

Государственное бюджетное образовательное учреждение
среднего профессионального образования (ССУЗ)
«Каслинский промышленно-гуманитарный техникум»

**Комплект
контрольно-оценочных средств
по профессиональному модулю
ПМ 01 Подготовительно-сварочные работы**

**Профессия: 150709.02
Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)**

Автор – составитель :
Дмитриева Зоя Алексеевна, преподаватель
специальных дисциплин высшей категории
ГБОУ СПО (ССУЗ) КПГТ

г. Касли 2012 год

Одобрена

УТВЕРЖДАЮ:

Методическим объединением

Директор ГБОУ СПО (ССУЗ) КПГТ

Председатель НМС

_____ А.В.Шебалин

Протокол № _____

«__» _____ 2012г.

«__» _____ 2012г.

_____ Составлен в соответствии с требованиями
Федерального Государственного образовательного Стандарта по профессии
150709.02 Сварщик(электросварочные и газосварочные работы)

Автор - составитель:

Дмитриева Зоя Алексеевна, преподаватель спецдисциплин высшей
категории ГБОУ СПО (ССУЗ) КПГТ .

Эксперты:

Воробьев В. Н. - главный сварщик цеха №7 КМЗ

СОГЛАСОВАНО:

Гвоздева Т.А. - заместитель директора по УПР ГБОУ СПО (ССУЗ) КПГТ

Пахтусова Т.П. - заместитель директора по учебной работе ГБОУ СПО (ССУЗ) КПГТ

Федотовских Н.В. – методист ГБОУ СПО (ССУЗ) КПГТ

Содержание

I	. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств	
1.1.	Область применения	
1.2.	Система контроля и оценки освоения программы ПМ	
1.2.1.	Формы промежуточной аттестации по ОПОП при освоении ПМ	
1.2.2.	Организация контроля и оценки освоения программы ПМ	
II.	Комплект материалов для оценки сформированности общих и профессиональных компетенций по виду профессиональной деятельности « Подготовительно-сварочные работы ».	
2.1.	Комплект материалов для оценки сформированности общих и профессиональных компетенций по виду профессиональной деятельности с использованием практических заданий	
2.2.	Комплект материалов для оценки сформированности общих и профессиональных компетенций по виду профессиональной деятельности с использованием портфолио	
III.	ОЦЕНКА ОСВОЕНИЯ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО КУРСА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	
3.1.	Комплект материалов для текущей аттестации	
3.1.1.	Задания для оценки освоения МДК 01.01. Подготовка металла к сварке	
3.1.2.	Задания для оценки освоения МДК 01.02. Технологические приемы сборки изделий под сварку	
3.2.	Оценка освоения практического курса профессионального модуля	
3.2.1.	Задания для оценки освоения МДК 01.01. Подготовка металла к сварке	
3.2.2.	Задания для оценки освоения МДК 01.02. Технологические приемы сборки изделий под сварку	
IV.	Требования к дифференцированному зачету по учебной и производственной практике	
V.	Контрольно-оценочные материалы для экзамена	

І. ПАСПОРТ КОМПЛЕКТА КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

1.1. Область применения

Комплект контрольно-оценочных средств предназначен для проверки результатов освоения профессионального модуля (далее ПМ) основной профессиональной образовательной программы (далее ОПОП) по профессии НПО **150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)** в части владения видом профессиональной деятельности (ВПД): **Подготовительно-сварочные работы**. Комплект контрольно-оценочных средств позволяет оценивать освоение профессиональных компетенций (ПК), соответствующих виду профессиональной деятельности, и общих компетенций (ОК):

Профессиональные компетенции	Показатели оценки результата	Средства проверки званий (№№ заданий, место, время)
ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке	<ul style="list-style-type: none">- правильность чтения чертежа- правильность выбора слесарных операций деталей при подготовке к сварке- правильно подобрать оборудование, мерительный и слесарный инструмент в соответствии с технологическим процессом- выполнять слесарные операции согласно техпроцесса- производить правильный контроль выполненных слесарных операций- подготовить рабочее место согласно инструкции	<i>Выполнение и защита практической работы</i> <i>-Наблюдение за деятельностью во время учебной практики</i> <i>-Тестирование.</i>
ПК 1.2. Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки	<ul style="list-style-type: none">- Правильность подготовки газовых баллонов- Правильность подготовки регулирующей аппаратуры для сварки и резки- Правильность подготовки коммуникационной аппаратуры для сварки и резки	<i>Наблюдение за деятельностью во время учебной практики</i> <i>-Выполнение и защита практической работы</i> <i>-Тестирование</i> <i>-Контроль выполнения самостоятельной работы.</i>
ПК 1.3. Выполнять сборку изделий под сварку.	<ul style="list-style-type: none">- выполнять сборку изделий под сварку прихватками согласно рабочего чертежа заданным размерам (линейные размеры, перпендикулярность, параллельность,	<i>-Наблюдение за деятельностью во время учебной практики</i> <i>-Выполнение и защита практической работы</i> <i>-Тестирование</i> <i>-Контроль выполнения</i>

	соосность и т.д.) - Соблюдение техпроцесса	самостоятельной работы.
ПК 1.4. Проверять точность сборки.	- правильность осуществления контроля сборки изделий под сварку	-Выполнение и защита практической работы и наблюдение за деятельностью во время учебной практики -Наблюдение за деятельностью во время учебной практики -Тестирование -Контроль выполнения самостоятельной работы.
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	-наличие интереса к будущей профессии; -проф.конкурсы; -презентации; -выставки.	-портфолио; - наблюдение; -лабораторно-практические работы
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	-обоснование способов решения заданий, определенных руководителем; -самостоятельность при выполнении технологической последовательности профессиональных задач.	-квалификационный экзамен - наблюдение; -лабораторно-практические работы; - контрольные работы; -проверочные работы; -ДЗ;
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	-самостоятельная работа в проф. деятельности; -оценка результатов работы; -коррекционная деятельность; -ответственность за результаты своей работы.	- Квалификационный экзамен - контрольные работы; - проверочные работы; - ДЗ;
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	-умение пользоваться основной и дополнительной литературой; -самостоятельность при поиске необходимой информации; -результативность поиска; -использование электронных и интернет ресурсов.	-портфолио; -конспект; -сообщение; -реферат; -доклад; -проект;
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с	-умение работать в группе, звене; -проявлять деловую культуру.	-портфолио; -наблюдение; -лабораторно-

коллегами, руководством, клиентами.		практические работы; -проверочные работы; - проект.
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	-физическая подготовка.	-сдача нормативов;

1.2. Система контроля и оценки освоения программы ПМ

1.2.1. Формы промежуточной аттестации по ОПОП при освоении ПМ

Элементы модуля, профессиональный модуль	Формы промежуточной аттестации
1	2
МДК 1. Подготовка металла к сварке	Дифференцированный зачет
УП	Предусмотрена
ПП	Предусмотрена
МДК 2. Технологические приёмы сборки изделий под сварку	Дифференцированный зачет
УП	Предусмотрена
ПП	Предусмотрена
ПМ 01	Экзамен

1.2.2. Организация контроля и оценки освоения программы ПМ

Итоговый контроль освоения вида профессиональной деятельности **Подготовительно- сварочные работы** осуществляется на экзамене (квалификационном). Экзамен (квалификационный) проводится в виде выполнения практического задания, имитирующего работу в производственной ситуации, защиты портфолио обучающегося – выполнение теоретического задания. Условием положительной аттестации (вид профессиональной деятельности освоен) на экзамене квалификационном является положительная оценка освоения всех профессиональных компетенций по всем контролируемым показателям. При отрицательном заключении хотя бы по одной из профессиональных компетенций принимается решение «вид профессиональной деятельности не освоен».

Условием допуска к экзамену (квалификационному) является положительная аттестация по МДК, учебной практике и производственной практике.

Промежуточный контроль освоения профессионального модуля осуществляется при проведении дифференцированного зачета по МДК.

II. КОМПЛЕКТ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ОЦЕНКИ СФОРМИРОВАННОСТИ ОБЩИХ И ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ ПО ВИДУ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ: ВЫПОЛНЕНИЕ «ПОДГОТОВИТЕЛЬНО- СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ».

2.1. Комплект материалов для оценки сформированности общих и профессиональных компетенций по виду профессиональной деятельности с использованием практических заданий имитирующих работу в производственной ситуации:

В результате итоговой аттестации по ПМ осуществляется комплексная проверка следующих профессиональных и общих компетенций:

ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.

ПК 1.2. Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки.

ПК 1.3. Выполнять сборку изделий под сварку.

ПК 1.4. Проверять точность сборки.

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

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

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

ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

2.2. Общие компетенции, для проверки сформированности которых используется портфолио:

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

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

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

ОК 7. Использовать воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

2.2. Общие компетенции, для проверки сформированности которых

используется портфолио:

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

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

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

ОК 7. Использовать воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

Состав портфолио:

Обязательные документы:

- Аттестационный лист по производственной практике (характеристика профессиональной деятельности студента во время производственной практики)
- Аттестационный лист выполнения практических и лабораторных работ (характеристика деятельности студента во время выполнения практических и лабораторных работ, при выполнении мини проекта)
- Сводная ведомость оценок выполнения тестовых заданий по каждой теме МДК 01.01 - МДК 01.02.

Дополнительные материалы:

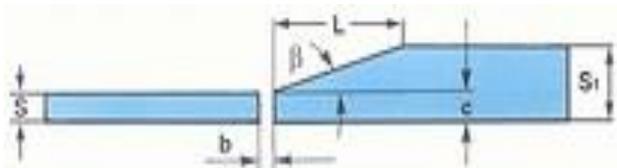
- Доклады участников научно-практических конференций
- Грамоты за спортивные и общественные достижения
- Дипломы и свидетельства за участие в олимпиадах и конкурсах профессионального мастерства по профессии «Сварщик электросварочные и газосварочные работы».
- Карта формирования общих компетенций.

3.2. ОЦЕНКА ОСВОЕНИЯ ПРАКТИЧЕСКОГО КУРСА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.2.1.Задания для оценки освоения МДК.01.01 ПОДГОТОВКА МЕТАЛЛА К СВАРКЕ

Вариант №1

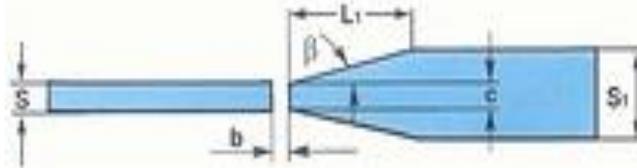
1. Определите по рисунку параметр разделки кромки L_1 .
 $S=4$ мм; $S_1=10$ мм; $b=2$ мм.



2. Выполните разделку кромки по чертежу

Вариант №2

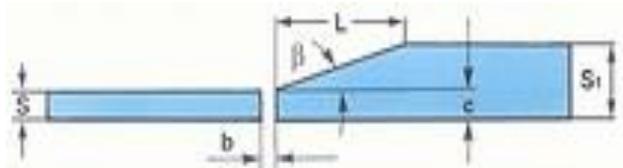
1. Определите по рисунку параметр разделки кромки L .
 $S=4$ мм; $S_1=10$ мм; $b=2$ мм.



2. Выполните разделку кромок по чертежу.

Вариант №3

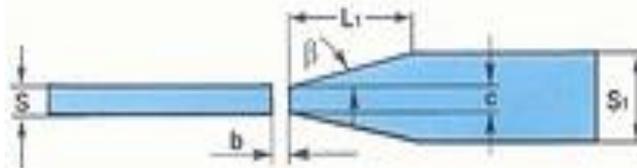
1. Определите по рисунку параметр разделки кромки L_1 .
 $S=5$ мм; $S_1=15$ мм; $b=2$ мм.



2. Выполните разделку кромок по чертежу.

Вариант №4

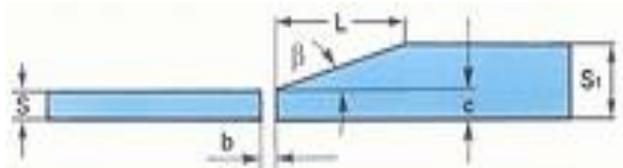
1. Определите по рисунку параметр разделки кромки L .
 $S=5$ мм; $S_1=15$ мм; $b=2$ мм.



2. Выполните разделку кромок по чертежу

.Вариант №5

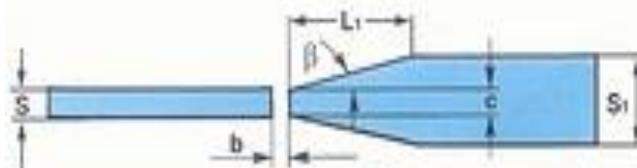
1. Определите по рисунку параметр разделки кромки L_1 .
 $S=6$ мм; $S_1=12$ мм; $b=2$ мм.



2. Выполните разделку кромок по чертежу.

Вариант №6

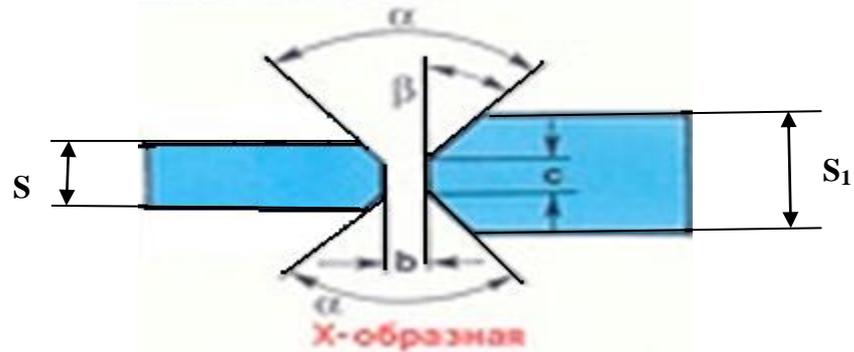
1. Определите по рисунку параметр разделки кромки L .
 $S= 6$ мм; $S_1=12$ мм; $b=2$ мм.



2. Выполните разделку кромок по чертежу.

Вариант №7

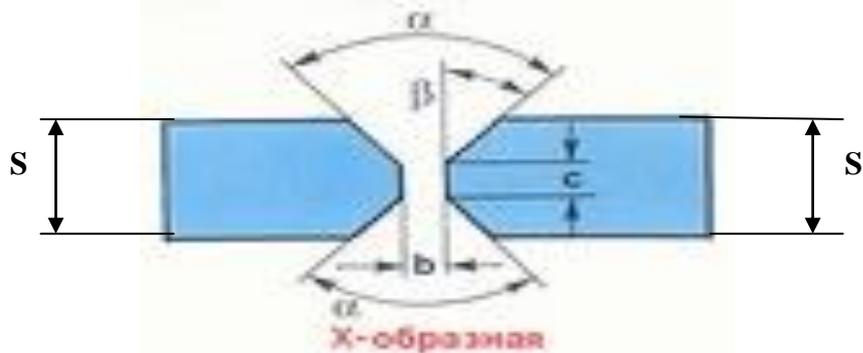
1. Определите по справочнику параметр разделки кромки C .
 $S=5\text{ мм}$; $S_1=15\text{ мм}$; $b=2\text{ мм}$.



2. Выполните разделку кромок по чертежу.

Вариант №8

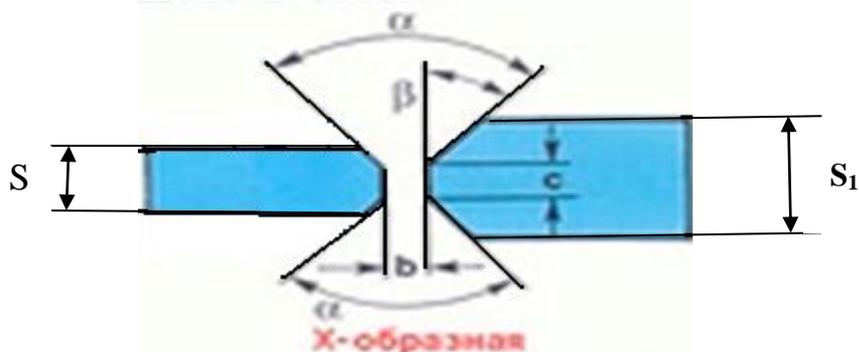
1. Определите по справочнику параметр разделки кромки C .
 $S = 15\text{ мм}$; $b=2\text{ мм}$.



2. Выполните разделку кромок по чертежу.

Вариант №9

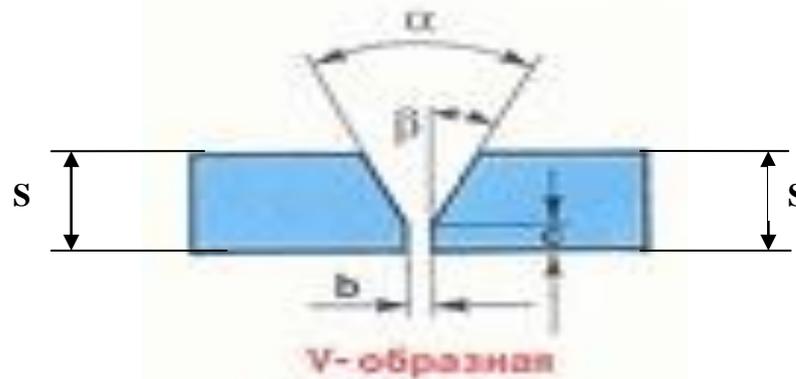
1. Определите по по справочнику параметр разделки кромки C .
 $S=6\text{ мм}$; $S_1=12\text{ мм}$; $b=2\text{ мм}$.



2. Выполните разделку кромок по чертежу.

Вариант №10

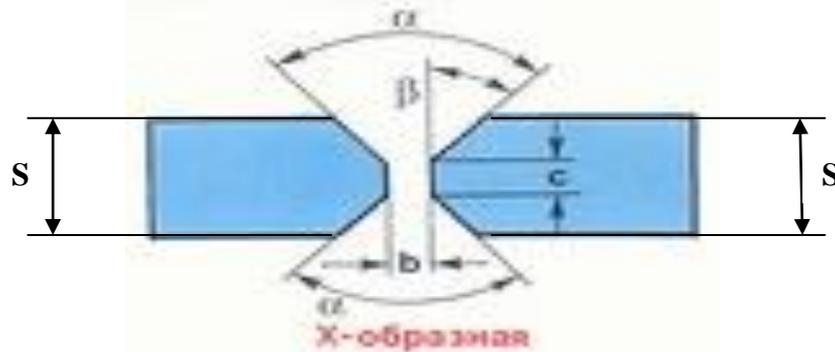
1. Определите по справочнику параметр разделки кромки C .
 $S = 12\text{ мм}$; $b = 2\text{ мм}$.



2. Выполните разделку кромки по чертежу.

Вариант №11

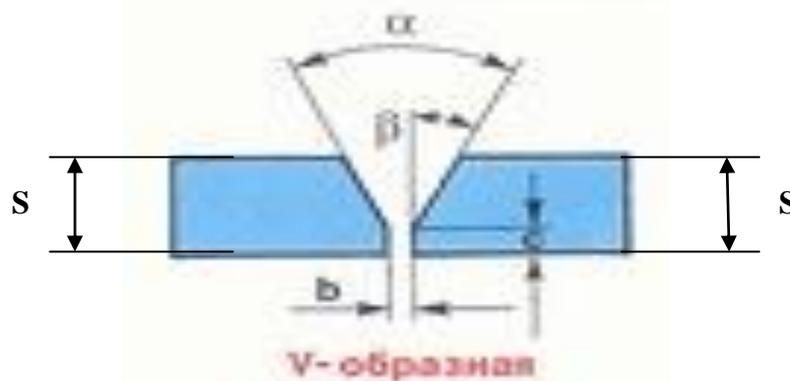
1. Определите по справочнику параметр разделки кромки C .
 $S = 16\text{ мм}$; $b = 2\text{ мм}$.



2. Выполните разделку кромок по чертежу.

Вариант №12

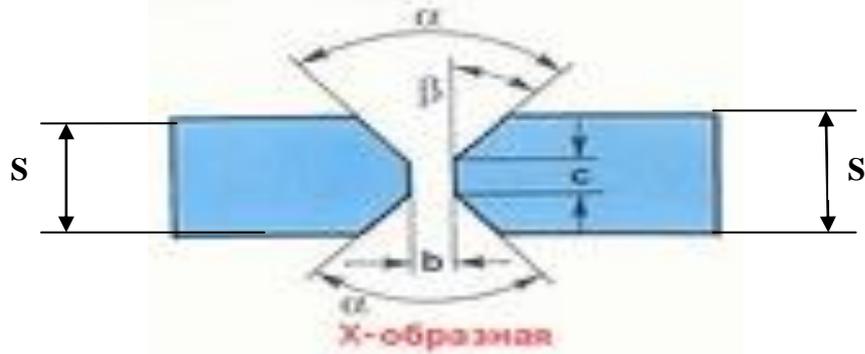
1. Определите по справочнику параметр разделки кромки C .
 $S = 8\text{ мм}$; $b = 2\text{ мм}$.



2. Выполните разделку кромки по чертежу.

Вариант №13

1. Определите по справочнику параметр разделки кромки C .
 $S=12$; $b=2$ мм.



2. Выполните разделку кромок по чертежу.

Вариант №14

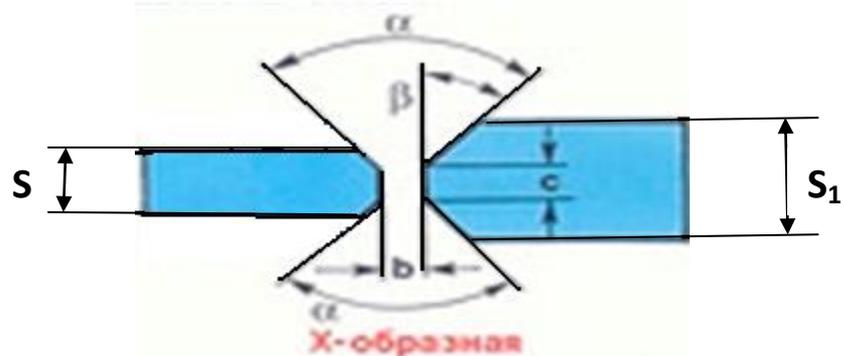
1. Определите по справочнику параметр разделки кромки C .
 $S=10$ мм; $b=2$ мм.



2. Выполните разделку кромок по чертежу.

Вариант №15

1. Определите по по справочнику параметр разделки кромки C .
 $S=8$ мм; $S_1=16$ мм; $b=2$ мм.



2. Выполните разделку кромок по чертежу.

IV. ТРЕБОВАНИЯ К ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОМУ ЗАЧЕТУ ПО УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

Дифференцированный зачет по учебной практике выставляется на основании данных аттестационного листа (характеристики профессиональной деятельности обучающегося на практике) с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и требованиями организации, в которой проходила практика.

Дифференцированный зачет по производственной практике выставляется на основании данных аттестационного листа (характеристики профессиональной деятельности обучающегося на практике) с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и требованиями организации, в которой проходила практика.

Аттестационный лист по учебной практике

1. ФИО обучающегося, № группы, профессия _____
2. Место проведения практики (организация), наименование, юридический Адрес _____
3. Время проведения практики _____
4. Виды и объем работ, выполненные обучающимся во время учебной практики:

№	Виды работ	Норма времени	Затраченное время	ОЦЕНКА	Примечания
1	Подготовка металла к сварке.				
2	Разделка кромок металла для односторонней сварки				
3	Разделка кромок металла для двусторонней сварки				
4	Подготовка газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры				
5	Выполнение прихваток на кольцевых швах.				
6	Выполнение прихваток на длинных линейных швах				

5. Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или)

требованиями организации, в которой проходила практика

Аттестационный лист по производственной практике

1. ФИО обучающегося, № группы, профессия _____

2. Место проведения практики (организация), наименование, юридический Адрес _____

3. Время проведения практики _____

4. Виды и объем работ, выполненные обучающимся во время производственной практики:

№	Виды работ	Сроки выполнения	Примечания
1	Подготовка металла к сварке.		
2	Разделка кромок металла для односторонней сварки.		
3	Разделка кромок металла для двусторонней сварки.		
4	Подготовка газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры		
5	Выполнение прихваток на кольцевых швах.		
6	Выполнение прихваток на длинных линейных швах		

5. Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика.

V. КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЭКЗАМЕНА (квалификационного)

ПАСПОРТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ :

КОМ предназначен для контроля и оценки результатов освоения профессионального модуля *Подготовительно-сварочные работы* по профессии НПО Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) код профессии **150709.02**

Профессиональные компетенции:

ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.

ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки.

ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку.

ПК 1.4 Проверять точность сборки.

II. ЗАДАНИЯ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩИХСЯ

Оценка качества подготовки обучающихся и выпускников осуществляется в двух основных направлениях: оценка уровня освоения дисциплин; оценка компетенций обучающихся.

Практическая часть

Вариант 1

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой, имеющейся на специальном столе, персональным компьютером, Интернет-ресурсами.

Время выполнения задания – 6 часов

Задание

1. *Выполните слесарную подготовку двух труб диаметром 100мм и произведите сборку.*
2. *Подготовить газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки.*

Вариант 2

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой, имеющейся на специальном столе, персональным компьютером, Интернет-ресурсами.

Время выполнения задания – 6 часов

Задание

- 1. Выполните подготовку двух листов стали толщиной 10 мм и произведите сборку .*
- 2. Подготовить газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для резки.*

Вариант 3

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой, имеющейся на специальном столе, персональным компьютером, выходом в Интернет.

Время выполнения задания – 6 часов

Задание

- 1. Выполните подготовку листов толщиной 4 мм для сварки куба 250x250 и произведите сборку.*
- 2. Подготовить газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки.*

Вариант 4

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой, имеющейся на специальном столе, персональным компьютером, Интернет-ресурсами.

Время выполнения задания – 6 часов

Задание

- 1. Выполните подготовку двух листов стали толщиной 8 мм и произведите сборку прихватками.*
- 2. Подготовить газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для резки.*

Вариант 5

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой, имеющейся на специальном столе, персональным компьютером, выходом в Интернет.

Время выполнения задания – 6 часа

Задание

- 1. Выполните подготовку труб диаметром 80 мм для сварки операционного шва и произведите сборку прихватками.*
- 2. Подготовить газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки.*

Вариант 6

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой,

имеющейся на специальном столе, персональным компьютером, выходом в Интернет.

Время выполнения задания – 6 часа

Задание

- 1. Выполните подготовку деталей для сварки ажурного модуля №1 и произведите сборку.*
- 2. Подготовить газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для резки.*

Вариант 7

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой, имеющейся на специальном столе, персональным компьютером, выходом в Интернет.

Время выполнения задания – 6 часа

Задание

- 3. Выполните подготовку деталей для сварки ажурного модуля №2 и произведите сборку.*
- 1. Подготовить газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сваки.*

Вариант 8

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой,

имеющейся на специальном столе, персональным компьютером, выходом в Интернет.

Время выполнения задания – 6 часов

Задание

3. *Выполните подготовку листов толщиной 5 мм для сварки куба 250x250 и произведите сборку прихватками.*
4. *Подготовить газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для резки.*

Вариант 9

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой,

имеющейся на специальном столе, персональным компьютером, выходом в Интернет.

Время выполнения задания – 6 часов

Задание

1. *Выполните подготовку листов толщиной 5 мм для сварки куба 250x250 и произведите сборку прихватками.*
2. *Подготовить газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки.*

Вариант 10

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой,

имеющейся на специальном столе, персональным компьютером, выходом в Интернет.

Время выполнения задания – 6 часов

Задание

7. *Выполните подготовку листов толщиной 5 мм для сварки куба 250x250 и произведите сборку прихватками.*
8. *Подготовить газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для резки.*

Вариант 11

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой,

имеющейся на специальном столе, персональным компьютером, выходом в Интернет.

Время выполнения задания – 6 часов

Задание

5. Выполните подготовку листов толщиной 5 мм для сварки куба 250x250 и произведите сборку прихватками.

6. Подготовить газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки.

Вариант 12

Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой,

имеющейся на специальном столе, персональным компьютером, выходом в Интернет.

Время выполнения задания – 6 часов

Задание

9. Выполните подготовку листов толщиной 5 мм для сварки куба 250x250 и произведите сборку прихватками.

10. Подготовить газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для резки.

. П А К Е Т Э К З А М Е Н А Т О Р А

Количество вариантов практического задания для экзаменуемых – 12

Время выполнения задания - 6 часов

Оборудование:

- ПК с выходом в интернет, рабочие места по количеству обучающихся;
- материал для изготовления деталей;
- слесарный инструмент;
- контрольно-измерительный инструмент;
- пост газовой сварки;
- средства индивидуальной защиты;
- средства коллективной защиты;
- универсальные сборочно-сварочные приспособления;
- пожарный щит;

- чертежи, инструкционные карты, технологические инструкции, ГОСТ 5264-80, пособия сварщика, справочная литература и методические рекомендации.

Литература для учащегося:

1. Электрическая дуговая сварка: учеб. пособие для нач. проф. образования / В.С. Виноградов. – М.: Издательский центр «Академия», 2007
2. Покровский Б.С. Основы слесарного дела: учебник: Рекомендовано ФГУ «ФИРО». – 3-е изд., переработано.- 320 стр., пер. №7 бц.
3. Материалы и оборудование для сварки плавлением и термической резки: Чернышов Г.Г.: Учебное пособие: Рекомендовано ФГУ «ФИРО». – 224 с., пер. №7бц
4. Галушкина В.Н. Технология производства сварных конструкций: учебник: Рекомендовано ФГУ «ФИРО». – 192 с., пер. №7 бц

Методические пособия:

1. Газосварщик : раб. Тетрадь : учеб. пособие для нач. проф. образования / Л.Н. Гуськова. – 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2009. – 96 с.
2. Галушкина В.Н. Технология производства сварных конструкций: Рабочая тетрадь: учеб. пособие: Рекомендовано ФГУ «ФИРО». – 96 с., обл.
3. Покровский Б.С. Основы слесарного дела: Рабочая тетрадь: учебное пособие: Рекомендовано ФГУ «ФИРО». – 112 с., обл.
4. Юхин Н.А. Иллюстрированное пособие сварщика. – Издательство «Союзло», Москва, 2000.
5. Малаховский В.А. Руководство для обучения газосварщика и газорезчика: Практическое пособие. – М.: Высш. шк., 1990
6. Шебеко Л.П. Производственное обучение электрогазосварщиков: Методическое пособие для средн. Проф.- училищ. – М.: Высш. шк., 1984

Информационные ресурсы:

Электронный ресурс «Сварка». Форма доступа:

- www.svarka-reska.ru; - www.svarka.net; - <http://fcior.edu.ru> ; - все о сварке. ru.

Критерии оценки

ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.

ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку.

ПК 1.4 Проверять точность сборки.

Параметры оценки	<i>Отлично</i>	<i>Хорошо</i>	<i>Удовлетворительно</i>	<i>Неудовлетворительно</i>
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>
I. Организация рабочего места	Согласно правилам и нормам	Согласно правилам с незначительными нарушениями	Ряд нарушений	Грубые нарушения правил и норм
II. Подготовка деталей к сварке.	Детали подготовлены согласно нормам и техническим требованиям Зачищены все кромки, выполнен контроль размеров заготовок	Не выдержаны требования к зачистке у 1-2 кромок Размеры сборки выдержаны	1-2 кромки не зачищены	Не проверены размеры заготовок Кромки не зачищены Не проведен контроль сборки. Размеры сборки не выдержаны
III. Сборка и выполнение прихваток	Прихватки выполнены согласно нормам и техническим требованиям	Имеются шлаковые включения, незначительные отклонения размеров	Неравномерный шаг и длина прихваток. Имеются шлаковые включения незначительные отклонения размеров и расположения деталей	Пропуски прихваток. Выполнено с большим перекосом деталей Деформация и коробление изделия Не проведен контроль сборки.
IV Качество прихваток	Прихватки выполнены без дефектов согласно нормам и техническим требованиям	Имеются шлаковые включения Незаваренный кратер	Подрезы, поры. Не выдержаны размеры прихваток, не до конца отбит шлак	Неправильно выбрана длина прихватки, трещины, прожоги Не зачищены брызги, наплавы, не отбит шлак
V Выполнение нормы времени	Изделие подготовлено к осмотру	Изделие подготовлено к осмотру с небольшим отставанием	Не полностью выполнена окончательная зачистка изделия	Изделие не подготовлено к осмотру

Критерии оценки

ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки.

Параметры оценки	<i>Отлично</i>	<i>Хорошо</i>	<i>Удовлетворительно</i>	<i>Неудовлетворительно</i>
1	2	3	4	5
Подготовка газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки	Подготовка газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки выполнена правильно согласно правилам и нормам	с незначительным нарушением правил и норм, в том числе, не выдержана норма времени	Ряд нарушений, в том числе, не проверен срок годности баллона.	Подготовка газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки выполнена неправильно с грубейшими нарушениями правил и норм, в том числе, нарушен порядок подготовки. Не проверены следы жира и масла, не продут вентиль, не проверено состояние накидной гайки (резьбы) редуктора перед установкой рабочего давления кислорода, исправность прокладки на штуцере, отсутствие на них загрязнений, плохо затянута накидная гайка наконечника горелки, перекручивание шлангов и т.д.
Подготовка газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для резки	Подготовка газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для резки выполнена правильно согласно правилам и нормам	с незначительным нарушением правил и норм, в том числе, не выдержана норма времени	Ряд нарушений, в том числе, не проверен срок годности баллона.	Подготовка газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки выполнена неправильно с грубейшими нарушениями правил и норм, в том числе, нарушен порядок подготовки. Не проверены следы жира и масла, не продут вентиль, не проверено состояние накидной гайки (резьбы) редуктора перед установкой рабочего давления кислорода, исправность прокладки на штуцере, отсутствие на них загрязнений, не проверено состояние вентиля, головки и мундштука резака, плотность всех соединений резака, перекручивание шлангов и т.д.

Вариант 1

Освоенные ПК	Показатель оценки результата	Оценка
ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке. ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки. ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку. ПК 1.4 Проверять точность сборки	- Чтение чертежей. - Выбор слесарных операций для выполнения задания. - Выбор оборудования, слесарного инструмента и параметров режима выполнения прихваток. - Подготовка поверхности к выполнению прихваток. - Техника выполнения прихваток. - Обработка после выполнения прихваток. - Контроль качества выполнения прихваток. - Правильность подготовки газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки.	

Вариант 2

Освоенные ПК	Показатель оценки результата	Оценка
ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке. ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки. ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку. ПК 1.4 Проверять точность сборки	- Чтение чертежей. - Выбор слесарных операций для выполнения задания. - Выбор оборудования, слесарного инструмента и параметров режима выполнения прихваток. - Подготовка поверхности к выполнению прихваток. - Техника выполнения прихваток. - Обработка после выполнения прихваток. - Контроль качества выполнения прихваток. - Правильность подготовки газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для резки.	

Вариант 3

Освоенные ПК	Показатель оценки результата	Оценка
ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке. ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки. ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку. ПК 1.4 Проверять точность сборки	- Чтение чертежей. - Выбор слесарных операций для выполнения задания. - Выбор оборудования, слесарного инструмента и параметров режима выполнения прихваток. - Подготовка поверхности к выполнению прихваток. - Техника выполнения прихваток. - Обработка после выполнения прихваток. - Контроль качества выполнения прихваток. - Правильность подготовки газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки.	

Вариант 4

Освоенные ПК	Показатель оценки результата	Оценка
ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке. ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки. ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку. ПК 1.4 Проверять точность сборки	- Чтение чертежей. - Выбор слесарных операций для выполнения задания. - Выбор оборудования, слесарного инструмента и параметров режима выполнения прихваток. - Подготовка поверхности к выполнению прихваток. - Техника выполнения прихваток. - Обработка после выполнения прихваток. - Контроль качества выполнения прихваток. - Правильность подготовки газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для резки.	

Вариант 5

Освоенные ПК	Показатель оценки результата	Оценка
ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке. ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки. ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку. ПК 1.4 Проверять точность сборки	- Чтение чертежей. - Выбор слесарных операций для выполнения задания. - Выбор оборудования, слесарного инструмента и параметров режима выполнения прихваток. - Подготовка поверхности к выполнению прихваток. - Техника выполнения прихваток. - Обработка после выполнения прихваток. - Контроль качества выполнения прихваток. - Правильность подготовки газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки.	

Вариант 6

Освоенные ПК	Показатель оценки результата	Оценка
ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке. ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки. ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку. ПК 1.4 Проверять точность сборки	- Чтение чертежей. - Выбор слесарных операций для выполнения задания. - Выбор оборудования, слесарного инструмента и параметров режима выполнения прихваток. - Подготовка поверхности к выполнению прихваток. - Техника выполнения прихваток. - Обработка после выполнения прихваток. - Контроль качества выполнения прихваток. - Правильность подготовки газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки.	

вариант 7

Освоенные ПК	Показатель оценки результата	Оценка
<p>ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.</p> <p>ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулируемую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки.</p> <p>ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку.</p> <p>ПК 1.4 Проверять точность сборки</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Чтение чертежей. - Выбор слесарных операций для выполнения задания. - Выбор оборудования, слесарного инструмента и параметров режима выполнения прихваток. - Подготовка поверхности к выполнению прихваток. - Техника выполнения прихваток. - Обработка после выполнения прихваток. - Контроль качества выполнения прихваток. - Правильность подготовки газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки. 	

Вариант 8

Освоенные ПК	Показатель оценки результата	Оценка
<p>ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.</p> <p>ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулируемую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки.</p> <p>ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку.</p> <p>ПК 1.4 Проверять точность сборки</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Чтение чертежей. - Выбор слесарных операций для выполнения задания. - Выбор оборудования, слесарного инструмента и параметров режима выполнения прихваток. - Подготовка поверхности к выполнению прихваток. - Техника выполнения прихваток. - Обработка после выполнения прихваток. - Контроль качества выполнения прихваток. - Правильность подготовки газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки. 	

Вариант 9

Освоенные ПК	Показатель оценки результата	Оценка
ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке. ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки. ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку. ПК 1.4 Проверять точность сборки	- Чтение чертежей. - Выбор слесарных операций для выполнения задания. - Выбор оборудования, слесарного инструмента и параметров режима выполнения прихваток. - Подготовка поверхности к выполнению прихваток. - Техника выполнения прихваток. - Обработка после выполнения прихваток. - Контроль качества выполнения прихваток. - Правильность подготовки газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки.	

Вариант 10

Освоенные ПК	Показатель оценки результата	Оценка
ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке. ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки. ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку. ПК 1.4 Проверять точность сборки	- Чтение чертежей. - Выбор слесарных операций для выполнения задания. - Выбор оборудования, слесарного инструмента и параметров режима выполнения прихваток. - Подготовка поверхности к выполнению прихваток. - Техника выполнения прихваток. - Обработка после выполнения прихваток. - Контроль качества выполнения прихваток. - Правильность подготовки газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки.	

Вариант 11

Освоенные ПК	Показатель оценки результата	Оценка
ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке. ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулируемую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки. ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку. ПК 1.4 Проверять точность сборки	- Чтение чертежей. - Выбор слесарных операций для выполнения задания. - Выбор оборудования, слесарного инструмента и параметров режима выполнения прихваток. - Подготовка поверхности к выполнению прихваток. - Техника выполнения прихваток. - Обработка после выполнения прихваток. - Контроль качества выполнения прихваток. - Правильность подготовки газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки.	

Вариант 12

Освоенные ПК	Показатель оценки результата	Оценка
ПК 1.1 Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке. ПК 1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулируемую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки. ПК 1.3 Выполнять сборку изделий под сварку. ПК 1.4 Проверять точность сборки	- Чтение чертежей. - Выбор слесарных операций для выполнения задания. - Выбор оборудования, слесарного инструмента и параметров режима выполнения прихваток. - Подготовка поверхности к выполнению прихваток. - Техника выполнения прихваток. - Обработка после выполнения прихваток. - Контроль качества выполнения прихваток. - Правильность подготовки газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки.	