственной практикам	11
5. Контрольно-оценочные материалы для экзамена (квалификационного)	30

Общие положения

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающего к выполнению вида профессиональной деятельности **«Выполнение сварки и резки средней сложности деталей»** и составляющих его профессиональных компетенций, а также общие компетенции, формирующиеся в процессе освоения ОПОП в целом.

Формой итоговой аттестации по профессиональному модулю является экзамен (квалификационный). Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен/не освоен».

1. Результаты освоения модуля, подлежащие проверке

1.1. Профессиональные и общие компетенции

В результате аттестации по профессиональному модулю осуществляется комплексная оценка профессиональных и общих компетенций:

Таблица 1

Профессиональные и общие компетенции	Показатели оценки результата
ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.	-Правильность обслуживания оборудования в соответствии с требованиями охраны труда;
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	-Правильность выбора режимов сварки по заданным параметрам для сварки узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых, легированных и цветных металлов и их сплавов;
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и	-Правильность выполнения швов газовой сваркой;
	- Подготовка газовых баллонов к работе согласно требованиям ПБ и ТБ, «Правил эксплуатации газовых баллонов»;

<p>коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Правильность установки газовых редукторов в соответствии с правилами «Эксплуатации газовых приборов»; - Правильность подготовки сварочных горелок к работе; - Проверка защитной аппаратуры согласно требований ТБ и правил «Эксплуатации газовых приборов»; - Оценка качества подготовки газового оборудования к работе; - Соответствие подготовки регулирующей аппаратуры паспортным данным; - Точность и правильность установки давления в газовых шлангах и регулирующей аппаратуре; - Выполнение требований организации рабочего места, инструкций; - Рациональное распределение времени на все виды в соответствии с нормами времени; -Совпадение результатов самоанализа и экспертного анализа разработанного плана. требованиям ЕСКД; -Выполнение требований организации рабочего места, инструкций; - Рациональное распределение времени на все виды в соответствии с нормами времени; Совпадение результатов самоанализа и экспертного анализа разработанного плана.
--	--

<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Правильность выбора режимов по заданным параметрам для сварки узлов, деталей; - Правильность обслуживания оборудования ручной дуговой и плазменной сварки; - Правильность выполнения швов ручной дуговой сваркой средней сложности аппаратов, узлов, конструкций трубопроводов из углеродистых, легированных сталей, чугуна и цветных металлов и их сплавов в соответствии с требованиями охраны труда; - Выполнение требований организации рабочего места, инструкций; - Рациональное распределение времени на все виды в соответствии с нормами времени; - Совпадение результатов самоанализа и экспертного анализа разработанного плана.
---	--

<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Правильность выбора режимов по заданным параметрам для сварки узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых, легированных и конструкционных сталей; - Правильность обслуживания оборудования; - Правильность выполнения швов автоматической и полуавтоматической сваркой под флюсом и в защитных газах; - Определять виды сварных соединений в соответствии с ГОСТ; - Точность и правильность классификации сварных соединений в соответствии с ГОСТ; - Точность и скорость чтения чертежей сварных конструкций; - Соответствие формы разделки кромок, выставление зазора;
<p>ПК.3.2. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Правильность выбора режима кислородной резки по заданным параметрам в соответствии с требованиями охраны труда - Правильность выполнение кислородной, дуговой и плазменной резки прямолинейной и сложной конфигурации в соответствии с требованиями охраны труда; - Выполнение кислородной резки в соответствии с требованиями охраны труда. - Выполнение требований

<p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач</p>	<p>организации рабочего места, инструкций; - Рациональное распределение времени на все виды в соответствии с нормами времени; Совпадение результатов самоанализа и экспертного анализа разработанного плана; - Совпадение результатов самоанализа и экспертного анализа разработанного плана</p>
<p>ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач</p>	<p>- Правильность чтения условных обозначений швов сварных соединений; - Точность и скорость чтения чертежей сварных металлоконструкций различной сложности; - Правильность обозначения швов сварных и соединений на чертежах; - точность чтения сборочного чертежа; - Правильность чтения карты технологического процесса в определенной последовательности; - Правильность разработки технологического процесса изготовления неотчетливой металлоконструкции по рабочему чертежу.</p>
<p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3. Анализировать рабочую</p>	<p>- Соблюдение требований безопасности труда и производственной санитарии к организации рабочего места сварщика; - Соблюдение техники безопасности при выполнении сварочных работ; - Соблюдение средств индивидуальной защиты при выполнении электросварочных и газосварочных работах;</p>

<p>ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<p>-правильность пользования средствами пожаротушения;</p>
---	--

**1.2. Иметь практический опыт –уметь- знать
иметь практический опыт:**

Таблица 2

ПО 1	Подготовки изделий под сварку;
ПО 2	Производство сварки и резки деталей средней сложности;
ПО 3	Выполнения наплавки простых и средней сложности деталей, механизмов, конструкций.

уметь:

У 1	Выполнять слесарные операции;
У 2	Подготавливать газовые баллоны к работе;
У 3	Владеть техникой сварки;
У 4	Обслуживать и управлять оборудованием для электрогазосварки.

знать:

3 1	Правила подготовки изделий под сварку;
3 2	Общие теоретически сведения о процессах сварки, резки и наплавки;

3 3	Технологию изготовления сварных изделий;
3 4	Основные метрологические термины и определения, назначения и краткую характеристику измерений, выполняемых при сварочных работах;
3 5	Меры безопасности при выполнении работ.

2. Формы промежуточной аттестации по профессиональному модулю

Таблица 3

Элемент модуля	Форма контроля и оценивания	
	Промежуточная аттестация	Рубежный контроль
МДК 03.01. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов.	Экзамен	Тестирование; Защита практических работ; Наблюдение и оценка выполнения практических работ; Наблюдение и оценка выполнения лабораторных работ; Контроль выполнения самостоятельных работ.
УП	Дифференцированный зачет	Наблюдения при выполнении работ на учебной практике
ПП	Дифференцированный зачет	Оценка выполнения работ на производственной практике

3. Оценка освоения междисциплинарного курса

3.1. Общее положение

Предметом оценки являются умения и знания. Контроль и оценка осуществляются с использованием следующих форм и методов:

- Тестирование;
- Защита практических работ;
- Защита лабораторных работ;
- Контрольные работы;
- Наблюдение и оценка выполнения практических работ;
- Контроль выполнения самостоятельных работ;
- Оценка выполнения работ на производственной практики.

Оценка освоения МДК предусматривает использование накопительной системы оценивания и проведение экзамена.

3.2. Задания для оценки освоения МДК

3.2.1. Задания для оценки освоения МДК 03.01:

Задание 1:

Проверяемые результаты обучения: У1, У2, У3, У4, З1, З2, З3, З4, З5.

Текст задания:

1. Произведите выбор слесарного инструмента, применяемого при разметке металла. Дайте его назначение.

4. Оценка по учебной и производственной практикам

4.1. Общее положение

Целью оценки по учебной и производственной практике является оценка:

- 1) практического опыта и умений;
- 2) профессиональных и общих компетенций.

Оценка по учебной и производственной практике выставляется на основании характеристики учебной и производственной деятельности обучающегося с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объем, качества выполнения в соответствии с технологией и требованиями организации, в которой проходила практика, либо в сварочной мастерской отделения НПО МПЭТ.

4.2. Виды работ на практики и проверяемые результаты обучения по профессиональному модулю.

4.2.1. Учебная практика

Таблица 4

Виды работ	Коды проверяемых результатов		
	ПК	ОК	ПО, У
Выполнение ручной дуговой сварки углеродистых сталей	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.

Выполнение ручной сварки чугуновых изделий в нижнем положении холодным и горячим способом	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.
Выполнение простых деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов ручной дуговой сваркой.	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.
Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей, трубопроводов из углеродистой стали	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.
Выполнение газовой сварки простых деталей из цветных металлов	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.
Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций, трубопроводов из углеродистой стали	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.
Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.

4.2.2. Производственная практика

Таблица 5

Виды работ	Коды проверяемых результатов		
	ПК	ОК	ПО, У

Выполнение ручной дуговой сварки углеродистых сталей	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.
Выполнение ручной сварки чугуновых изделий в нижнем положении холодным и горячим способом	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.
Выполнение простых деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов ручной дуговой сваркой.	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.
Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей, трубопроводов из углеродистой стали	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.
Выполнение газовой сварки простых деталей из цветных металлов	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.
Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций, трубопроводов из углеродистой стали	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.
Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации	ПК 3.1, ПК 3.2.	ОК 2, ОК 3, ОК 6.	ПО 1, ПО 2, ПО 3.

4.3. Форма аттестационного листа

Характеристика

учебной и профессиональной деятельности обучающегося

во время учебной практики

ФИО _____

Обучающийся по профессии НПО _____

успешно прошел учебную практику по профессиональному модулю ПМ.03.

«Выполнение сварки и резки средней сложности деталей»

в объеме _____ час. с «___» _____ 201_ г. по «___» _____ 201_ г

в отделении НПО МПЭТ

Виды и объемы работ, выполненные обучающимися во время учебной практики	Качество выполнения работ в соответствии с технологией и требованиями организации, в которой проходила практика	Оценка
<p>Выполнение технологических приемов ручной дуговой сварки углеродистых сталей в различных положениях шва.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание сварочного оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям; -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение ручной сварки чугунных изделий в нижнем положении холодным способом.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для 	

	<p>узлов, деталей произведен правильно;</p> <p>-Базовые элементы установлены, верно.</p> <p>-Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД.</p> <p>-Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями;</p>	
<p>Выполнение ручной дуговой сварки чугуна горячим способом.</p>	<p>- Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями;</p> <p>- Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу.</p> <p>- Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу).</p> <p>-Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда;</p> <p>-Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно;</p> <p>-Базовые элементы установлены, верно.</p> <p>-Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД.</p> <p>-Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями;</p>	
<p>Выполнение простых деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов ручной дуговой сваркой.</p>	<p>- Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями;</p> <p>- Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу.</p> <p>- Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу).</p> <p>-Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда;</p> <p>-Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно;</p> <p>-Базовые элементы установлены, верно.</p> <p>-Размеры прихваток соответствуют требованиям.</p> <p>-Расположение прихваток соответствуют техническим условиям</p> <p>-Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД.</p> <p>-Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями;</p>	
<p>Газовая сварка деталей, узлов, конструкций трубопроводов различной сложности из конструкционных,</p>	<p>- Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями;</p> <p>- Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу.</p> <p>- Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу).</p>	

углеродистых сталей.	<ul style="list-style-type: none"> -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
Газовая сварка деталей, узлов, конструкций трубопроводов различной сложности из чугуна, в различных пространственных положениях.	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
Газовая сварка деталей, узлов, конструкций трубопроводов различной сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях.	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с 	

	технологическими требованиями;	
Выполнение технологических приемов полуавтоматической и автоматической сварки трубопроводов различной сложности из черных металлов и цветных металлов и сплавов.	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
Выполнение технологических приемов плазменной сварки узлов, деталей, конструкций различной сложности.	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
Выполнение механизированной сваркой сложных аппаратов, узлов, деталей конструкций из углеродистых и	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). 	

<p>конструкционных сталей.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение ручной дуговой и плазменной резки конструкций из углеродистой стали прямолинейной и сложной формы.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к резке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; -Обслуживание оборудования для резки выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов резки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Обоснован выбор резательного инструмента; -Резка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение кислородно-ацетиленовой резки углеродистых и конструкционных сталей простых и сложных профилей</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка газовых баллонов к работе согласно требованиям ПБ и ТБ «Правил эксплуатации газовых баллонов»; - Правильность установки газовых редукторов в соответствии с правилами «Эксплуатации газовых приборов»; - Правильность подготовки сварочных резаков к работе; - Проверка защитной аппаратуры согласно требований ТБ и правил «Эксплуатации газовых приборов»; - Оценка качества подготовки газового оборудования к работе; - Точность и правильность установки давления в газовых шлангах и регулирующей аппаратуре в соответствии с паспортными данными; 	
<p>Резка труб. Устранение дефектов резки.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка газовых баллонов к работе согласно требованиям ПБ и ТБ «Правил эксплуатации газовых баллонов»; - Правильность установки газовых редукторов в соответствии с правилами «Эксплуатации газовых приборов»; - Правильность подготовки сварочных горелок к работе; - Проверка защитной аппаратуры согласно требований ТБ и правил «Эксплуатации газовых приборов»; - Оценка качества подготовки газового оборудования к работе; - Точность и правильность установки давления в газовых шлангах и регулирующей аппаратуре в соответствии с паспортными данными; 	

<p>Выполнение кислородной резки керосинорезательными, бензорезательными аппаратами деталей разной сложности из различных сталей и чугуна.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка газовых баллонов к работе согласно требованиям ПБ и ТБ «Правил эксплуатации газовых баллонов»; - Правильность установки газовых редукторов в соответствии с правилами «Эксплуатации газовых приборов»; - Правильность подготовки сварочных горелок к работе; - Проверка защитной аппаратуры согласно требований ТБ и правил «Эксплуатации газовых приборов»; - Оценка качества подготовки газового оборудования к работе; - Точность и правильность установки давления в газовых шлангах и регулирующей аппаратуре в соответствии с паспортными данными; 	
<p>Резка цветных металлов и сплавов по разметке плазморезательными машинами.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка газовых баллонов к работе согласно требованиям ПБ и ТБ «Правил эксплуатации газовых баллонов»; - Правильность установки газовых редукторов в соответствии с правилами «Эксплуатации газовых приборов»; - Правильность подготовки сварочных горелок к работе; - Проверка защитной аппаратуры согласно требований ТБ и правил «Эксплуатации газовых приборов»; - Оценка качества подготовки газового оборудования к работе; - Точность и правильность установки давления в газовых шлангах и регулирующей аппаратуре в соответствии с паспортными данными; 	
<p>Выполнение кислородно- флюсовой резки деталей из высокохромистых сталей.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка газовых баллонов к работе согласно требованиям ПБ и ТБ «Правил эксплуатации газовых баллонов»; - Правильность установки газовых редукторов в соответствии с правилами «Эксплуатации газовых приборов»; - Правильность подготовки сварочных резаков к работе; - Проверка защитной аппаратуры согласно требований ТБ и правил «Эксплуатации газовых приборов»; - Оценка качества подготовки газового оборудования к работе; - Точность и правильность установки давления в газовых шлангах и регулирующей аппаратуре в соответствии с паспортными данными; 	
<p>Выполнение электродугового строганья деталей разной сложности из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; --Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов резки по заданным параметрам для узлов, деталей произведены правильно; -Строгание изделий выполнено в соответствии с технологическими требованиями; 	

<p>Чтение технологической инструкции.</p> <p>Чтение рабочих чертежей, сварных металлоконструкций различных сложности.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Правильность определения геометрических размеров швов сварных соединений в соответствии с ГОСТ 5264-80 (РДС); - Точность и правильность классификации сварных соединений в соответствии с ГОСТ; - Точность и скорость чтения чертежей сварных конструкций; 	
<p>Выполнение сварки типовых узлов, конструкций:</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение сварки трубопроводов и газопроводов, приварка штуцеров и сварка тройников, сварка ответственных трубопроводов,</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение сварки арматуры и накладных</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и 	

<p>пластин. ремонтная сварка.</p>	<p>технологическими требованиями;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение сварки сосудов и резервуаров,</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение сварки решетчатых конструкций, балок, стоек.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. 	

	<ul style="list-style-type: none"> -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение и ремонт мелких неисправностей электрооборудования в соответствии с техникой безопасности и охраной труда.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Подготовка рабочего места к безопасной работе.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Правильная организация рабочего места; -Средства индивидуальной защиты при сварочных работах соответствуют технологическими требованиями; -Соблюдение техники безопасности при выполнении сварочных работ. 	

Виды и качество выполнения работ

Дата « ___ » _____ 201__ г.

Заведующий учебными мастерскими

В.З. Ильин

Мастер производственного обучения

В.С. Бурьянов

Характеристика
учебной и профессиональной деятельности обучающегося
во время производственной практики

ФИО

Обучающийся по профессии НПО _____

успешно прошел учебную / производственную практику по профессиональному модулю **ПМ.03. «Выполнение сварки и резки средней сложности деталей»**

в объеме _____ час. с «___» _____ 2012 г. по «___» _____ 2012 г

В организации

(наименование организации, юридический адрес)

Виды и качество выполнения работ

Виды и объемы работ, выполненные обучающимися во время практики	Качество выполнения работ в соответствии с технологией и требованиями организации, в которой проходила практика	Оценка
Выполнение автоматической сваркой ответственных сложных строительных и технологических конструкций, работающих в сложных условиях;	-- Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями;	

<p>Выполнение автоматической сварки в среде защитных газов неплавящимся электродом горячекатаных полос из цветных металлов и сплавов</p>	<p>-- Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями;</p> <p>- Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу.</p> <p>- Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу).</p> <p>-Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда;</p> <p>-Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно;</p> <p>-Размеры прихваток соответствуют требованиям.</p> <p>-Расположение прихваток соответствуют техническим условиям</p> <p>-Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД.</p> <p>-Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями;</p>	
<p>Выполнение автоматической микроплазменной сварки;</p>	<p>-Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда;</p> <p>-Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно;</p> <p>-Размеры прихваток соответствуют требованиям.</p> <p>-Расположение прихваток соответствуют техническим условиям</p> <p>Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями;</p>	
<p>Газовая сварка деталей, узлов, конструкций трубопроводов различной сложности из конструкционных, углеродистых сталей.</p>	<p>- Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями;</p> <p>- Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу.</p> <p>- Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу).</p> <p>-Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда;</p> <p>-Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно;</p> <p>-Базовые элементы установлены, верно.</p> <p>-Размеры прихваток соответствуют требованиям.</p> <p>-Расположение прихваток соответствуют техническим условиям</p> <p>-Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД.</p> <p>-Сварка изделий выполнена в соответствии с</p>	

	технологическими требованиями;	
Газовая сварка деталей, узлов, конструкций различной сложности из чугуна, в различных пространственных положениях.	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание газосварочного оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов газовой сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен, правильно; -Базовые элементы установлены, верно. - -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
Газовая сварка трубопроводов различной сложности в различных пространственных положениях.	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
Газовая сварка деталей, узлов, конструкций различной	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. 	

<p>сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение ручной дуговой и плазменной резки конструкций из углеродистой стали прямолинейной и сложной формы.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к резке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; -Обслуживание оборудования для резки выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов резки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Обоснован выбор резательного инструмента; -Резка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение кислородно-ацетиленовой резки углеродистых и конструкционных сталей простых и сложных профилей</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка газовых баллонов к работе согласно требованиям ПБ и ТБ «Правил эксплуатации газовых баллонов»; - Правильность установки газовых редукторов в соответствии с правилами «Эксплуатации газовых приборов»; - Правильность подготовки сварочных резаков к работе; - Проверка защитной аппаратуры согласно требований ТБ и правил «Эксплуатации газовых приборов»; - Оценка качества подготовки газового оборудования к работе; - Точность и правильность установки давления в газовых шлангах и регулирующей аппаратуре в соответствии с паспортными данными; 	
<p>Выполнение кислородной резки керосинорезательными, бензорезательными аппаратами деталей разной сложности из</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Оценка качества подготовки газового оборудования к работе; - Точность и правильность установки давления в газовых шлангах и регулирующей аппаратуре в соответствии с паспортными данными; - Правильность подготовки сварочных резаков к работе; 	

различных сталей и чугуна.		
Резка цветных металлов и сплавов по разметке плазморезательными машинами.	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка газовых баллонов к работе согласно требованиям ПБ и ТБ «Правил эксплуатации газовых баллонов»; - Правильность установки газовых редукторов в соответствии с правилами «Эксплуатации газовых приборов»; - Правильность подготовки сварочных резаков к работе; - Проверка защитной аппаратуры согласно требований ТБ и правил «Эксплуатации газовых приборов»; - Оценка качества подготовки газового оборудования к работе; - Точность и правильность установки давления в газовых шлангах и регулирующей аппаратуре в соответствии с паспортными данными; 	
Выполнение кислородно - флюсовой резки деталей из высокохромистых сталей.	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка газовых баллонов к работе согласно требованиям ПБ и ТБ «Правил эксплуатации газовых баллонов»; - Правильность установки газовых редукторов в соответствии с правилами «Эксплуатации газовых приборов»; - Правильность подготовки сварочных резаков к работе; - Проверка защитной аппаратуры согласно требований ТБ и правил «Эксплуатации газовых приборов»; - Оценка качества подготовки газового оборудования к работе; - Точность и правильность установки давления в газовых шлангах и регулирующей аппаратуре в соответствии с паспортными данными; 	
Выполнение электродугового строганья деталей разной сложности из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; --Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов резки по заданным параметрам для узлов, деталей произведены правильно; -Строгание изделий выполнено в соответствии с технологическими требованиями; 	
Выполнение сварки типовых узлов, конструкций:	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления 	

	<p>соответствуют типовому размеру изделия (узлу).</p> <ul style="list-style-type: none"> -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение сварки трубопроводов и газопроводов, приварка штуцеров и сварка тройников, сварка ответственных трубопроводов,</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение сварки арматуры и накладных пластин, ремонтная сварка.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют 	

	<p>техническим условиям</p> <ul style="list-style-type: none"> -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение сварки решетчатых конструкций, балок, стоек.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Базовые элементы установлены, верно. -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Выполнение и ремонт мелких неисправностей электрооборудования в соответствии с техникой безопасности и охраной труда.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке выполнена в соответствии с техническими условиями и технологическими требованиями; - Требования сборки соблюдены, размер и форма изделия (узла) соответствуют чертежу. - Сборочно-сварочные приспособления соответствуют типовому размеру изделия (узлу). -Обслуживание оборудования выполнено в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для узлов, деталей произведен правильно; -Размеры прихваток соответствуют требованиям. -Расположение прихваток соответствуют техническим условиям -Размеры кромок, зазора соответствуют чертежу, ЕСКД. -Сварка изделий выполнена в соответствии с технологическими требованиями; 	
<p>Чтение рабочих чертежей сварных металлоконструкций различной</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Правильность определения геометрических размеров швов сварных соединений в соответствии с ГОСТ 5264-80 (РДС); - Точность и правильность классификации сварных 	

сложности	соединений в соответствии с ГОСТ; - Точность и скорость чтения чертежей сварных конструкций;	
-----------	---	--

Дата « ____ » _____ 201__ г.

Подпись руководителя практики _____

Подпись ответственного лица организации _____

5. Контрольно-оценочные материалы для экзамена (квалификационного)

5.1. Общее положение

Экзамен (квалификационный) предназначен для контроля и оценки результатов освоения профессионального модуля ПМ.03. **«Выполнение сварки и резки средней сложности деталей»**

по профессии НПО: **190629.08 «Слесарь по ремонту строительных машин».**

Экзамен включает выполнение практической работы и защиты портфолио обучающегося. Работа выполняется самостоятельно в присутствии членов комиссии. Задание предусматривает проверку одновременно нескольких компетенций в составе профессионального модуля.

Условием допуска к экзамену является положительная аттестация по МДК 01, учебной практике, производственной практике.

Итогом экзамена является однозначное решение: «Вид профессиональной деятельности освоен / не освоен». Необходимо подтверждение сформированности всех компетенций, перечисленных в программе профессионального модуля. При отрицательном заключении хотя бы по одной из профессиональных компетенций принимается решение «Вид профессиональной деятельности не освоен».

Оценочная ведомость по профессиональному модулю			
190629.08 «Слесарь по ремонту строительных машин»			
ФИО	_____		
Обучающийся	на	_____	курсе по профессии НПО

190629.08 «Слесарь по ремонту строительных машин» освоил (а) программу профессионального модуля

190629.08 «Слесарь по ремонту строительных машин»

В объеме _____ час. с «__» _____ 201_ г. по «__» _____ 201_ г.

Результаты промежуточной аттестации по элементам профессионально модуля

Элементы модуля (код и наименование профессии, код практики)	Формы промежуточной аттестации	Оценка
МДК03.01. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов	Экзамен	
УП	Дифференцированный зачет	
ПП	Дифференцированный зачет	

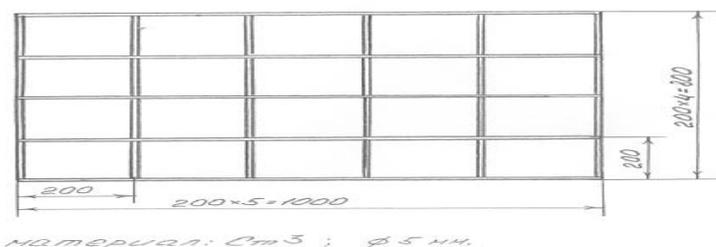
Итоги экзамена (квалификационного) по профессиональному модулю

Коды проверяемых компетенций	Показатели оценки результата	Оценка (да / нет)
ПК 3.1, ПК 3.2. ОК 2, ОК 3, ОК 6.	<ul style="list-style-type: none"> - Соответствие выполнения сварочных операций согласно ГОСТ; - Обоснованный выбор сварочного инструмента, приспособлений, применяемого для сборки и сварки изделий; - Соответствие технологическим требованиям и техническим условиям подготовки металла к сварке; - Правильность применения измерительных средств в соответствии с правилами эксплуатации; - Соответствие формы подготовки кромок требованиям ЕСКД; - Правильность определения геометрических размеров швов сварных соединений в соответствии с ГОСТ 5264-80 (РДС); 	

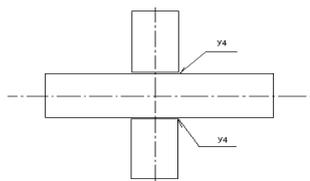
	<ul style="list-style-type: none"> - Соответствие основных типов, конструктивных элементов и размеров сварных соединений в соответствии с ГОСТ 5264-80 (РДС); - Определять виды сварных соединений в соответствии с ГОСТ; - Точность и правильность классификации сварных соединений в соответствии с ГОСТ; - Точность и скорость чтения чертежей сварных конструкций; - Подготовка газовых баллонов к работе согласно требованиям ПБ и ТБ «Правил эксплуатации газовых баллонов»; - Правильность установки газовых редукторов в соответствии с правилами «Эксплуатации газовых приборов»; - Правильность подготовки сварочных горелок и резаков к работе; - Проверка защитной аппаратуры согласно требований ТБ и правил «Эксплуатации газовых приборов»; - Оценка качества подготовки газового оборудования к работе; - Точность и правильность установки давления в газовых шлангах и регулирующей аппаратуре в соответствии с паспортными данными; --Правильность выбора режимов сварки по заданным параметрам для сварки узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых, легированных и цветных металлов и их сплавов; --Правильность выполнение швов газовой сваркой; - Правильность обслуживание оборудования ручной дуговой и плазменной сварки; - Правильность обслуживание оборудования автоматической и механизированной сварки; -Правильность и точность выбора режимов по заданным параметрам для дуговой, газовой и автоматической сварке узлов, деталей; - Обоснованность выбора сборочных приспособлений; - Обоснованность выбора способа сборки изделий в зависимости от конструктивных особенностей; - Соблюдение технологической последовательности сборки сварных конструкций в соответствии с технической документацией; - Выполнение требований при установки прихваток; -Правильность выполнения швов ручной дуговой, газовой, автоматической сваркой средней сложности аппаратов, узлов, конструкций трубопроводов из углеродистых, легированных сталей, чугуна и цветных металлов и их сплавов в соответствии с требованиями охраны труда; -Соблюдение технологической последовательности 	
--	---	--

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами. Время выполнения задания- 300мин.

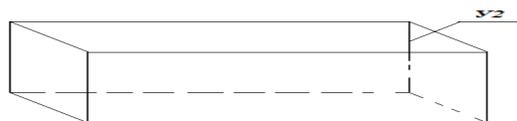
Задание 1.Выполните технологический процесс газовой сборки и сварки арматурной сетки согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, параметров режима сварки. Определить качество сварки.



Задание 2. Выполните сборку и сварку крестовины согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, параметров режима сварки. Определить качество сварки.



Задание 3. Выполните сборку и сварку коробчатой конструкции. Произвести выбор инструмента, приспособлений, параметров режима сварки. Определить качество сварки.



ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин.

Задание №3 – 120мин.

Всего на экзамен 300мин.

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;
- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
<p>Задание № 1.</p> <p>Выполните технологический процесс газовой сборки и сварки арматурной сетки согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, параметров режима сварки. Определить качество сварки.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>-Выбор оборудования для кислородной резки арматуры;</p> <p>-Выбор типа резака для резки металла;</p> <p>- Зачистка арматуры;</p> <p>-Соответствие разметочных линий на прокате;</p> <p>- Выполнение резки арматуры;</p> <p>- Выбор параметров режима резки;</p> <p>-Подготовка оборудования для резки металла;</p> <p>-Точность резки арматуры;</p> <p>- Элементы узла расположены в соответствии с чертежом;</p> <p>-Сборка арматурной сетки;</p> <p>-Соблюдение установки прихваток согласно технологического процесса;</p> <p>-Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ;</p> <p>-Выполнение рабочих операций осуществлять в соответствии с требованиями</p>	

		<p>техники безопасности.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Точность и правильность выполнения операций; - Рациональное распределение времени на все виды работ в соответствии с нормами времени; - Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; 	
<p>Задание № 2.</p> <p>Выполните сборку и сварку крестовины согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, параметров режима сварки. Определить качество сварки.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.2. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p> <p>ПК3.1.. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Рациональное размещение на рабочем столе слесарного инструмента и приспособлений; - Зачистка торцов труб под сварку выполнена, верно; - Проверка перпендикулярности торца труб и ее оси выполнена, верно; - Установлено не менее четырех прихваток; - Соответствие соосности не превышает 1мм; - Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; - Точная установка элементов конструкции в сборочно-сварочном приспособлении; 	

	сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.		
<p>Задание № 3.</p> <p>Выполните сборку и сварку коробчатой конструкции. Произвести выбор инструмента, приспособлений, параметров режима сварки. Определить качество сварки.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Рациональное размещение на рабочем столе слесарного инструмента и приспособлений; - Соблюдение технологических требований при зачистке металла; - Соответствие разметочных линий при разметке листового металла; - Рубка пластин выполнена в соответствии с разметкой; - Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки; - Правильность сборки пластин на прихватках; - Правильность выбора режимов сборки и сварки; - Соблюдение технологического процесса при сварке изделия; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники 	

		безопасности.	
--	--	---------------	--

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ	Вариант 2 из 15
-----------------------------	-----------------

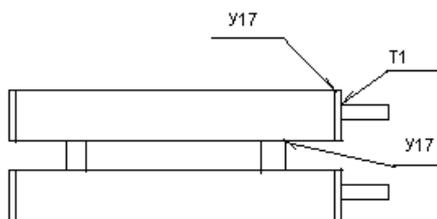
Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

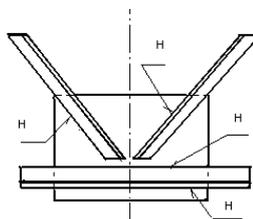
Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

Время выполнения задания- 300мин.

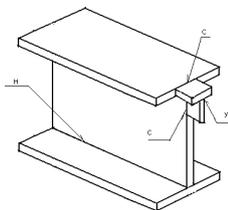
Задание № 1. Выполните технологический процесс сборки и сварки радиаторного моста согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Проверить качество изделия гидравлическим испытанием.



Задание № 2. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки узла фермы согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Проверить качество сборки.



Задание № 3. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки узла балки. Составить технологическую карту последовательности операций.



ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин

Задание №3 – 129мин

Всего на экзамен 300мин

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;

– индивидуальные средства защиты;
 Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;
- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
Задание № 1. Выполните технологический процесс сборки и сварки радиаторного моста согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Проверить качество изделия гидравлическим испытанием.	ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов. ПК.3.1. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации. ПК3.1. Обеспечение	-Правильный выбор оборудования для кислородной резки арматуры; -Выбор типа резака для резки труб; - Зачистка труб выполнена, верно; -Соответствие разметочных линий на трубах; - Выполнение резки труб; - Выбор параметров режима резки; -Подготовка оборудования для резки металла; -точность резки труб; - Элементы узла расположены в соответствии с чертежом; -сборка труб в	

	<p>безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>соответствии с технологическим процессом;</p> <ul style="list-style-type: none"> -Соблюдение установки прихваток согласно технологического процесса; -Правильность выполнения сварки регистра; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; -Выполнение рабочих операций осуществлять в соответствии с требованиями техники безопасности; - Точность и правильность выполнения операций; - Рациональное распределение времени на все виды работ в соответствии с нормами времени; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; 	
<p>Задание № 2.</p> <p>Выполните операции технологического процесса сборки и сварки узла фермы согласно инструкционной</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Рациональное размещение на рабочем столе слесарного инструмента и приспособлений; - Правильность подготовки металла к сварке; 	

<p>технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Проверить качество сборки.</p>	<p>сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов. ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций. ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>-Разметка деталей узла фермы выполнена, верно; - Элементы узла расположены в соответствии с чертежом; -Сборка узла выполнена в соответствии с технологическим процессом, на прихватках; -Соблюдение последовательности сварки деталей узла фермы; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; --Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 3. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки узла балки. Составить технологическую карту последовательности операций.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей. ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в</p>	<p>-Соблюдение технологических требований при зачистке металла; -Соответствие разметочных линий при разметке листового металла; -рубка пластин выполнена в соответствии с разметкой; - Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки;</p>	

	соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.	<ul style="list-style-type: none"> - Правильность сборки пластин на прихватках; - Правильность выбора режимов сборки и сварки; -Соблюдение технологического процесса при сварке балки; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности. 	
--	--	--	--

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ

Вариант 3 из 15

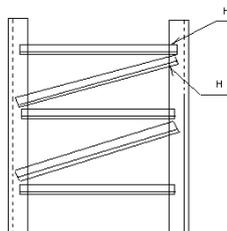
Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

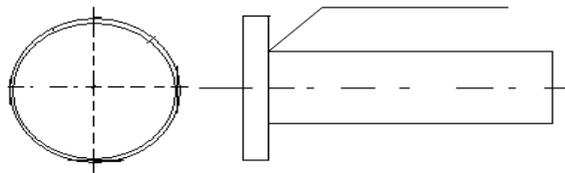
Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

Время выполнения задания- 300 мин.

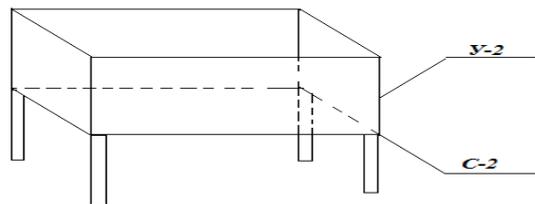
Задание № 1. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки стойки согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала, выбор параметров режима сварки. Проверить качество изделия.



Задание № 2. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки заглушки. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Выбор параметров режима сварки. Проверить качество изделия.



Задание № 3. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки мангала согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала, выбор параметров режима сварки.



ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин.

Задание №3 – 120мин.

Всего на экзамен 300мин.

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;
- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
----------------------------	-------------------------	------------------------------	-----------------

<p>Задание № 1. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки стойки согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала, выбор параметров режима сварки. Проверить качество изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов. ПК.3.2. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации. ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>-Соблюдение правил организация рабочего места; -Правильность подготовки металла к сварке; -Разметка деталей выполнена, верно; -выбор оборудования для резки деталей; -Резка деталей выполнена в соответствии с разметочными линиями; -Правильность выбора параметров режима сварки; - Элементы узла стойки расположены в соответствии с чертежом; -Прихватки установлены в соответствии с техническими требованиями; -Соблюдение последовательности сварки узла стойки; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; --Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 2. Выполните операции технологического процесса сборки и</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов,</p>	<p>- соблюдение правил организация рабочего места; -правильность обслуживания</p>	

<p>сварки заглушки. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Выбор параметров режима сварки. Проверить качество изделия.</p>	<p>конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов. ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций. ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>оборудования ручной дуговой и плазменной сварки; -точность и правильность выбора режимов по заданным параметрам для сборки и сварки заглушки; -точность и скорость чтения чертежа; -сборка узла выполнена в соответствии с технологическим процессом, на прихватках; соблюдение последовательности сварки заглушки; -спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; --выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 3. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки мангала согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала, выбор</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей. ПК.3.1. Обеспечение безопасности</p>	<p>-Соблюдение технологических требований при зачистке металла; -Соответствие разметочных линий при разметке листового металла; -рубка пластин выполнена в соответствии с разметкой; - Соответствие технологических</p>	

<p>параметров режима сварки.</p>	<p>выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>требований при настройке полуавтоматической сварки;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Правильность сборки пластин на прихватках; - Правильность выбора режимов сборки и сварки; - Соблюдение технологического процесса при сварке балки; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности. 	
----------------------------------	---	--	--

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ

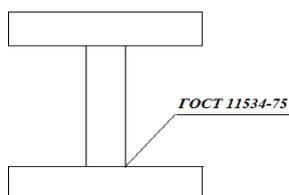
Вариант 4 из 15

Инструкция

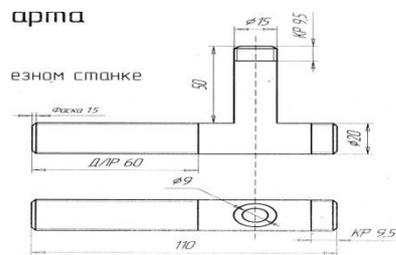
Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

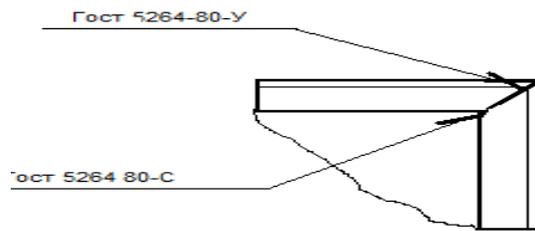
Задание № 1. Выполнить операции технологического процесса сборки и сварки балки. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Выбор параметров режима сварки. Проверить качество сборки и сварки.



Задание № 2. Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки тройника. Составить технологическую карту.



Задание № 3. Произвести технологический процесс сборки и сварки узла рамы согласно инструкционной технологической карте. Проверить качество сборки и сварки рамы.



ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин.

Задание №3 – 120мин.

Всего на экзамен 300мин.

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения

компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;
- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
Задание № 1. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки балки. Произвести выбор инструмента, приспособлений,	ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных	-Обслуживание оборудования в соответствии с требованиями охраны труда; --Выбор режимов сварки по заданным параметрам для сварки узлов балки, -правильность подготовки металла к	

<p>материала. Выбор параметров режима сварки. Проверить качество сборки и сварки.</p>	<p>металлов и сплавов. ПК.3.1. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации. ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>сварке; -Разметка деталей выполнена, верно; -Выбор оборудования для резки деталей; -Резка деталей выполнена в соответствии с разметочными линиями; -Правильность выбора параметров режима сварки; - Элементы узла балки расположены в соответствии с чертежом; -Прихватки установлены в соответствии с техническими требованиями; -Соблюдение последовательности сварки узла стойки; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; --Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 2. Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки тройника согласно</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных</p>	<p>- Соблюдение правил организация рабочего места; -Правильность обслуживания оборудования ручной дуговой и плазменной сварки; -Точность и</p>	

<p>инструкционной технологической карте. Составить технологическую карту.</p>	<p>сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>правильность выбора режимов по заданным параметрам для сборки и сварки тройника;</p> <p>-Точность и скорость чтения чертежа;</p> <p>-Сборка узла выполнена в соответствии с технологическим процессом, на прихватках;</p> <p>-Соблюдение последовательности сварки тройника;</p> <p>-Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ;</p> <p>-Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 3.</p> <p>Произвести технологический процесс сборки и сварки узла рамы согласно инструкционной технологической карте. Проверить качество сборки и сварки рамы.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в</p>	<p>-Соблюдение технологических требований при зачистке металла;</p> <p>-Соответствие разметочных линий при разметке уголков;</p> <p>-резка уголков выполнена в соответствии с разметкой;</p> <p>- Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки;</p>	

	соответствии санитарно-техническими требованиями охраны труда.	с	<ul style="list-style-type: none"> - Правильность сборки рамы на прихватках; - Правильность выбора режимов сборки и сварки; - Соблюдение технологического процесса при сварке узла рамы; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности
--	--	---	---

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ

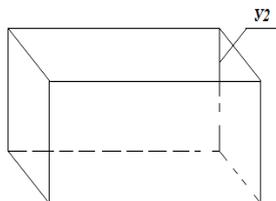
Вариант 5 из 15

Инструкция

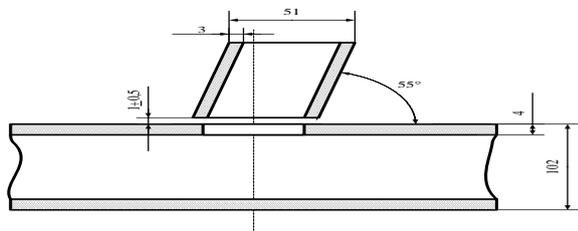
Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

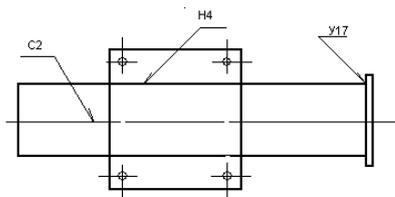
Задание № 1. Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки бака для жидкости согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Выбор параметров режима сварки.



Задание № 2. Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки косого тройника согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Выбор параметров режима сварки.



Задание № 3. Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки траверсы согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Выбор параметров режима сварки.



ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин.

Задание №3 – 120мин.

Всего на экзамен 300мин.

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;
- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
Задание № 1. Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки бака для жидкости согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Выбор	ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов. ПК.3.1. Выполнение кислородной,	-Обслуживание оборудования в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для сварки бака, -Правильность подготовки металла к сварке; -Разметка деталей выполнена, верно; -Рубка пластин	

<p>параметров режима сварки.</p>	<p>дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>выполнена в соответствии с разметочными линиями;</p> <ul style="list-style-type: none"> -Правильность выбора параметров режима сварки; - Элементы узла бака расположены в соответствии с чертежом; -Прихватки установлены в соответствии с техническими требованиями; -Соблюдение последовательности сварки пластин; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; --Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности. 	
<p>Задание № 2.</p> <p>Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки косоугольного тройника согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Выбор</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Соблюдение правил организация рабочего места; -Правильность обслуживания оборудования ручной дуговой и плазменной сварки; -Точность и правильность выбора режимов по заданным параметрам для сборки и сварки тройника; -Точность и скорость 	

<p>параметров режима сварки.</p>	<p>металлоконструкций. ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>чтения чертежа; -Сборка узла выполнена в соответствии с технологическим процессом, на прихватках; -Соблюдение последовательности сварки тройника; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; -Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 3. Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки траверсы согласно инструкционной технологической карте. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Выбор параметров режима сварки.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей. ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>-Соблюдение технологических требований при зачистке металла; -Соответствие разметочных линий при разметке листового металла; -Резка швеллера выполнена в соответствии с разметкой; - Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки; - Правильность сборки швеллера и пластин на прихватках; - Правильность выбора режимов сборки и сварки;</p>	

		-Соблюдение технологического процесса при сварке траверсы; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.	
--	--	---	--

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ

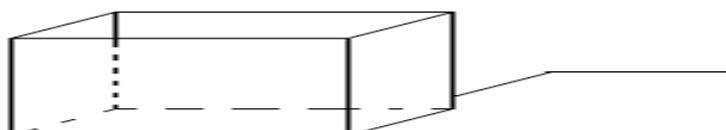
Вариант 6 из 15

Инструкция

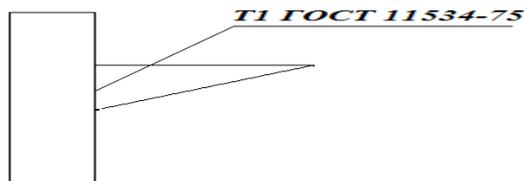
Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

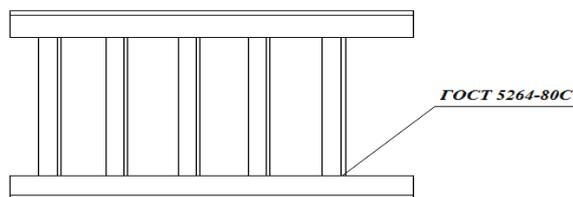
Задание № 1. Выполните сборку и сварку коробчатой конструкции. Выберите инструмент, пользуясь технологической картой, выполните подготовку пластин для последующей сборки изделия. Выполните сборку и сварку пластин. Определите качество изделия.



Задание № 2. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки кронштейна. Составить технологическую карту последовательности сборки кронштейна.



Задание № 3. Выполните технологический процесс сборки и сварки лестницы. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Определите качество сборки лестницы.



ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин.

Задание №3 – 129мин.

Всего на экзамен – 300мин.

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;
- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
Задание № 1. Выполните сборку и сварку коробчатой конструкции. Выберите инструмент, пользуясь технологической картой, выполните подготовку пластин для последующей сборки изделия. Выполните сборку и сварку пластин. Определите качество изделия.	ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов. ПК.3.2. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной	-Обслуживание оборудования в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам сварки изделия коробчатого сечения, -Правильность подготовки металла к сварке; -Разметка деталей выполнена, верно; -Выбор оборудования для резки деталей; -Резка деталей выполнена в	

	<p>конфигурации.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>соответствии с разметочными линиями;</p> <ul style="list-style-type: none"> -Правильность выбора параметров режима сварки; -Элементы деталей коробки расположены в соответствии с чертежом; -Прихватки установлены в соответствии с техническими требованиями; -Соблюдение последовательности сварки деталей изделия; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; --Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности. 	
<p>Задание № 2.</p> <p>Выполните операции технологического процесса сборки и сварки кронштейна. Составить технологическую карту последовательности сборки кронштейна.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Чтение чертежей средней</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Соблюдение правил организация рабочего места; -Правильность обслуживания оборудования ручной дуговой; -Точность и правильность выбора режимов по заданным параметрам для сборки и сварки кронштейна; -Точность и скорость 	

	<p>сложности металлоконструкций.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>чтения чертежа;</p> <p>-Сборка узла выполнена в соответствии с технологическим процессом, на прихватках;</p> <p>-Соблюдение последовательности сварки кронштейна;</p> <p>-Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ;</p> <p>-Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 3.</p> <p>Выполните технологический процесс сборки и сварки лестницы. Произвести выбор инструмента, приспособлений, материала. Определите качество сборки лестницы.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>-Соблюдение технологических требований при подготовке металла;</p> <p>-Соответствие разметочных линий при разметке уголков;</p> <p>-Резка уголков выполнена в соответствии с разметкой;</p> <p>- Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки;</p> <p>- Правильность сборки уголков на прихватках;</p> <p>- Правильность выбора режимов сборки и сварки;</p> <p>-Соблюдение</p>	

		технологического процесса при сварке лестницы; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.	
--	--	---	--

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ

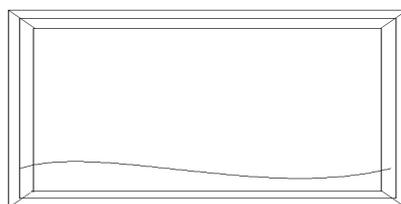
Вариант 7 из 15

Инструкция

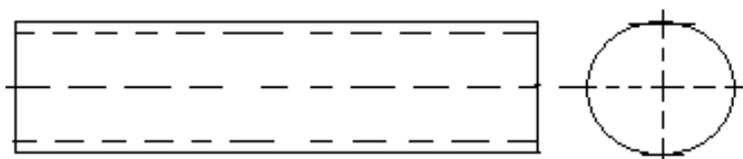
Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

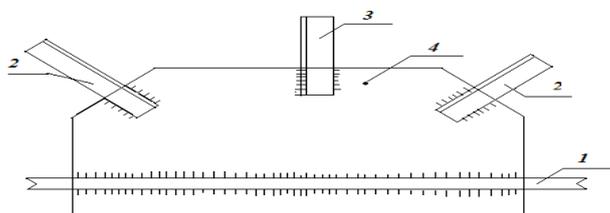
Задание № 1. Произвести сборку оконной решетки в соответствии с технологической картой. Произведите выбор инструмента, приспособлений. Определите качество сборки в соответствии с размерами.



Задание № 2. Выполните сборку и сварки труб диаметром 50мм в поворотном положении. Подберите параметры режима сварки. Определите качество сборки и сварки труб.



Задание № 3. Выполните сборку и сварку узла фермы по шаблону. Выберите инструмент, пользуясь технологической картой, выполните подготовку металла к сварке. Произведите контроль качества сборки и сварки.



ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин

Задание №3 – 120мин

Всего на экзамен 300мин

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;
- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
Задание № 1. Произвести сборку оконной решетки в соответствии с технологической картой. Произведите выбор инструмента, приспособлений. Определите качество сборки в соответствии с размерами.	ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов. ПК.3.1. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации. ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с	-Обслуживание газосварочного оборудования в соответствии с требованиями охраны труда; -Правильность подготовки металла к сварке; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для сварки оконной решетки, -Разметка деталей выполнена, верно; -выбор оборудования для резки деталей; -Резка труб выполнена в соответствии с разметочными линиями; -Правильность выбора параметров режима сборки и сварки; - Элементы оконной решетки	

	санитарно-техническими требованиями охраны труда.	расположены в соответствии с чертежом; -Прихватки установлены в соответствии с техническими требованиями; -Соблюдение последовательности сварки оконной решетки; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; -Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.	
Задание № 2. Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки труб в поворотном положении согласно инструкционной технологической карте.	ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов. ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций. ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на	- Рациональное размещение на рабочем столе слесарного инструмента и приспособлений; - Зачистка торцов труб под сварку выполнена верно; - Проверка перпендикулярности торца трубы и ее оси выполнена верно; - Установлено не менее двух прихваток; - Соответствие соосности не превышает 1мм; - Спецодежда соответствует требованиям организации и	

	<p>рабочем месте в соответствии санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>производства работ; - Рациональное размещение на рабочем месте инструмента и приспособлений; - Выполнение рабочих операций осуществлять в соответствии с требованиями техники безопасности; - Точность и правильность выполнения операций; - Рациональное распределение времени на все виды работ в соответствии с нормами времени; - Совпадение результатов самоанализа и экспертного анализа разработанного плана.</p>	
<p>Задание № 3. Выполните сборку и сварку узла фермы по шаблону. Выберите инструмент, пользуясь технологической картой, выполните подготовку металла к сварке. Произведите контроль качества сборки и сварки.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей. ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в</p>	<p>-Соблюдение технологических требований при зачистке металла; -Соответствие разметочных линий при разметке профиля; -Резка уголков выполнена в соответствии с разметкой; - Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки;</p>	

	соответствии санитарно-техническими требованиями охраны труда.	с	<ul style="list-style-type: none"> - Правильность сборки деталей на прихватках; - Правильность выбора режимов сборки и сварки; - Соблюдение технологического процесса при сварке узла фермы; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.
--	--	---	--

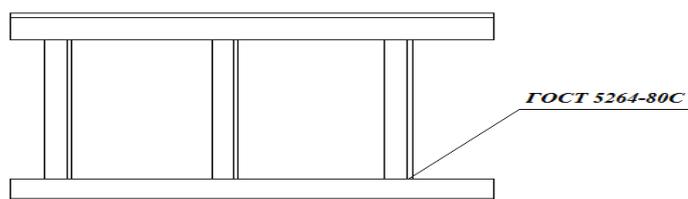
ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ	Вариант 8 из 15
-----------------------------	-----------------

Инструкция

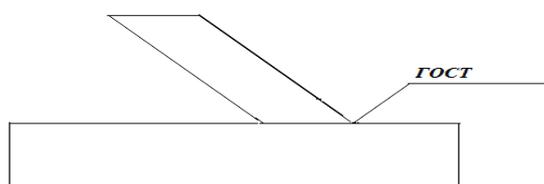
Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

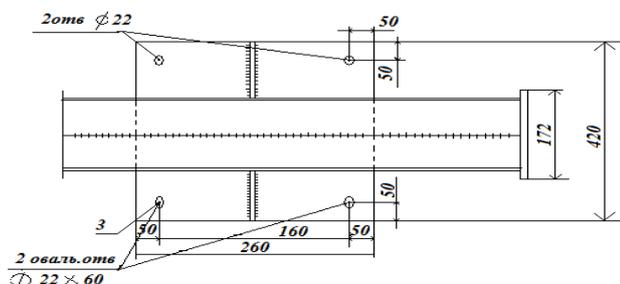
Задание № 1. Произведите сборку и сварку чердачной лестницы согласно технологической карте. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Задание № 2. Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки косого тройника в поворотном положении согласно инструкционной технологической карте. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Задание № 3. Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки траверсы. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменующихся.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменующихся: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин.

Задание №3 – 120мин.

Всего на экзамен 300мин

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;
- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
Задание № 1. Произведите сборку и сварку чердачной лестницы согласно технологической карте. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.	ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов. ПК.3.1. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и	-Правильность подготовки металла к сборке и сварке; -Разметка деталей выполнена, верно; -Выбор и подготовка газосварочного оборудования для резки деталей; -Резка деталей выполнена в соответствии с разметочными линиями; -правильность выбора параметров режима сварки;	

	<p>сложной конфигурации.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>- Элементы узла лестницы расположены в соответствии с чертежом;</p> <p>-прихватки установлены в соответствии с техническими требованиями;</p> <p>-Соблюдение последовательности сварки лестницы;</p> <p>-Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ;</p> <p>--Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 2.</p> <p>Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки косоугольного тройника в поворотном положении согласно инструкционной технологической карте. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на</p>	<p>- Соблюдение правил организации рабочего места;</p> <p>-Правильность обслуживания оборудования ручной дуговой и плазменной сварки;</p> <p>-Точность и правильность выбора режимов по заданным параметрам для сборки и сварки косоугольного тройника;</p> <p>-Точность и скорость чтения чертежа;</p> <p>-сборка тройника выполнена в соответствии с технологическим процессом, на</p>	

	<p>рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>прихватках; -Соблюдение последовательности сварки тройника; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; --Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 3.</p> <p>Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки траверсы. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>- Рациональное размещение на рабочем месте инструмента и приспособлений; -Соблюдение технологических требований при зачистке металла; -Соответствие разметочных линий при разметке листового и швеллера; -Резка деталей выполнена в соответствии с разметкой; - Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки; -Правильность и точность сборки траверсы на прихватках; - Правильность выбора режимов сборки и сварки;</p>	

		-Соблюдение технологического процесса при сварке траверсы; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.	
--	--	---	--

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ

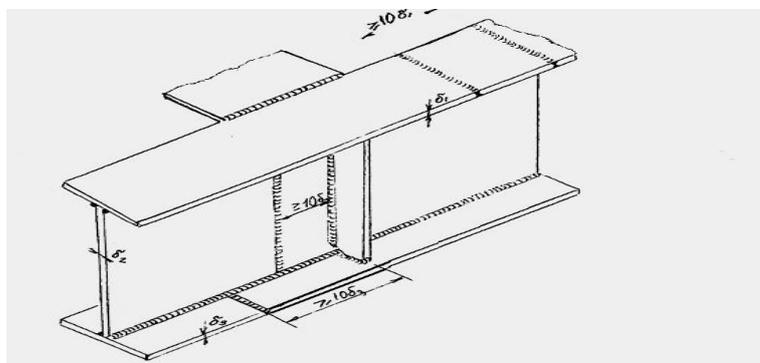
Вариант 9 из 15

Инструкция

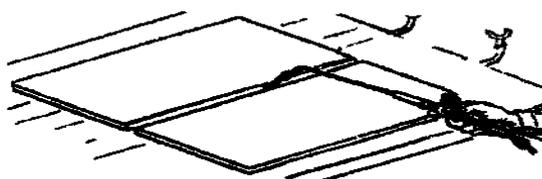
Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

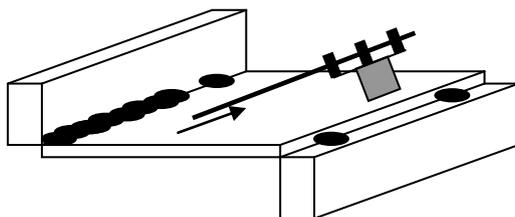
Задание № 1. Выполните сборку и сварку узла балки в соответствии с технологическими требованиями. Произведите подбор материала, инструмента, приспособлений. Определите качество сборки.



Задание № 2. Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки пластин стыковым соединением. Выберите материал, инструмент, параметры режима сварки, Проверьте качество сварки пластин.



Задание № 3. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки простого узла. Выберите инструменты, материалы. Определите качество сварки.



ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин

Задание №2 - 60мин

Задание №3 – 129мин

Всего на экзамен 300мин

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

– сварочный выпрямитель;

– балластный реостат;

- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;
- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
<p>Задание № 1. Выполните сборку и сварку узла балки в соответствии с технологическими требованиями. Произведите подбор материала, инструмента, приспособлений. Определите качество сборки.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.2. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p> <p>ПК.3.2. Обеспечение</p>	<p>- Рациональное размещение на рабочем столе слесарного инструмента и приспособлений; -Обслуживание оборудования в соответствии с требованиями охраны труда; -Выбор режимов сварки по заданным параметрам для сварки узла балки, -Правильность подготовки металла к сварке; -Разметка деталей выполнена, верно; -Выбор оборудования для резки деталей; -Резка деталей</p>	

	<p>безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>выполнена в соответствии с разметочными линиями;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Элементы узла балки расположены в соответствии с чертежом; -Прихватки установлены в соответствии с техническими требованиями; -Соблюдение последовательности сварки узла стойки; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; --Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности. - Рациональное распределение времени на все виды работ в соответствии с нормами времени; - Совпадение результатов самоанализа и экспертного анализа разработанного плана. 	
<p>Задание № 2.</p> <p>Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки пластин стыковым соединением.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Соблюдение правил организация рабочего места; -правильность обслуживания оборудования ручной дуговой сварки; -Точность и 	

<p>Выберите материал, инструмент, параметры режима сварки, Проверьте качество сварки пластин.</p>	<p>сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>правильность выбора режимов по заданным параметрам для сборки и сварки пластин;</p> <p>-Точность и скорость чтения чертежа;</p> <p>-Сборка узла выполнена в соответствии с технологическим процессом, на прихватках;</p> <p>-Соблюдение последовательности сварки пластин;</p> <p>-Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ;</p> <p>--Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 3. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки простого узла. Выберите инструменты, материалы. Определите качество сварки.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими</p>	<p>-Рациональное размещение на рабочем столе слесарного инструмента и приспособлений;</p> <p>- Зачистка кромок выполнена в соответствии с технологическими требованиями;</p> <p>- Разметка мест перекрытия элементов выполнена согласно размера;</p> <p>- Точная установка элементов по разметке;</p>	

	<p>требованиями охраны труда.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Соблюдение последовательности расстановки прихваток согласно технологического процесса; - Точность сборки под сварку с применением основных измерительных инструментов в соответствии с эталоном; - Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; - Выполнение рабочих операций осуществлять в соответствии с требованиями техники безопасности. - Точность и правильность выполнения операций; - Рациональное распределение времени на все виды работ в соответствии с нормами времени; - Совпадение результатов самоанализа и экспертного анализа разработанного плана. 	
--	-----------------------------------	--	--

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ

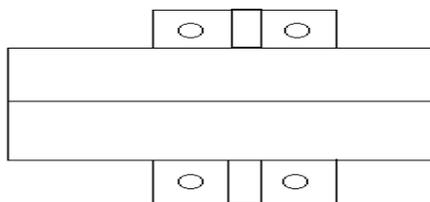
Вариант 10 из 15

Инструкция

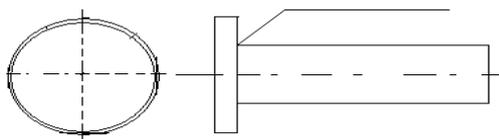
Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

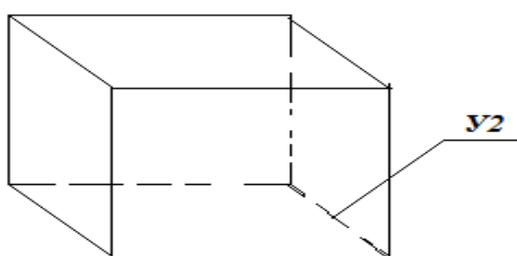
Задание № 1. Выполните все операции технологического процесса сборки и сварки траверсы. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Задание № 2. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки заглушки. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Задание № 3. Выполните технологический процесс сборки и сварки емкости. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин.

Задание №3 – 120мин.

Всего на экзамен 300мин

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;
- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
<p>Задание № 1. Выполнить все операции технологического процесса сборки и сварки траверсы согласно инструкционной технологической карте.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>-Обслуживание оборудования в соответствии с требованиями охраны труда;</p> <p>-Выбор режимов сварки по заданным параметрам для сварки траверсы,</p> <p>-Правильность подготовки металла к сварке;</p> <p>-Точность разметки деталей выполнена, верно;</p> <p>-Выбор оборудования для резки деталей выполнено, верно;</p> <p>-Резка деталей выполнена в соответствии с разметочными линиями;</p> <p>-Правильность выбора параметров режима сварки;</p> <p>- Элементы узла траверсы расположены в соответствии с чертежом;</p> <p>-Прихватки установлены в соответствии с техническими требованиями;</p> <p>-Соблюдение последовательности сварки траверсы;</p> <p>-Спецодежда соответствует требованиям</p>	

		<p>организации и производства работ; --Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 2. Выполните технологический процесс сборки и сварки заглушки в поворотном положении. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>- Соблюдение правил организация рабочего места; -Правильность обслуживания оборудования ручной дуговой и плазменной сварки; -Точность и правильность выбора режимов по заданным параметрам для сборки и сварки заглушки; -Точность и скорость чтения чертежа; -Сборка узла выполнена в соответствии с технологическим процессом, на прихватках; -Соблюдение последовательности сварки заглушки; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; --Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	

<p>Задание № 3.</p> <p>Выполните технологический процесс сборки и сварки емкости. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>-Правильность подготовки металла к сборке и сварке;</p> <p>-Соответствие разметочных линий при разметке листового металла;</p> <p>-Рубка пластин выполнена в соответствии с разметкой;</p> <p>- Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки;</p> <p>- Правильность сборки емкости на прихватках;</p> <p>- Правильность выбора режимов сборки и сварки;</p> <p>-Соблюдение технологического процесса при сварке емкости;</p> <p>- Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
--	---	---	--

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ

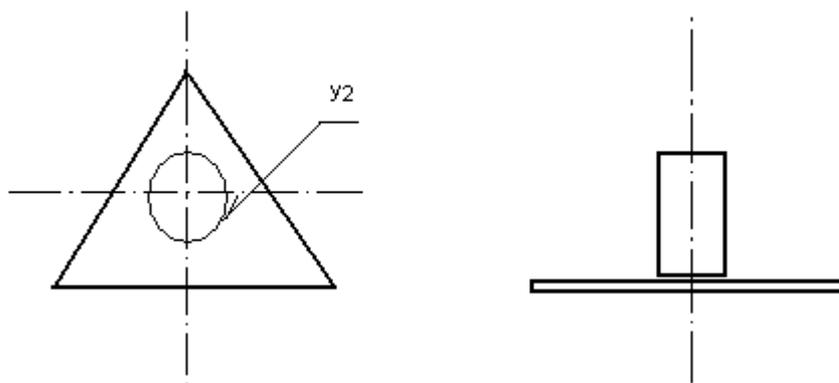
Вариант 11 из 15

Инструкция

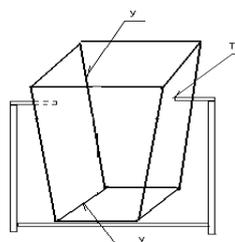
Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

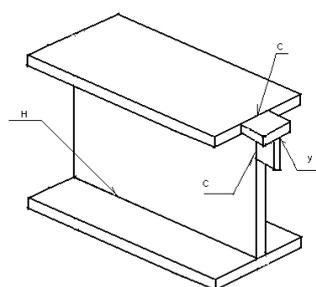
Задание № 1. Выполните технологический процесс сборки и сварки втулки .
Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Задание № 2. Выполнить процесс сборки и сварки урны. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки урны.



Задание № 3. Выполнить технологический процесс сборки и сварки балки согласно инструкционной технологической карте. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин.

Задание №3 – 120мин.

Всего на экзамен 300мин

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;
- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
<p>Задание № 1.</p> <p>Выполните технологический процесс сборки и сварки втулки</p> <p>Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.2. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p> <p>ПК.3.2. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>- Рациональное размещение на рабочем столе слесарного инструмента и приспособлений;</p> <p>--Соответствие разметочных линий при разметке деталей изделия;</p> <p>-Резка деталей выполнена в соответствии с разметкой;</p> <p>- Точная установка элементов между собой под углом 90°;</p> <p>- Соблюдение последовательности сборки элементов в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>- Контроль сборки выполнен в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>- Соблюдение последовательности расстановки прихваток согласно технологического процесса;</p> <p>- Точность выбора параметров сварки;</p> <p>-Соблюдение технологического процесса сварки;</p> <p>-Спецодежда соответствует требованиям организации</p>	<p>и</p>

		<p>производства работ;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Выполнение рабочих операций осуществлять в соответствии с требованиями техники безопасности. - Рациональное распределение времени на все виды работ в соответствии с нормами времени; 	
<p>Задание № 2.</p> <p>Выполнить процесс сборки и сварки урны. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки урны.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - соблюдение правил организация рабочего места; -правильность обслуживания оборудования ручной дуговой и плазменной сварки; -точность и правильность выбора режимов по заданным параметрам для сборки и сварки заглушки; -точность и скорость чтения чертежа; -сборка узла выполнена в соответствии с технологическим процессом, на прихватках; соблюдение последовательности сварки заглушки; -спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; --выполнение рабочих операций в 	

		соответствии с требованиями техники безопасности.	
<p>Задание № 3.</p> <p>Выполнить технологический процесс сборки и сварки балки согласно инструкционной технологической карте. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>Правильность подготовки металла к сборке и сварке балки;</p> <p>-Соответствие разметочных линий при разметке листового металла;</p> <p>-Резка пластин выполнена в соответствии с разметкой;</p> <p>- Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки;</p> <p>- Правильность сборки балки на прихватках;</p> <p>- Правильность выбора режимов сборки и сварки;</p> <p>-Соблюдение технологического процесса при сварке балки;</p> <p>- Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ

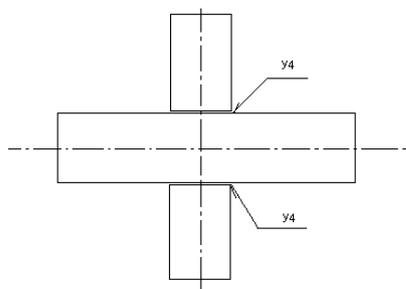
Вариант 12 из 15

Инструкция

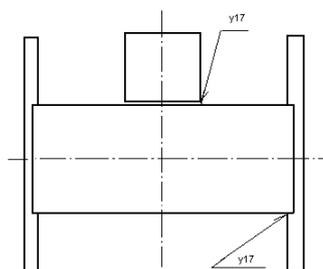
Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

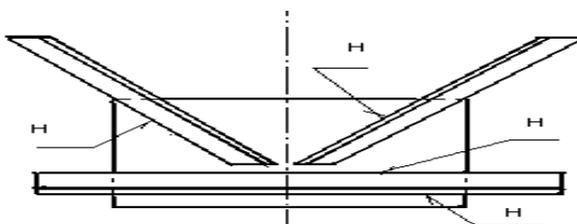
Задание № 1. Выполните сборку и сварку крестовины согласно технологическому процессу. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки и сварки крестовины.



Задание № 2. Выполните технологический процесс сборки и сварки заглушки в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Задание № 3. Выполните технологический процесс сборки и сварки фермы. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин.

Задание №3 – 120мин.

Всего на экзамен 300мин

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;
- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;

- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
<p>Задание № 1. Выполните сборку и сварку крестовины согласно технологическому процессу. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки и сварки крестовины.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.2. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p> <p>ПК.3.2. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>- Рациональное размещение на рабочем столе слесарного инструмента и приспособлений;</p> <p>--Соответствие разметочных линий при разметке деталей изделия;</p> <p>-Резка деталей выполнена в соответствии с разметкой;</p> <p>- Точная установка элементов между собой под углом 90°;</p> <p>- Соблюдение последовательности сборки элементов в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>- Контроль сборки выполнен в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>- Соблюдение последовательности расстановки прихваток согласно технологического процесса;</p> <p>- Точность выбора параметров сварки;</p>	

		<ul style="list-style-type: none"> -Соблюдение технологического процесса сварки; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; - Выполнение рабочих операций осуществлять в соответствии с требованиями техники безопасности. - Рациональное распределение времени на все виды работ в соответствии с нормами времени; 	
<p>Задание № 2.</p> <p>Выполните технологический процесс сборки и сварки заглушки в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Соблюдение правил организация рабочего места; -Правильность обслуживания оборудования ручной дуговой и плазменной сварки; -Точность и правильность выбора режимов по заданным параметрам для сборки и сварки заглушки; -Точность и скорость чтения чертежа; -Сборка узла выполнена в соответствии с технологическим процессом, на прихватках; -Соблюдение последовательности сварки заглушки; 	

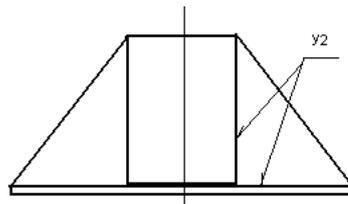
	<p>техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>- Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 3.</p> <p>Выполните технологический процесс сборки и сварки фермы. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>Правильность подготовки металла к сборке и сварке балки; - Соответствие разметочных линий при разметке листового металла; - Резка пластин выполнена в соответствии с разметкой; - Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки; - Правильность сборки балки на прихватках; - Правильность выбора режимов сборки и сварки; - Соблюдение технологического процесса при сварке балки; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	

Инструкция

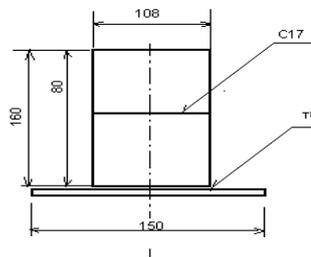
Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

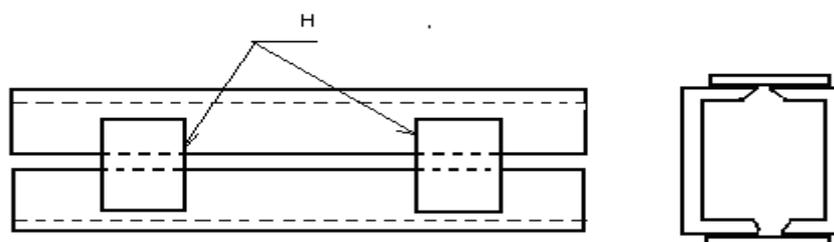
Задание № 1. Выполните технологический процесс сборки и сварки колонны в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Задание № 2. Выполните технологический процесс сборки и сварки монтажного стакана в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Задание № 3. Выполните операции технологического процесса сборки и сварки стойки в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин.

Задание №3 – 120мин.

Всего на экзамен 300мин

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;

- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
<p>Задание № 1. Выполните технологический процесс сборки и сварки колонны в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями</p>	<p>- Рациональное размещение на рабочем столе слесарного инструмента и приспособлений;</p> <p>--Соответствие разметочных линий при разметке деталей изделия;</p> <p>-Резка деталей выполнена в соответствии с разметкой;</p> <p>- Соблюдение последовательности сборки элементов в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>- Контроль сборки выполнен в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>- Соблюдение последовательности расстановки прихваток согласно технологического процесса;</p> <p>- Точность выбора параметров сварки;</p>	

	охраны труда.	<ul style="list-style-type: none"> -Соблюдение технологического процесса сварки; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; -Выполнение рабочих операций осуществлять в соответствии с требованиями техники безопасности. - Рациональное распределение времени на все виды работ в соответствии с нормами времени; 	
<p>Задание № 2.</p> <p>Выполните технологический процесс сборки и сварки монтажного стакана в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Соблюдение правил организация рабочего места; -Правильность обслуживания оборудования ручной дуговой и плазменной сварки; -Точность и правильность выбора режимов по заданным параметрам для сборки и сварки монтажного стакана; -Точность и скорость чтения чертежа; -Сборка узла выполнена в соответствии с технологическим процессом, на прихватках; -Соблюдение последовательности сварки изделия; 	

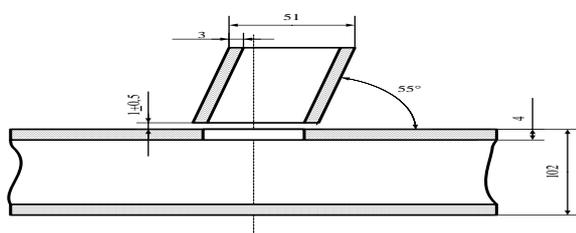
	<p>техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>- Спецдежда соответствует требованиям организации и производства работ; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 3.</p> <p>Выполните операции технологического процесса сборки и сварки стойки в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>Правильность подготовки металла к сборке и сварке изделия; - Соответствие разметочных линий при разметке листового металла; - Резка пластин выполнена в соответствии с разметкой; - Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки; - Правильность сборки балки на прихватках; - Правильность выбора режимов сборки и сварки; - Соблюдение технологического процесса при сварке изделия; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	

Инструкция

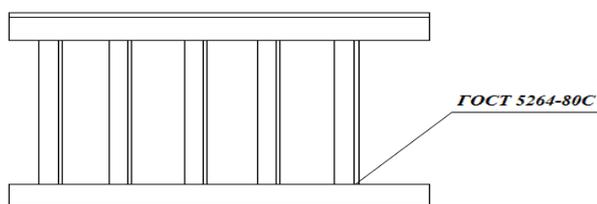
Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

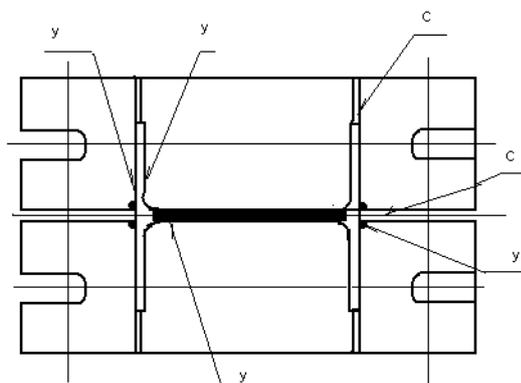
Задание № 1. Выполните технологический процесс сборки и сварки косого тройника. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Задание № 2. Выполните технологический процесс сборки и сварки лестницы. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия



Задание № 3. Выполните технологический процесс сборки и сварки фахверки в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин.

Задание №3 – 120мин.

Всего на экзамен 300мин

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;

- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
<p>Задание № 1. Выполните технологический процесс сборки и сварки косого тройника. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.2. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p> <p>ПК.3.2. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями</p>	<p>- Рациональное размещение на рабочем столе слесарного инструмента и приспособлений;</p> <p>--Соответствие разметочных линий при разметке деталей изделия;</p> <p>-Резка деталей выполнена в соответствии с разметкой;</p> <p>- Точная установка элементов между собой под углом 55°;</p> <p>- Соблюдение последовательности сборки элементов в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>- Контроль сборки выполнен в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>- Соблюдение последовательности расстановки прихваток согласно технологического</p>	

	охраны труда.	процесса; - Точность выбора параметров сварки; -Соблюдение технологического процесса сварки; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; - Выполнение рабочих операций осуществлять в соответствии с требованиями техники безопасности. - Рациональное распределение времени на все виды работ в соответствии с нормами времени;	
Задание № 2. Выполните технологический процесс сборки и сварки лестницы. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.	ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов. ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций. ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на	- Соблюдение правил организация рабочего места; -Правильность обслуживания оборудования ручной дуговой и плазменной сварки; -Точность и правильность выбора режимов по заданным параметрам для сборки и сварки изделия; -Точность и скорость чтения чертежа; -Сборка узла выполнена в соответствии с технологическим процессом, на прихватках;	

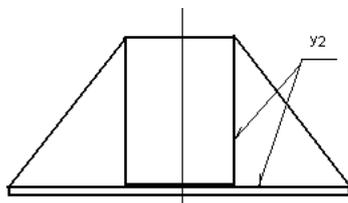
	<p>рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>-Соблюдение последовательности сварки изделия; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; -Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.</p>	
<p>Задание № 3.</p> <p>Выполните технологический процесс сборки и сварки фахверки в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.</p>	<p>Правильность подготовки металла к сборке и сварке; -Соответствие разметочных линий при разметке деталей; -Резка деталей выполнена в соответствии с разметкой; - Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки; - Правильность сборки изделия на прихватках; - Правильность выбора режимов сборки и сварки; -Соблюдение технологического процесса при сварке изделия; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники</p>	

Инструкция

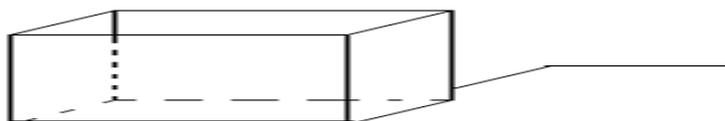
Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебной и справочной литературой, оборудованием, инструментами, приспособлениями, плакатами, таблицами.

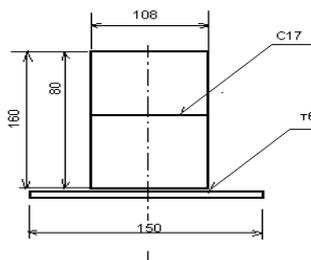
Задание № 1. Выполните технологический процесс сборки и сварки колонны в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Задание № 2. Выполните технологический процесс сборки и сварки коробчатого изделия в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Задание № 3. Выполните технологический процесс сборки и сварки монтажного стакана согласно технологической карте. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.



Инструкция

Ознакомьтесь с заданиями для экзаменуемых.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменуемых: 10.

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен (квалификационный):

Задание №1 – 120мин.

Задание №2 - 60мин.

Задание №3 – 120мин.

Всего на экзамен 300мин

Условия выполнения заданий

Задание № 1. Работа выполняется в газосварочной мастерской. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 4 человека.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения нескольких компетенций. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Задание № 2-3. Работа выполняется в электросварочном цехе. Экзамен проводится по подгруппам в количестве 10 человек.

Работы выполняются самостоятельно в присутствии членов экзаменационной комиссии, задание предусматривает проверку освоения компетенции в рамках профессионального модуля. Возможны дополнительные вопросы и/или собеседование.

Оборудование:

1.Электросварочной:

Пост ручной дуговой сварки

- сварочный выпрямитель;
- балластный реостат;
- сварочная маска;
- электрододержатель;
- электроды;
- индивидуальные средства защиты;

Пост полуавтоматической сварки

2.Газосварочный цех:

Пост газовой сварки

Пост кислородной резки

- кислородный баллон;

- кислородный редуктор;
- пропановый баллон;
- пропановый редуктор;
- газовые рукава;
- сварочная горелка;
- сварочный резак.

Показатели оценки

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да\нет)
Задание № 1. Выполните технологический процесс сборки и сварки колонны в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.	<p>ПК.3.1. Выполнение газовой сварки средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.2. Выполнение кислородной, дуговой, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p> <p>ПК.3.2. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями</p>	<p>- Рациональное размещение на рабочем столе слесарного инструмента и приспособлений;</p> <p>--Соответствие разметочных линий при разметке деталей изделия;</p> <p>-Резка деталей выполнена в соответствии с разметкой;</p> <p>- Точная установка элементов между собой под углом 90°;</p> <p>- Соблюдение последовательности сборки элементов в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>- Контроль сборки выполнен в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>- Соблюдение последовательности расстановки прихваток согласно технологического процесса;</p>	

	охраны труда.	<ul style="list-style-type: none"> - Точность выбора параметров сварки; -Соблюдение технологического процесса сварки; -Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; - Выполнение рабочих операций осуществлять в соответствии с требованиями техники безопасности. - Рациональное распределение времени на все виды работ в соответствии с нормами времени; 	
<p>Задание № 2.</p> <p>Выполните технологический процесс сборки и сварки коробчатого изделия в соответствии с технологической картой. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.</p>	<p>ПК.3.1. Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК.3.1. Чтение чертежей средней сложности металлоконструкций.</p> <p>ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Соблюдение правил организация рабочего места; -Правильность обслуживания оборудования ручной дуговой и плазменной сварки; -Точность и правильность выбора режимов по заданным параметрам для сборки и сварки монтажного стакана; -Точность и скорость чтения чертежа; -Сборка узла выполнена в соответствии с технологическим процессом, на прихватках; -Соблюдение 	

	соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.	последовательности сварки изделия; - Спецодежда соответствует требованиям организации и производства работ; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники безопасности.	
Задание № 3. Выполните технологический процесс сборки и сварки монтажного стакана согласно технологической карте. Подберите материал, инструмент, параметры режима сварки. Определите качество сборки изделия.	ПК.3.1. Выполнение автоматической и механизированной сварки средней сложности узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей. ПК.3.1. Обеспечение безопасности выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями охраны труда.	Правильность подготовки металла к сборке и сварке балки; - Соответствие разметочных линий при разметке листового металла; - Резка пластин выполнена в соответствии с разметкой; - Соответствие технологических требований при настройке полуавтоматической сварки; - Правильность сборки балки на прихватках; - Правильность выбора режимов сборки и сварки; - Соблюдение технологического процесса при сварке балки; - Выполнение рабочих операций в соответствии с требованиями техники	

		безопасности.	
--	--	---------------	--

Литература для экзаменуемых:

Основные источники:

- 1). А.А. Николаев, А.И. Герасименко «Электрогазосварщик». Учебное пособие для профессиональных технических училищ. Изд. Феникс, 2008г.
- 2). В.И. Маслов «Сварочные работы», учебник Изд. Москва ИРПО 2009г.
- 3). И.М. Вознесенская «Основы теории ручной дуговой сварки». Теоретические основы профессиональной деятельности. Учебное пособие, Изд. Москва. Академкнига, 2009г.
- 4). Т.Н. Жегалина «Сварщик. Технология выполнения ручной дуговой сварки». Практические основы профессиональной деятельности. Учебное пособие. Изд. Москва. Академкнига, 2009г.
- 5). «Иллюстрированное пособие сварщика». Изд. «СОУЭЛО», г. Москва, Российское НТСО 2010г.
- 6) Левадный В.С., Бурлакова А.П. «Сварочные работы» Практическое пособие г. Москва 2010 год.
- 7) С.Л. Корякин- Черняк «Краткий справочник сварщика» г. Санкт-Петербург 2011 год.

Дополнительные источники:

- 1). Н.И. Макиенко «Слесарное дело с основой материаловедения». Изд. Москва. «Высшая школа». 1996г.
- 2). А.М. Катаев «Слесарное дело». Учебное пособие для профессиональных учебных заведений. Изд. «Лань», Санкт-Петербург.
- 3). Б.С. Покровский, Н.А. Евстигнеев «Общий курс слесарного дела». Изд. Москва «Академия», 2008г. 4). Н.И. Макиенко «Практические работы по слесарному делу». Учебное пособие для учащихся НПО. Изд. Москва «Академия», 2009г.

5.3.1. Тип портфолио: смешанный

5.3.2. Проверяемые результаты обучения

ПК.3.1. Собирать изделия, сваривать наплавлять дефекты.

ПК.3.2. Выполнять ручную и машинную резку.

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний.

5.3.3. Критерии оценки

Оценка портфолио

Коды проверяемых компетенций	Показатели оценки результата	Оценка (да/нет)
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	<ul style="list-style-type: none">- участие в работе кружка технического творчества;- участие в конкурсах профессионального мастерства, олимпиадах по профессии;- участие в профориентационной работе;- проведение мастер-классов для обучающихся школ;- участие в областных выставках, ярмарках «выбери профессию»;- участие в форумах, фестивалях.	
ОК 5. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	<ul style="list-style-type: none">- своевременное выполнение самостоятельной работы;- излагает полученную информацию;- воспроизводит вывод, содержащийся в изученном источнике информации;- выполняет поиск информации через Internet;	

<p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - участие в работе кружка технического творчества; - участие в социально-значимых проектах различного уровня, форумах, фестивалях; - участие в проектах. 	
<p>ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).</p>	<ul style="list-style-type: none"> - участие в мероприятиях, проводимых военкоматом; - участие в спортивных мероприятиях; - участие в мероприятиях военно-патриотической направленности; 	

Оценка защиты портфолио

Коды проверяемых компетенций	Показатели оценки результата	Оценка (да/нет)
<p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - контроль и оценка освоения учебной практики и производственной практики; - протоколы конкурсов профессионального мастерства, олимпиад; - грамоты; - сертификаты об участии в конкурсах, олимпиадах; - приказы об участии в профориентационной работе; - фотографии; - приказы об участии в областных выставках, ярмарках, форумах, фестивалях; - приказы о поощрениях. 	
<p>ОК 5. Осуществлять поиск информации, необходимой для</p>	<ul style="list-style-type: none"> - оценочные листы; - рефераты; - сертификаты участников; 	

эффективного выполнения профессиональных задач.	- выполняет поиск информации через Internet;	
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	- сертификаты; - грамоты; - фотографии; - приказы.	
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	- приказы; - грамоты; - фотографии; - статьи; - сертификаты.	