

Приложение 4  
К ОПОП по профессии  
15.01.05 Сварщик (ручной и  
частично механизированной сварки (наплавки))

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области  
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение  
Свердловской области «Сухоложский многопрофильный техникум»

СОГЛАСОВАНО  
Директор ООО «Строй-СЛ»  
А.С. Старков  
«20 / 21»



УТВЕРЖДАЮ  
Зам. директора по УМР  
И.А.Л. Григорян  
«06 / 20»



**КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА  
ПМ.01.ПОДГОТОВИТЕЛЬНО-СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И КОНТРОЛЬ  
КАЧЕСТВА СВАРНЫХ ШВОВ ПОСЛЕ СВАРКИ**

Экзамен квалификационный

Сухой Лог  
2021

Контрольно- оценочные средства экзамена квалификационного разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Организация– разработчик: ГБПОУ СО «Сухоложский многопрофильный техникум»

Конева И.В. преподаватель, реализующий программы профессиональных модулей

Ваврищук Г.А. мастер производственного обучения

Рассмотрено на заседании цикловой методической комиссии (протокол № \_\_\_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г)

Председатель ЦМК \_\_\_\_\_ Конева И.В.

Контрольно оценочные средства предназначены для контроля и оценки результатов освоения профессионального модуля ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки по профессии СПО : Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) код профессии: 15.01.05, разработаны в соответствии с требованиями ФГОС, образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Задания выстроены с учетом основных видов профессиональной деятельности *с выполнением элемента модуля из конкурсных заданий чемпионатов WorldSkills.RU по компетенции «Сварочные технологии»*

Обучающийся при освоении содержания профессионального модуля ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки должен:

**иметь практический опыт:**

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- эксплуатации оборудования для сварки;
- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- выполнения зачистки швов после сварки;
- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
- определения причин дефектов сварных швов и соединений;
- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;
- удалять ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д) \*\*
- *показать безопасное и правильное использование всего оборудования, которое применяется при сборке и сварке\*\*\**
- *определить и применить соответствующие средства личной защиты\*\*\**
- *отделить мусор и различные металлы для повторной переработки\*\*\**
- *работать безопасно в пределах своей рабочей среды\*\*\**
- 

**уметь:**

- использовать ручной и механизированный инструмент для зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- подготавливать сварочные материалы к сварке;
- зачищать швы после сварки;
- пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;
- выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов

конструкций(изделий, узлов, деталей) \*\*

- *Читать и трактовать чертежи и спецификации\*\*\**
- *Настраивать сварочное оборудование в соответствии с техническими условиями производителя\*\*\**
- *Сваривать стальную пластину и сортовой прокат с помощью ручной дуговой сварки (111)\*\*\**

**знать:**

- основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);
- необходимость проведения подогрева при сварке;
- классификацию и общие представления о методах и способах сварки;
- основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;
- влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;
- основные типы, конструктивные элементы разделки кромок;
- основы технологии сварочного производства;
- виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;
- основные правила чтения технологической документации;
- типы дефектов сварного шва;
- методы неразрушающего контроля;
- причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;
- способы устранения дефектов сварных швов;
- правила подготовки кромок деталей под сварку;
- устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
- правила сборки элементов конструкции под сварку;
- порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
- устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
- правила технической эксплуатации электроустановок;
- классификацию сварочного оборудования и материалов;
- основные принципы работы источников питания для сварки;
- правила хранения и транспортировки сварочных материалов
- Основные группы и марки свариваемых материалов\*
- Сварочные (наплавочные) материалы\*
- Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ\*
- Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте\*
- *Методы соединения материалов с помощью сварки\*\**
- *Основы металлургических процессов сварки\*\**

Промежуточная аттестация направлена на определение качества освоенного содержания профессионального модуля, сформированных общих компетенций ОК.01 – ОК.06 и профессиональных компетенций ПК 1.1-ПК 1.9.

**Освоить общие компетенции: ОК.01 – ОК.06**

ОК 1. Понимает сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявляет к ней устойчивый интерес

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

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

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

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

ОК 6. Работает в команде, эффективно общается с коллегами, руководством, клиентами.

**Освоить профессиональные компетенции: ПК 1.1-ПК 1.9**

ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.

ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.

ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.

ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты швов после сварки.

ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке.

*Пояснение:*

*\*\*–требования Профессионального стандарта «Сварщик»*

*\*\*\*- требования с моделью WorldSkills Russia по компетенции «Сварочное производство»*

# 1 ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ

## Инструкция для экзаменуемого

### *Уважаемый экзаменующийся!*

В процессе экзамена по результатам освоения модуля ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы, и контроль качества швов после сварки, вам необходимо ответить на вопросы теста и выполнить практическую работу.

Перечень компетенций, определенных к оцениванию выполнения практического задания:

- 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 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
- ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций
- ПК 1.3. Выполнять сборку изделий под сварку
- ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
- ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
- ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

Аттестация по результатам модуля представляет собой выполнение тестового задания по теории и практического задания:

- решить тест
- подготовить металл под сварку и выполнить сборку изделия на прихватки
- оценить результат практической работы,
- ответить на вопросы экспертов.

### **Форма оценки:**

оценка процесса и продукта практической деятельности технологического процесса подготовки металла к сварке

**Метод оценки:** оценка по критериям.

### **Требования к процедуре оценки**

При выполнении теста участникам необходимо иметь при себе ручку.

При выполнении практического задания участникам необходимо иметь при себе:

- измерительные инструменты и приспособления сварщика
- спецодежду сварщика;

Время выполнения задания – 3 час, на выполнение задания время может быть увеличено по решению экспертов.

При грубых нарушениях технологии сборки изделия, правил безопасности труда, санитарных правил по решению экспертов вы будете отстранены от выполнения задания.

## Оценка компетенций совершается по следующим критериям

Признаки проявления компетенции	Максимально е количество баллов
Проявляет интерес и психологическую устойчивость к выполнению теоретического задания в соответствии с технологией.	2
Подбирает инструменты и принадлежности при выполнении слесарных операций	2
Выполняет типовые слесарные операции	
Правка, гибка	2
Разметка	2
Механическая резка	2
Выполняет сборку изделий под сварку в сборочно- сварочных приспособлений	2
Самостоятельно определяет количество прихваток	2
Проверяет точность сборки	2
Работает с различными источниками информации, в том числе с чертежами и эскизами	2
Представляет результаты своей работы в соответствии с требованиями делового общения	2
Проявляет коммуникативные навыки общения с руководством	2
Организует свою профессиональную деятельность в соответствии с технологическим процессом, требованиям безопасности труда	2
Включает свои способы решения профессиональных задач при выполнении подготовки металла под сварку	2
Анализирует и решает профессиональные задачи в зависимости от проблемной ситуации	2
Применяет полученные знания и практический опыт при решении профессиональных задач на инновационном уровне	2
<b>Всего</b>	<b>30</b>

*Примерный порядок выполнения задания:*

В процессе аттестации по результатам освоения модуля

- выполнения тестового задания
- подготовить металл под сварку и выполнить сборку изделия на прихватки
- самооценка результата практической работы;
- ответы на вопросы экзаменационной комиссии.

Максимальная сумма баллов за выполнение практического задания – 20 баллов

Максимальная сумма баллов за выполнение теоретического задания – 36 баллов

### Желаем успехов!

1. Внимательно прочитайте задание (*обязательный элемент*).
2. Выполнение практического задания

Последовательность и условия выполнения частей задания:

Вы можете воспользоваться ГОСТ 5264-80, технологической картой при выполнении практического задания

Максимальное время выполнения тестового задания 60 минут

Выполнения практического задания 180 минут

## 2 КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЭКЗАМЕНА КВАЛИФИКАЦИОННОГО

### 2.1 ЗАДАНИЕ ТЕОРЕТИЧЕСКОЙ ЧАСТИ

#### Тестовое задание экзамена квалификационного

ПМ. 01 Подготовительно- сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки  
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

#### ИНСТРУКЦИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ЗАДАНИЙ.

**Часть 1** - 7 заданий - представляет собой набор тестов с выбором вариантов ответов.

При выполнении этих тестовых заданий надо отметить вариант ответа, который Вы считаете правильным.

**Часть 2** - 3 задания в виде кратких ответов на задания без выбора ответа (вписывание слов, пропущенных в предложениях).

**Часть 3** – 4 задания в виде рисунков (определить, что представлено на картинках).

**Часть 4**- 3 задания в виде ответов на вопросы, выполняемые в стиле Вашего рассуждения на заданную тему. Вы даете полный развернутый ответ.

**Часть 5**- 3 задания требующие творческого мышления

Всего заданий -20 .

Внимательно прочитайте каждое задание и предлагаемые варианты ответа, если они имеются. Отвечайте только после того, как Вы проанализировали все варианты ответа.

Вы можете выполнять задания в том порядке, в котором они даны. Если какое-то задание вызывает у Вас затруднение, пропустите его и постарайтесь выполнить те, в ответах на которые Вы уверены. К пропущенным заданиям можно будет вернуться, если у Вас останется время.

Задания оцениваются в шкале баллов. Баллы, полученные Вами, суммируются. Постарайтесь выполнить как можно больше заданий и набрать наибольшее количество баллов.

Вы можете приступить к работе.

Желаем успеха!

#### **Часть 1.**

1.Механизмы , с помощью которых можно наклонять, вращать и поднимать изделие для придания ему удобного для сварки положения?

1. Поточные линии
2. Кондуктора
3. Манипуляторы

2.Что такое прихватка?

1. Длинный сварной шов
2. Небольшой расплавленный участок шва
3. Короткий сварной шов

3.Отметьте правильно ГОСТ на ручную дуговую сварку

1. ГОСТ 5264-80
- 2.ГОСТ 8713-79
3. ГОСТ 14771-76

4.Какие сварные соединения обозначаются буквой У на чертеже?

- 1.нахлесточные
2. угловые
3. стыковые
- 4.тавровые

5.Сделайте правильный выбор выполнения швов по длине - длинных швов в сварном соединении:

- 1.на проход
2. обратно- ступенчатый способ
- 3.от середины к краям

6. Сплав, образованный расплавленным основным и наплавленным металлами?

1. сварной шов
2. металл шва
- 3.Основной металл

7.Скос кромок

1. Часть сварного соединения



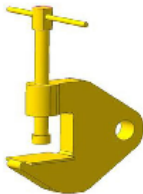
2. Операция для обеспечения качественного провара корня шва
3. Кратчайшее расстояние от поверхности одной из свариваемых частей

**Часть 2.**

8. Вставьте пропущенные слова в предложение-  
Сварной шов – участок.....соединения, образовавшийся в результате расплавленного металла сварочной ванны.
9. Для сборки и сварки плоских листов служат .....стенды.
10. На чертеже сварное стыковое соединение обозначается буквой.....

**Часть 3.**

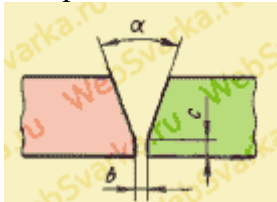
11. Определите, какое приспособление нарисовано на картинке



12. Определите, какая разделка кромок представлена на картинке



13. Перечислите, какие геометрические размеры сварного соединения представлены на картинке:



14. Какая технология выполнения сварного шва по длине представлена на картинке :



**Часть 4.**

15. Перечислите последовательность операций подготовки металла под сварку.

16. Универсальный шаблон УШС предназначен для \_\_\_\_\_

17. В каких пространственных положениях выполняются сварные соединения?

**Часть 5**

18. Расшифруйте условное обозначение сварных швов\*\*

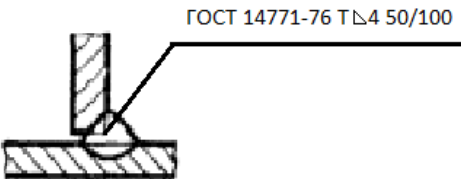
ГОСТ 5264-80 С2 Q

19. Расшифруйте вспомогательные знаки обозначения сварных соединений\*\*



20. Нарисуйте эскиз таврового соединения и обозначьте на нём: выполнено дуговой сваркой в защитном газе, катет шва 4 мм, цепным расположением участков 50 мм, шаг 100 мм.\*\*

## Ключ ответа тестового задания.

<p><b>Часть 1.</b> 1.3 2.3 3.1 4.2 5.2 6.1 7.2</p> <p><b>Часть 2.</b> 8.сварного 9.сборо-сварочные 10.С</p> <p><b>Часть 3.</b> 11. струбцины 12. с отбортовкой кромок 13. зазор, притупление, угол разделки кромок 14.от середины к краям ,средние швы от250-1000мм</p> <p><b>Часть 4.</b> 15. Зачистка, правка, разметка, резка , сборка . 16. геометрических размеров сварного шва 17.нижнее, вертикально, горизонтальное и потолочное</p> <p><b>Часть 5</b> 18. Шов стыкового соединения без скоса кромок, односторонний, выполненный ручной дуговой сваркой , усиление шва снять. 19. -шов монтажный -по замкнутому контуру - напльвы и неровности обработать с плавным переходом к основному металл -по не замкнутому контуру 20.</p> <div style="text-align: center; margin-top: 10px;">  </div>	<p><b>Часть 1.</b> 0-1 0-1 0-1 0-1 0-1 0-1 0-1</p> <p><b>Часть 2.</b> 0-1 0-1 0-1</p> <p><b>Часть 3.</b> 0-1 0-1 0-3 0-2(нет, частично, полностью)</p> <p><b>Часть 4</b> 0-5 0-2(нет, частично, полностью) 0-4</p> <p><b>Часть 5</b> 0-2(нет, частично, полностью)</p>   <table style="margin-left: auto; margin-right: auto; border: none;"> <tr> <td style="text-align: center;">0-1</td> <td rowspan="4" style="font-size: 3em; vertical-align: middle;">}</td> <td rowspan="4" style="vertical-align: middle;">0-4</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0-1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0-1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0-1</td> </tr> </table>  <p>0-2(нет, частично, полностью)</p>	0-1	}	0-4	0-1	0-1	0-1
0-1	}	0-4					
0-1							
0-1							
0-1							

**Критерии работы оцениваются тестового задания в баллах :**

Процент результативности (правильных ответов)	Оценка уровня подготовки	
	балл (отметка)	вербальный аналог
34-36 баллов	5	отлично
30-33 баллов	4	хорошо
25-29 баллов	3	удовлетворительно
менее 24	2	неудовлетворительно

## 2.2 ЗАДАНИЕ ПРАКТИЧЕСКОЙ ЧАСТИ\*\*\*

### Задание для экзаменуемого

#### ИНСТРУКЦИЯ

**Цель:** формирование профессионально- практических умений и знаний подготовительных операций перед сваркой и контроль качества сварных соединений

**Стимул** – вам сделали заказ сварить сварное изделие- печь для отопления помещений. Но прежде чем начнёте выполнять сварку изделия нужно продемонстрировать свой практический опыт на образцах.

**Задание:**

Готовые пластины и труба:

2 пластины 125x200x4

Труба  $\varnothing 53$ - 1 шт, L= 125

Выполнить: Сборку, зачистку и контроль качества сварной конструкции.

Сварка 111

Максимальное время 180 мин

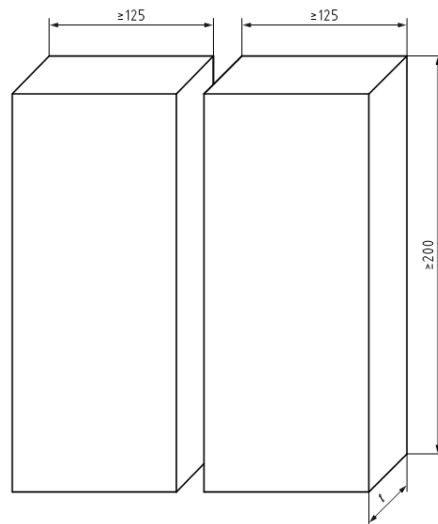


Рисунок 1 –стыковой шов в вертикальном положении

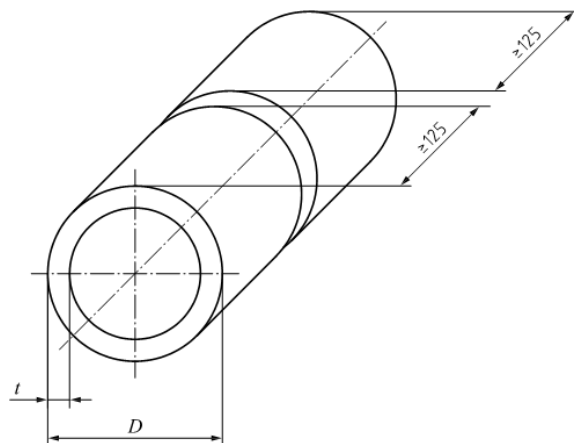


Рисунок 2 –сварное соединение со стыковым швом на трубе

$D$  – Наружный диаметр трубы

$t$  – 2/3 мм Толщина материала контрольного сварного соединения

### Инструкционная карта

№	Наименование операции	Инструктивные указания	Применяемое оборудование и материал
1	Подготовка металла к сварке	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ Зачистка</li><li>➤ Правка</li><li>➤ Разметка</li><li>➤ Резка</li><li>➤ Сборка</li></ul>	Металлическая щетка Молоток Мел, мет. линейка Механическое оборудование Сварочное оборудование
2	Сборка изделия	Самостоятельно определить прихватки на изделии согласно размерам Выполнить прихватки	Держатель, сварочный электрод Э46- ОЗС-4,d=4
3	Контроль качества сборки	Проверить точность сборки изделия	УШС, линейка, угольник, шаблоны сварщика
4	Проверка образцов экзаменационной комиссией	Задают вопросы экзаменуемому	Линейка, угольник, шаблоны сварщика
5	Самоанализ о проделанной работе	Презентовать свою работу выявить ошибки или замечания	-

### РЕГЛАМЕНТ

Общее описание работы: сборка образцов

Сборка проходит в несколько этапов.

**Первый этап:** ознакомительный: участник знакомится с инструкцией

**Второй этап:** сборка конструкции на этом этапе участник собирает всю металлоконструкцию на прихватки.

**Третий этап:** зачистка прихваток после сборки и контроль качества сборки.

Максимальное время 180 мин / 2 часа. Максимальное количество баллов: 30

Время начала и окончания выполнения задания (включая паузы и т.п.) проставляет эксперт. Участник должен убедиться в том, что время начала указано корректно.

Если Эксперты, наблюдающие за участниками, замечают нарушение правил техники безопасности и гигиены в ходе практического этапа, они обязаны:

- Первое нарушение: сделать предупреждение участнику и зафиксировать нарушение в протоколе;
- Второе нарушение: зафиксировать нарушение в протоколе и снять участника за нарушение правил техники безопасности и гигиены с практического тура

## Пакет экзаменатора

**Количество вариантов задания для экзаменуемых – 1**

**Время выполнения задания - 180 мин**

**Оборудование:**

- верстак с тисками, правильной плитой и защитным экраном;
- материал для сборки конструкции;
- источники питания переменного и постоянного тока

**Сварочный материал Э-46-ОЗС-4**

- слесарный инструмент;
- контрольно-измерительный инструмент;
- пост кислородной резки;
- средства индивидуальной защиты;
- средства коллективной защиты;
- пожарный щит;
- инструкционные карты, пособия сварщика, справочная литература и методические рекомендации.

**Литература для обучающегося:**

1. Галушкина В.Н. Технология производства сварных конструкций:учебник: Рекомендовано ФГУ «ФИРО». – 192 с., пер. №7 бц
2. Куликов О.Н., Ролин Е.И. Охрана труда при производстве сварочных работ. : учеб. пособие : Допущено Минобразованием России. – 6-е изд.,стер. – 176 с., обл.
5. Юхин Н. А. Дефекты сварных швов и соединения: учебно-справочное пособие. – Издательство «Союзло», Москва, 2007



		Максимальное количество баллов	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	Всего баллов	Уровень освоения компетенций в %	Количество баллов освоения уровня деятельности	
<b>Социальный</b>	ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Работает с различными источниками информации, в том числе с чертежами и эскизами	2																															
	ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами	Представляет результаты своей работы в соответствии с требованиями делового общения	2																															
		Проявляет коммуникативные навыки общения с руководством	2																															
<b>Творческий</b>	ОК 2 Организовать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	Организует свою профессиональную деятельность в соответствии с технологическим процессом, требованиям безопасности труда	2																															
		Включает свои способы решения профессиональных задач при выполнении подготовки металла под сварку	2																															
<b>Аналитический</b>	ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию и осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	Анализирует и решает профессиональные задачи в зависимости от проблемной ситуации	2																															
<b>Самосовершенствования</b>	ОК 4. Осуществлять поиск информации необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	Применяет полученные знания и практический опыт при решении профессиональных задач на инновационном уровне	2																															
<b>Общее количество баллов</b>			30																															
<b>Оценка</b>																																		

Проявление признаков от0-2:0-нет признака, 1-частично,2-полностью проявлен.

30-28 баллов - «5»

24-21 баллов - «3»

27-25 баллов - «4»

ниже 20 баллов - «2» Ассистент экзаменационной комиссии: \_\_\_\_\_ ( \_\_\_\_\_ )

**Оценочный лист экзамена (квалификационного)  
Теоретической части**

ПМ 01.Подготовительно-сварочные работы

Дата \_\_\_\_\_ профессия «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»

№	ФИО	Задания 1 уровня										Задания 2 уровня							Задания 3 уровня			Сумма 36	Оценк а			
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20					
		0-1	0-1	0-1	0-1	0-1	0-1	0-1	0-1	0-1	0-1	0-1.	0-1	0-3	0-2	0-5	0-2	0-4	0-2	0-4	0-2					
1																										
2																										
3																										
4																										
5																										
6																										
7																										
8																										
9																										
10																										
11																										
12																										
13																										
14																										
15																										
16																										
17																										
18																										
19																										
20																										

Процент результативности (правильных ответов)	Оценка уровня подготовки	
	балл (отметка)	вербальный аналог
34-36 баллов	5	отлично
30-33 баллов	4	хорошо
25-29 баллов	3	удовлетворительно
менее 24	2	неудовлетворительно

Члены экспертной комиссии: \_\_\_\_\_ ( \_\_\_\_\_ )  
 \_\_\_\_\_ ( \_\_\_\_\_ )



**Сводная ведомость теоретической части  
экзамена квалификационного**

ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки  
профессия : 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

№	ФИО экзаменуемых	Сумма баллов	
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			

Процент результативности (правильных ответов)	Оценка уровня подготовки	
	балл (оценка)	вербальный аналог
34-36 баллов	5	отлично
30-33 баллов	4	хорошо
25-29 баллов	3	удовлетворительно
менее 24	2	неудовлетворительно

Председатель экзаменационной комиссии \_\_\_\_\_

Представитель работодателя \_\_\_\_\_

Члены экзаменационной комиссии \_\_\_\_\_

**Сводная ведомость практической части  
экзамена (квалификационного)**

ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки  
профессия : 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

№	ФИО экзаменуемых	1	2	3	Средний балл	Оценка
		эксперт	эксперт	эксперт		
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						

Процент результативности (правильных ответов)	Оценка уровня подготовки	
	балл (оценка)	вербальный аналог
30-28 баллов	5	отлично
27-25 баллов	4	хорошо
24-21 баллов	3	удовлетворительно
менее 20	2	неудовлетворительно

Председатель экзаменационной комиссии \_\_\_\_\_

Представитель работодателя \_\_\_\_\_

Члены экзаменационной комиссии \_\_\_\_\_

### ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ ВЕДОМОСТЬ

#### по освоению профессионального модуля

Профессиональный модуль: ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и  
контроль качества сварных швов после сварки

Группа: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично  
механизированной сварки (наплавки))

Профессия/Специальность:

Дата:

Комиссия:

Председатель экзаменационной  
комиссии:

Представитель работодателя:

Члены экзаменационной комиссии:

№ п/п	Фамилия и инициалы экзаменуемых	Сумма баллов	Оценка	Вид профессиональной деятельности (освоен/ не освоен)
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				

Председатель экзаменационной комиссии \_\_\_\_\_

Представитель работодателя \_\_\_\_\_

Члены экзаменационной комиссии \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_



16												
17												
18												
19												
20												
21												
22												

Процент результативности (правильных ответов)			Оценка уровня подготовки	
Теоретическое задание	Практическая работа	Всего баллов	балл (отметка)	вербальный аналог
36-34 баллов	30-28 баллов	66-62		
33-30 баллов	27-25 баллов	61-55	4	хорошо
29-25 баллов	24-21 баллов	54-46	3	удовлетворительно
менее 24	менее 20	Менее 45	2	неудовлетворительно

Председатель экзаменационной комиссии \_\_\_\_\_

Представитель работодателя \_\_\_\_\_

Члены экзаменационной комиссии \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области  
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Свердловской области «Суходолжский многопрофильный техникум»

**Экзаменационная ведомость**

**по присвоению профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

**ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки**

Группа:

Комиссия:

Председатель экзаменационной комиссии :

Представитель работодателя:

Члены экзаменационной комиссии:

№ п/п	Ф.И.О. обучающегося (полностью)	Поименный номер	Отметка о присвоении профессии (присвоен/не присвоен)
1.			
2.			
3.			
4.			
5.			
6.			
7.			
8.			
9.			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			

Дата «\_\_» \_\_ 20\_\_ г.

Председатель экзаменационной комиссии \_\_\_\_\_

Представитель работодателя \_\_\_\_\_

Члены экзаменационной комиссии \_\_\_\_\_