

Рабочая программа разработана в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО) по подготовке квалифицированных рабочих и служащих 13.01.10 «Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования (по отраслям)»

Организация – разработчик:
ГБПОУ «Альметьевский профессиональный колледж»

Разработчик: Хисамутдинова С.Э. мастер ПО



Рекомендовано методическим советом протокол № 01 от «29» 08 2022 г

Содержание

Пояснительная записка	4
Паспорт программы итоговой государственной аттестации	5
Условия допуска и подготовки выпускников к ГИА	7
Перечень тем практических заданий	8
Требования к содержанию выпускной квалификационной работы	9
Критерии оценивания выпускной практической квалификационной работы	11
Критерии оценивания защиты выпускной квалификационной работы	12
Приложение 1 Оценочная ведомость члена ГЭК выпускной практической квалификационной работы	14
Приложение 2 Сводная ведомость выпускной практической квалификационной работы	16
Приложение 3 Оценочная ведомость члена ГЭК защиты выпускной квалификационной работы	17
Приложение 4 Сводная ведомость защиты выпускной квалификационной работы	18
Приложение 5 Итоговая оценочная ведомость выпускной квалификационной работы	19
Приложение 6 Руководство по оценке выпускной квалификационной работы	20

Пояснительная записка

Государственная (итоговая) аттестация выпускников по профессии начального профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) предусмотрена Федеральным Государственным образовательным стандартом (далее – ФГОС), является обязательной.

Государственная (итоговая) аттестация выпускников проводится с целью оценивания результатов освоения основной профессиональной образовательной программы, в соответствии с требованиями ФГОС с учетом региональных требований РТ.

Программа Государственной итоговой аттестации является частью основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и определяет вид, содержание, условия подготовки, проведения и оценки государственных аттестационных испытаний выпускников.

Программа Государственной итоговой аттестации доводится до сведения обучающихся не позднее шести месяцев до начала итоговой аттестации.

Программа Государственной итоговой аттестации разработана на основании

- Закона РФ «Об образовании» от 29.12. 2012г. № 273-ФЗ
- Положения «Об организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам СПО» от 30 октября 2013г
- Положения «О проведении государственной итоговой аттестации» в 2014 году.

Тематика выпускных квалификационных работ и оценочные средства рассмотрены ЦМК подготовки квалифицированных рабочих и педагогическим Советом ГБПОУ «Альметьевский профессиональный колледж», согласованы работодателем ОАО «Алнас».

Паспорт программы государственной итоговой аттестации

1. Форма государственной итоговой аттестации – защита выпускной квалификационной работы по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

2. Вид государственной итоговой аттестации – выпускная письменная экзаменационная работа в форме пояснительной записки и демонстрационный экзамен;

3. Место проведения государственной итоговой аттестации – г. Альметьевск пр.Строителей 9а., ГБПОУ «Альметьевский профессиональный колледж».

4. Объем времени, сроки подготовки и проведения государственной итоговой аттестации:

2 недели: 01.06.2023г. – 16.06.2023г.

5. Оцениваемые основные виды профессиональной деятельности:

Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки, Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, частично механизированная сварка (наплавка) плавлением (соответствует ПМ.01, ПМ.02, ПМ.04)

6. Предмет государственной итоговой аттестации:

Предметом государственной итоговой аттестации выпускника является уровень образованности, оцениваемый через систему индивидуальных образовательных достижений, включая в себя:

-учебные достижения в части освоения учебных курсов, дисциплин, профессиональных модулей;

-квалификацию как систему освоенных компетенций (общих и профессиональных).

Общие компетенции:

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.

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).

Профессиональные компетенции:

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) подогрева металла.

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

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

сварке.

ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

Квалификация:

- Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
- Сварщик частично механизированной сварки плавлением.

7. Фонд оценочных средств:

Перечень тем выпускных квалификационных работ;

Критерии оценивания выпускной практической квалификационной работы

Критерии оценивания защиты выпускной квалификационной работы

Оценочная ведомость члена ГЭК выпускной практической квалификационной работы; (приложение 1)

Сводная ведомость выпускной практической квалификационной работы; (приложение 2)

Оценочная ведомость члена ГЭК защиты выпускной квалификационной работы; (приложение 3)

Сводная ведомость защиты выпускной квалификационной работы; (приложение 4)

Итоговая оценочная ведомость выпускной квалификационной работы; (приложение 5)

Руководство по оценке выпускной квалификационной работы; (приложение 6)

8. Система оценивания:

1) Результаты выполнения выпускной квалификационной работы оцениваются в 4-балльной системе:

5 (отлично),

4 (хорошо),

3 (удовлетворительно),

2 (неудовлетворительно).

2) Результаты сформированности общих и профессиональных компетенций обучающихся оцениваются по оценочной шкале:

0 – признак не проявлен, 1- признак проявлен частично, 2 – признак проявлен в полном объеме.

Условия допуска и подготовки выпускников к ГИА

Необходимым условием допуска выпускника к ГИА является успешное освоение обучающимся теоретического материала по всем учебным дисциплинам и междисциплинарным курсам и прохождение учебной и производственной практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности (профессиональному модулю) в соответствии с ФГОС.

Допуск выпускника к ГИА оформляется приказом директора колледжа на основании решения педагогического совета.

Выпускником могут быть представлены отчеты о ранее достигнутых результатах освоения основной профессиональной образовательной программы (дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по специальности и др.).

Выпускнику предоставляется право выбора темы выпускной практической квалификационной работы из предложенного перечня, в зависимости от его притязаний на уровень сложности (разряд) работы. Выпускник имеет право предложить на согласование методическому Совету колледжа собственную тему выпускной практической квалификационной работы. Выбор темы работы закрепляется личной подписью выпускника и осуществляется не позднее, чем за шесть месяцев до начала ГИА.

Руководителем выпускной практической квалификационной работы является мастер производственного обучения по ОПОП «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))». Консультации по вопросам практической квалификационной работы проводятся мастером производственного обучения в ходе производственной практики.

Руководство пояснительной запиской к выпускной практической квалификационной работе осуществляется преподавателем специальных дисциплин. Предусмотрено проведение консультаций с выпускниками в количестве 4 часов на одного обучающегося согласно расписанию: понедельник, четверг с 14.00 до 15.30

Перечень примерных тем выпускной квалификационной работы

«Согласовано»

Председатель ЦМК

_____ Р.К.Кашапова

« ____ » _____ 2021 г.

«Утверждено»

Зам. директора по УПР

_____ Р.М.Хайруллина

« ____ » _____ 2021 г.

Темы выпускных практических квалификационных работ	Темы письменных выпускных квалификационных работ
Выполнение ручной дуговой сварки труб неповоротным способом	Техника сварки плавящимся электродом в защитных газах.
Выполнение ручной дуговой сварки таврового соединения в вертикальном положении сварного шва	Технология электродуговой наплавки
Выполнение ручной дуговой сварки стыкового соединения в вертикальном положении сварного шва	Сварка чугуна
Выполнение ручной дуговой сварки стыкового соединения в горизонтальном положении сварного шва	Технология электродуговой сварки арматурных сеток и каркасов.
Выполнение механизированной сварки в среде защитного газа неплавящимся электродом пластин в различных положениях сварного шва	Технология электродуговой сварки решетчатых конструкций
Выполнение аргонно-дуговой сварки пластин	Электрошлаковая сварка и наплавка металла
Выполнение механизированной сварки порошковой проволокой пластин в различном положении сварного шва	Техника ручной дуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом.
Сварка в среде защитного газа стыкового соединения в вертикальном положении шва	Технология изготовления негабаритных емкостей и сооружений
Ручная дуговая сварка стыкового соединения металла толщиной 8 мм	Технология автоматической сварки под флюсом
Сварка в среде защитного газа таврового соединения в нижнем положении сварного шва	Особенности технологии сварки легированных сталей
Сварка в среде защитного газа стыкового соединения труб неповоротным способом диаметр 200мм	Техника ручной дуговой сварки покрытыми электродами
	Технология электродуговой сварки труб
	Технология изготовления сварных сосудов, работающих под давлением
	Технология электродуговой сварки балочных конструкций
	Высокопроизводительные способы сварки
	Дуговые методы резки
	Механизированная наплавка металлов
	Технология дуговой механизированной сварки цветных металлов и сплавов
	Технология дуговой механизированной сварки
	Электрическая дуга и ее свойства.

Преподаватель:

Хисамутдинова С.Э.

Требования к выпускной квалификационной работе

Выпускная практическая квалификационная работа выполняется на предприятии, где выпускник проходит производственную практику. Предметом оценивания выпускной практической квалификационной работы являются проявления профессиональных и общих компетенций по основному виду профессиональной деятельности. Результаты выполнения выпускной практической квалификационной работы фиксируются в оценочной ведомости члена ГЭК выпускной практической квалификационной работы.

В пояснительной записке к выпускной практической квалификационной работе указывается описание и обоснование используемой технологии процесса, средств и предметов труда, результатов труда при выполнении выпускной практической квалификационной работы. Объем пояснительной записки – до 20 страниц текста формата А4.

Защита выпускной квалификационной работы проводится в специально подготовленном учебном кабинете, оснащенном мультимедийным оборудованием. На доклад выпускника отводится до 15 минут. Время, отводимое на собеседование членов ГАК с выпускником – до 10 минут.

Материально-техническая база

Специализированная учебная мебель:

парты, стулья, доска, рабочее место преподавателя, информационный стенд, компьютер, экран, монитор с соответствующим программным обеспечением, мультимедийный проектор

Оборудование:

Сварочный пост:

- источники питания сварочной дуги постоянного и переменного тока;
- электрододержатели;
- сварочный полуавтомат для механизированной сварки;
- горелка для механизированной сварки;
- инструменты: металлическая щетка, чертилка, угольник, линейка, шаблоны;
- спецодежда;
- маски для защиты лица и глаз от ультрафиолетового излучения;
- сварочные электроды;
- техническая документация.

Руководство по оценке выпускной квалификационной работы

Оценивание результатов каждого из двух элементов состава ГИА проводится по разработанным критериям и вносится в соответствующие ведомости. Общая оценка по каждому элементу с помощью корректирующих коэффициентов переводится к максимальному показателю:

Критерии оценивания выпускной практической квалификационной работы;

Результат (сумма баллов)	Качественная оценка теоретической части	
	Оценка	Вербальный аналог
24-22	5	отлично
21-19	4	хорошо
18-17	3	удовлетворительно
менее 17	2	не удовлетворительно

Критерии оценивания защиты выпускной квалификационной работы

Результат (сумма баллов)	Качественная оценка результат	
	Оценка	Вербальный аналог

30-27	5	отлично
26- 24	4	хорошо
23- 21	3	удовлетворительно
менее 21	2	не удовлетворительно

Итоговая оценка выпускной квалификационной работы определяется в соответствии с универсальной шкалой:

Результат (сумма баллов)	Качественная оценка результат		
	Оценка	Вербальный аналог	Освоен/ не освоен
54- 49	5	отлично	освоен
48-43	4	хорошо	освоен
42-38	3	удовлетворительно	освоен
менее 42	2	не удовлетворительно	не освоен

1. Оценивание выпускной практической квалификационной работы проводится по оценочной шкале:

0 баллов – признак не проявлен,

1 балла – признак проявлен в частичном объеме;

2 балла - признак проявлен в полном объеме.

Критерии оценивания выпускной практической квалификационной работы (0-1-2)

1 вариант

Признаки проявления	Оценка
Продемонстрировал ПК 2.1. Выполнять газовую сварку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.	
Выбрал необходимый инструмент	0-1-2
Выбрал необходимую технологию	0-1-2
Выбрал основные параметры режима сварки	0-1-2
Произвел правильно разметку	0-1-2
Выполнил последовательно необходимые сварные швы	0-1-2
Произвел отделку выполненных швов	0-1-2
Выполнил необходимые работы за время, данное ему на изготовление	0-1-2
Правильно выбрал вид сварочного пламени	0-1-2
ПК 2.4 Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации	
Произвел резку заготовок	0-1-2
ПК 2.5 Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	
Прочитал чертеж	0-1-2
ПК 2.6 Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда	
Правильно организовал своё рабочее место	0-1-2
Соблюдал правила техники безопасности и охраны труда при изготовлении конструкции	0-1-2
ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	
Выбрал необходимую технологию	0-1-2
Правильно подобрал основные параметры механизированной сварки	0-1-2
Выполнил последовательно необходимые сварные швы	0-1-2
ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных	

положениях сварного шва.	
Произвел частично механизированную сварку плавлением различных деталей из цветных металлов во всех пространственных положениях.	0-1-2
ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.	
Выполнять механизированную наплавку.	0-1-2
Сумма баллов	34

2 вариант

Признаки проявления	Оценка
Продемонстрировал ПК 2.2 Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов	
Выбрал необходимый инструмент	0-1-2
Выбрал необходимую технологию	0-1-2
Произвел правильно разметку	0-1-2
Выполнил припуск на плавление кромки	0-1-2
Выполнил последовательную сборку конструкции	0-1-2
Произвел отделку выполненных швов	0-1-2
Выполнил необходимые работы за время, данное ему на изготовление	0-1-2
ПК 2.4 Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации	
Произвел резку заготовок	0-1-2
ПК 2.5 Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	
Прочитал чертеж	0-1-2
ПК 2.6 Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда	
Правильно организовал своё рабочее место	0-1-2
Соблюдал правила техники безопасности и охраны труда при изготовлении конструкции	0-1-2
Произвел уборку своего рабочего места	0-1-2
ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	
Выбрал необходимую технологию	0-1-2
Правильно подобрал основные параметры механизированной сварки	0-1-2
Выполнил последовательно необходимые сварные швы	0-1-2
ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	
Произвел частично механизированную сварку плавлением различных деталей из цветных металлов во всех пространственных положениях.	0-1-2
ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.	
Выполнять механизированную наплавку .	0-1-2
Сумма баллов	34

2. Оценивание защиты письменной экзаменационной работы проводится по оценочной шкале:

0 баллов – признак не проявлен,

1 балла – признак проявлен в частичном объеме;

2 балла - признак проявлен в полном объеме.

Критерии оценивания защиты письменной экзаменационной работы

Общие компетенции	Признаки проявления	Оценка
Продемонстрировал ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Демонстрация интереса к будущей профессии	0-2
	Демонстрирует понимание необходимости дальнейшего профессионального роста в образовании	0-2
	Адекватно оценивает результат собственной деятельности после выполнения задания	0-2
Продемонстрировал ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Использует методические рекомендации при выполнении практических работ	0-2
	Формулирует выводы по практическим и лабораторным работам	0-2
Продемонстрировал ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Анализирует рабочую ситуацию.	0-2
	Осуществляет текущий и итоговый самоконтроль.	0-2
	Оценивает и корректирует собственную деятельность.	0-2
	Несет ответственность за результаты своей работы.	0-2
Продемонстрировал ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Использует в работе различные источники информации, в том числе Интернет ресурсы	0-2
Продемонстрировал ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Демонстрирует владение информационными технологиями	0-2
	Оформляет учебные текстовые работы в печатном виде	0-2
Продемонстрировал ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	Демонстрирует правильное диалоговое общение	0-2
	Соблюдение правил культуры общения при взаимодействии с обучающимися и членами ГЭК в соответствии с профессиональной этикой	0-2
	Стиль одежды соответствует ситуации экзамена	0-2
Продемонстрировал ОК 7.. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	Соблюдает нормы и правила ТБ и ОТ	0-2
Сумма баллов		30
ИТОГОВАЯ ОЦЕНКА		

**Оценочная ведомость члена ГЭК выпускной практической квалификационной работы
 ФИО выпускника _____
 ОПОП 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Группа
 31НС**

Оценочная шкала:

0 баллов – признак не проявлен,

1 балла – признак проявлен частично,

2 балла – признак проявлен в полном объеме

1 вариант

Признаки проявления	Оценка
Продемонстрировал	
ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	
Выбрал необходимую технологию	
Правильно подобрал основные параметры механизированной сварки	
Выполнил последовательно необходимые сварные швы	
ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	
Произвел частично механизированную сварку плавлением различных деталей из цветных металлов во всех пространственных положениях.	
ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.	
Выполнять механизированную наплавку .	
Правильно организовал своё рабочее место	
Соблюдал правила техники безопасности и охраны труда при изготовлении конструкции	
Сумма баллов	

Член государственной экзаменационной комиссии:

Дата:

Оценочная ведомость члена ГЭК выпускной практической квалификационной работы

ФИО выпускника _____

ОПОП 15.1.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Группа
31НС

Оценочная шкала:

0 баллов – признак не проявлен,

1 балла – признак проявлен частично,

2 балла – признак проявлен в полном объеме

2 вариант

Признаки проявления	Оценка
Продемонстрировал ПК 2.2 Выполнять ручную дуговую сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов	
Выбрал необходимый инструмент	
Выбрал необходимую технологию	
Произвел правильно разметку	
Выполнил припуск на плавление кромки	
Выполнил последовательную сборку конструкции	
Произвел отделку выполненных швов	
Выполнил необходимые работы за время, данное ему на изготовление	
ПК 2.4 Выполнять кислородную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации	
Произвел резку заготовок	
ПК 2.5 Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	
Прочитал чертеж	
ПК 2.6 Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда	
Правильно организовал своё рабочее место	
Соблюдал правила техники безопасности и охраны труда при изготовлении конструкции	
Сумма баллов	

Член государственной экзаменационной комиссии:

Дата:

**Сводная ведомость выпускной практической квалификационной работы
ОПОП 15.1.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Группа
31НС**

	ФИО выпускника	Оценки за защиту выпускной экзаменационной работы				Средняя оценка	Итоговая оценка
		1 член ГЭК	2 член ГЭК	3 член ГЭК	4 член ГЭК		
1.							
2.							
3.							
4.							
5.							
6.							
7.							
8.							
9.							
10.							
11.							
Сумма баллов							
ИТОГОВАЯ ОЦЕНКА							

Председатель государственной экзаменационной комиссии:

(_____) / _____ /

Заместитель председателя государственной экзаменационной комиссии:

(_____) / А.Ф.Шарипова /

Члены государственной экзаменационной комиссии:

Дата: _____

Оценочная ведомость члена ГЭК защиты письменной экзаменационной работы

Оценивание защиты письменной экзаменационной проводится каждым членом ГЭК по оценочной шкале:

0 баллов – признак не проявлен,

1 балл - признак проявлен частично,

2 балла – признак проявлен в полном объеме.

Общие компетенции	Признаки проявления	Оценка
Продемонстрировал ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Демонстрация интереса к будущей профессии	
	Демонстрирует понимание необходимости дальнейшего профессионального роста в образовании	
	Адекватно оценивает результат собственной деятельности после выполнения задания	
Продемонстрировал ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Использует методические рекомендации при выполнении практических работ	
	Формулирует выводы по практическим и лабораторным работам	
Продемонстрировал ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Анализирует рабочую ситуацию.	
	Осуществляет текущий и итоговый самоконтроль.	
	Оценивает и корректирует собственную деятельность.	
	Несет ответственность за результаты своей работы.	
Продемонстрировал ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Использует в работе различные источники информации, в том числе Интернет ресурсы	
Продемонстрировал ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Демонстрирует владение информационными технологиями	
	Оформляет учебные текстовые работы в печатном виде	
Продемонстрировал ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	Демонстрирует правильное диалоговое общение	
	Соблюдение правил культуры общения при взаимодействии с обучающимися и членами ГЭК в соответствии с профессиональной этикой	
	Стиль одежды соответствует ситуации экзамена	
Продемонстрировал ОК 7.. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	Соблюдает нормы и правила ТБ и ОТ	
Сумма баллов		
ИТОГОВАЯ ОЦЕНКА		

Член государственной экзаменационной комиссии:

Дата:

Сводная ведомость защиты письменной экзаменационной работы

ОПОП 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) **Группа 31НС**

№	ФИО выпускника	Оценки за защиту письменной экзаменационной работы				Средняя оценка	Итоговая оценка
		1 член ГЭК	2 член ГЭК	3 член ГЭК	4 член ГЭК		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
Сумма баллов							
ИТОГОВАЯ ОЦЕНКА							

Председатель государственной экзаменационной комиссии:

(_____) /Галлямов М.Г/

Заместитель председателя государственной экзаменационной комиссии:

(_____)

Члены государственной экзаменационной комиссии:

Дата: _____

Итоговая оценочная ведомость выпускной квалификационной работы
 ОПОП 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Группа 31НС

	ФИО выпускника	Выполнение практическо й квалификаци онной работы	Защита письменной экзаменац ионной работы	Сумма баллов	Оценка выпускной квалификацион ной работы
1.					
2.					
3.					
4.					
5.					
6.					
7.					
8.					
9.					
10.					
11.					
Сумма баллов					
ИТОГОВАЯ ОЦЕНКА					

Председатель государственной экзаменационной комиссии:

(_____)

Заместитель председателя государственной экзаменационной комиссии:

Члены государственной экзаменационной комиссии:

Дата: _____

Оценивание защиты выпускной квалификационной работы

Оценивание уровня сформированности общих и профессиональных компетенций осуществляется по факту проявления качественных показателей при защите выпускной квалификационной работы:

Компетенции	Качественные показатели сформированности компетенций
ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	- аргументирует правила подготовки изделий под сварку
	- определяет виды и назначение сборочно-сварочных приспособлений
	- описывает виды сварных швов и соединений, их обозначение на чертежах
ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	- описывает устройство обслуживаемых электросварочных источников питания
	- определяет свойства и назначение сварочных материалов, правила их выбора; марки и типы электродов
	- аргументирует правила установки режимов сварки по заданным параметрам;
	- описывает технологию изготовления сварных типовых машиностроительных деталей и конструкций
	- использует требования к организации рабочего места и безопасности выполнения сварочных работ
ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	- описывает выполнения автоматической и механизированной сварки узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей;
	- определяет свойства и назначение сварочных материалов, правила их выбора; марки электродной проволоки, свойства и назначения защитных газов
	- описывает устройство обслуживаемых электросварочных, газосварочной аппаратуры, автоматов, полуавтоматов, и источников питания
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	- делает собственную оценку хода выполнения работы
	- характеризует качество выполнения работы, определяет результат
ОК 2. Организовывать собственную деятельность исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	- обосновывает выбор используемой технологии для изготовления сварной конструкции
	- использует техническую и нормативную документацию при сборке и сварке металлоконструкций
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	- владеет профессиональной терминологией, ведет профессиональный диалог
	- представляет качественную электронную презентацию

Приложения



**ПАСПОРТ КОМПЕТЕНЦИИ
«Сварочные технологии»**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

практической выпускной квалификационной работы
(ДЕМОНСТРАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН с элементами методики WS)

Техническое описание включает в себя следующие разделы:

1. ПАСПОРТ КОМПЕТЕНЦИИ.
2. ВВЕДЕНИЕ.
3. КВАЛИФИКАЦИЯ И ОБЪЕМ РАБОТ.
4. ЗАДАНИЕ практической выпускной квалификационной работы (демонстрационный экзамен с элементами методики WS)
5. ФОРМЫ ПРОВЕДЕНИЯ ГИА В НОВОМ ФОРМАТЕ.
6. ОЦЕНКА.
7. ОТРАСЛЕВЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.
8. МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ.
9. ПРЕДСТАВЛЕНИЕ КОМПЕТЕНЦИИ ПОСЕТИТЕЛЯМ.

1. ПАСПОРТ КОМПЕТЕНЦИИ «Сварочные технологии»

Общие сведения Экспертов компетенции

ФИО эксперта (полностью)	Должность	Рабочий и мобильный телефон	Ee-mail
Роза Минзагитовна	Старший мастер		
Хисамутдинова Светлана Энгельсовна	Мастер п/о, преподаватель		
Закирова Гульшат Мокадасовна	Преподаватель ГАПОУ «Альметьевский политехнический техникум»		
Набиуллин Раян Рафаилович	Электрогазосварщик 5 разряда. Управление «Татнефтегазпереработка»		

2.ВВЕДЕНИЕ

1.1. *Название и описание компетенции*

Наименование профессиональной компетенции - Сварочные технологии

1.1.1 Описание компетенции

Сварщики - это специалисты, которые обладают практическими навыками для профессионального выполнения работы. Для достижения соответствия качественным требованиям сварщики должны уметь читать чертежи, знать стандарты и маркировки, применять необходимые сварочные технологии и разбираться в характеристиках материалов, учитывая, что для проведения различных видов сварочных работ требуются различные материалы. Также они должны знать и соблюдать правила охраны труда при проведении сварочных работ.

Навык включает в себя сварку компонентов пластин + пластина; труба + труба.

1.2. *Область применения*

2.2.1. Каждый член экзаменационной комиссии и участник обязаны ознакомиться с данным Техническим описанием.

1.3. *Сопроводительная документация*

2.3.1. Поскольку данное Техническое описание содержит лишь информацию, относящуюся к соответствующей профессиональной компетенции, его необходимо использовать совместно со следующими документами:

- Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования (приказ Министерства образования и науки РФ от 14.06.2013 № 464);

Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (приказ Министерства образования и науки РФ от 16.08.2013 № 968);

Регламентирующие документы WorldSkills Russia, в том числе Правила национальных чемпионатов профессионального мастерства WorldSkills Russia;

Правила охраны труда и санитарные нормы.

2. КВАЛИФИКАЦИЯ И ОБЪЕМ РАБОТ

Выпускная практическая квалификационная работа в форме демонстрационного экзамена с элементами методики WS - это процедура, позволяющая обучающемуся в условиях, приближенных к производственным, продемонстрировать освоенные профессиональные компетенции, проводится в форме Демонстрационного чемпионата по компетенции

«Сварочные технологии», включает в себя:

- практическое задание, организация и проведение Демонстрационного экзамена по компетенции «Сварочные технологии» по методике WorldSkills International.

Практическое задание состоит из трех заданий:

1. Подготовка чертежей и конкурсной документации к чемпионату.

2. Проведение экзамена.

3. Составление отчета по работе проведения.

Экзаменационное задание состоит только из практических заданий.

3.1. *Требования к квалификации*

Участник экзамена должен знать:

- стандарты и законодательства в отношении безопасности и гигиены в сварочном производстве;

- различные типы средств личной защиты, которые требуются в любой данной ситуации;

- меры предосторожности для безопасного использования механизированного инструмента;

- возможности устойчивого развития в сварочной и строительной отрасли;
- методы соединения материалов с помощью сварки;
- различные методы испытаний сварных швов;
- свойства и классификация расходных материалов при сварке.

Участник демонстрационного экзамена должен уметь:

- отделить мусор и различные металлы для повторной переработки;
- работать безопасно в пределах своей рабочей среды;
- читать и трактовать чертежи и спецификации;
- настраивать сварочное оборудование в соответствии с техническими условиями производителя;
- выбирать требуемый процесс сварки в соответствии с указаниями на чертежах;
- устанавливать и регулировать параметры сварки, включая (но не ограничиваясь): полярность сварки, сила тока сварки, напряжение сварки, скорость подачи проволоки, скорость перемещения, углы наклона горелки/электрода, метод переноса металла;
- выполнять сварку во всех положениях пластин и труб для всех, указанных процессов в соответствии с описанием в ISO2553 и AWS A3.0/A2.4 - (111), (135), (141);
- зачищать швы с помощью проволочной щетки;
- подготавливать материалы к сварке;
- выбирать соответствующий тип присадочного материал и размер для выбранного процесса сварки и конфигурации шва;
- выбирать соответствующее давление, тип и расход защитного газа.

3.2. Теоретические знания

3.2.1. Теоретические знания необходимы, но они не подвергаются явной проверке.

3.3. Практическая работа

Выполнять сварку сварочным процессом (111), (135), (141) без посторонней помощи.

Во время проведения экзамена могут применяться только материалы, которые были предоставлены организатором . Организатор предоставляет пластины для тренировки по сварке и проверки установок режима сварки перед демонстрационным экзаменом и для настройки параметров сварки во время экзамена при выполнении сварочным процессом (111), (135), (141).

Размеры пластин для тренировки:

Пластины для тренировки имеют ту же толщину, что и в представленном экзамене.

Шлифовка и использование абразивных материалов:

Снятие материала не допускается на любой из поверхностей облицовки. «Облицовка» определяется как завершающий слой сварного шва, который имеет соответствующие размеры и форму.

Проволочная щетка:

Обработка проволочной щеткой, ручной или механической, может применяться на всех сварочных поверхностях.

Прихватки:

Прихватки устанавливаются согласно экзаменационного задания.

После начала сварки контрольные пластины нельзя разделять и повторно прихватывать. Повторное прихватывание можно выполнять только в том случае, если сварка корня шва не была начата.

Самим участником должны быть предоставлены инструменты согласно TOOL BOX:

1.	Углошлифовальная машина (под круг 125 мм) Мощность 800Вт
2.	Щиток для работы с УШМ
3.	УШС (универсальный шаблон сварщика) №1; 2; 3.
4.	Металлическая щетка ручная (узкая)
5.	Молоток-шлакоотделитель
6.	Молоток слесарный 500гр.
7.	Зубило слесарное 200мм (стальное)
8.	Линейка металлическая 500мм
9.	Очки защитные прозрачные (на подоби ХАММЕР РОСОМЗ)
10.	Чертилка
11.	Маска сварочная - хамелеон (запасной светофильтр

12.	Респиратор
13.	Костюм сварщика (подшлемник, куртка, штаны)
14.	Обувь сварочная
15.	Краги сварщика для ММА

4.3 АДАНИЕ практического ЭКЗАМЕНА

3.4. Формат и структура задания

Экзаменационное задание представляет собой 1 модуль

3.5. Требования к проекту Экзаменационного задания

Модуль 1 - Контрольные образцы Сталь марки Ст3

1.1. Испытательный образец (труба) 1А состоит из двух (2) деталей диаметром 57 мм, с толщиной стенки 3 мм.

1.2. Образец для сварки таврового соединения 1D состоит из двух (2) деталей (пластина + пластина), каждая из которых имеет толщину 6 мм, длину 250 мм, одна деталь шириной 125 мм, а другая шириной 100 мм.

1.3. Испытательный образец 1В (пластина + пластина) состоит из двух (2) деталей, каждая из которых имеет толщину 6 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (одна пластина имеет с одной стороны разделку кромок).

1.4. Испытательный образец 1С (пластина + пластина) состоит из двух (2) деталей, каждая из которых имеет размеры 6 мм x 125 мм x 250 мм (без разделкой кромок при соединении в стык).

Если участник экзамена не выполняет требования охраны труда, подвергает опасности себя или других участников, такой участник отстраняется от дальнейшего участия в экзамене.

4.3. Разработка задания для проведения демонстрационного экзамена

Экзаменационное задание необходимо составлять по образцам, представленным «WorldSkills Russia». Для текстовых документов используется шаблон формата Word, а для чертежей – шаблон формата DWG (или JPG).

4.3.1. Кто разрабатывает экзаменационное задание / модули

Экзаменационное задание / модули разрабатывают сертифицированные эксперты WSR по компетенции Сварочные технологии

4.4. Утверждение экзаменационного задания

Перед проведением демонстрационного экзамена члены экзаменационной комиссии:

- проверяют наличие всех документов;
- проверяют соответствие экзаменационного задания проектным критериям.

4. ФОРМЫ ПРОВЕДЕНИЯ ГИА В НОВОМ ФОРМАТЕ

3.4 Форма проведения демонстрационного экзамена по методике WorldSkills

Задания можно согласовать при соблюдении определенных условий – полное соответствие техническому описанию компетенции, т.е. охватывают все составные части компетенции по всем модулям технического описания.

3.5. Форма проведения демонстрационного экзамена с применением методик WorldSkills

Исключается строгое соответствие заданий требованиям WorldSkills.

Можно подготовить задания по одному модулю, либо по всем модулям, но не по всем составным частям компетенции.

Если задания составлены не по всем составным частям компетенции, то их вес будут ниже, следовательно, и выполнение не позволит выпускникам набрать необходимое количество баллов.

ПОО самостоятельно определяет принципиальную позицию в выборе формы проведения ГИА.

3.4. Особенности выпускной практической квалификационной работы в форме демонстрационного экзамена с применением методик WorldSkills)

№ п/п	Показатели	Выпускная практическая квалификационная работа (демонстрационный экзамен с элементами WS)
1.	Место в структуре ГИА	Форма квалификационного испытания
2.	Условия, основание проведения	Добровольность участия выпускника
3.	Объект оценки	Оценка компетенций методом наблюдения за процессом выполнения задания по методике WSR в процессе работы. Комплексная оценка
4.	База проведения	Учебно-производственная мастерская
5.	Экзаменационная комиссия	Обязательное включение в состав комиссии экспертов с базового предприятия
6.	Продолжительность экзамена	4 академических часа
7.	Принципы проведения	Открытость, публичность, доверительная атмосфера
8.	Организаторы на площадке	Старший мастер, мастер п/о

5.4. Этапы демонстрационного экзамена

- Проверка и настройка оборудования;
- инструктаж;
- экзамен;
- подведение итогов.

В ходе выполнения задания экзаменуемым разрешается общаться только с представителями Государственной экзаменационной комиссии (ГЭК). Общение с третьими лицами запрещено.

6. ОЦЕНКА

В данном разделе описан процесс оценки экзаменационного задания/модулей членами ГЭК. Здесь также указаны характеристики оценок, процедуры и требования к выставлению оценок.

3.5. Критерии оценки

В данном разделе приведен пример назначения критериев оценки и количества выставяемых баллов (субъективные и объективные). Общее количество баллов по всему экзаменационному заданию по всем критериям оценки составляет 13.

Раздел	Критерий	Оценки		
		Субъективная (если это применимо)	Объективная	Общая
А	Визуальная оценка	Не применимо	11	11
Б	Сборка и компетентность (ТБ)	Не применимо	2	2
	Итого		13	13

Критерии:

А - Визуальная оценка.

Б - Сборка и компетентность (ТБ).

3.6. При выполнении выпускной практической квалификационной работы, соответствующей требованиям третьего разряда и выше, обучающемуся необходимо набрать минимальное количество баллов – 6.

4. ОТРАСЛЕВЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

См. документацию по охране труда при проведении демонстрационного экзамена.

5. МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ

5.1. Инфраструктурный лист

В Инфраструктурном листе перечислено все оборудование, материалы и устройства, которые предоставляет Организатор демонстрационного экзамена.

С примером оформления Инфраструктурного листа можно ознакомиться на веб-сайте организации: <http://www.worldskills.ru>

В Инфраструктурном листе указаны наименования и количество материалов и единиц оборудования, предоставляемые членами ГЭК для проведения демонстрационного экзамена.

5.2. Материалы и оборудование, запрещенные на площадке проведения ДЭ

Любые материалы и оборудование, имеющиеся при себе у участников, необходимо предъявить членам ГЭК. Экзаменационная комиссия имеет право запретить использование любых предметов, которые будут сочтены не относящимися к списку, прописанному в TOOL BOX.

Дополнительные требования

В обязательном порядке, во время проведения демонстрационного экзамена на площадке должен присутствовать дежурный медицинский работник, для оказания при необходимости первой медицинской помощи.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

выпускной практической квалификационной работы (ДЕМОНСТРАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН с элементами методики WS) компетенция «Сварочные технологии»

Техническое задание включает в себя следующие разделы:

1. ВВЕДЕНИЕ
2. КВАЛИФИКАЦИЯ И ОБЪЕМ РАБОТ
3. ЭКЗАМЕНАЦИОННОЕ ЗАДАНИЕ
4. ОЦЕНКА
5. МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ
6. ПРИЛОЖЕНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Название и описание компетенции

Наименование профессиональной компетенции - Сварочные технологии.

1.1.1. Описание компетенции

Сварщики — это специалисты, которые обладают практическими навыками для профессионального выполнения работы. Для достижения соответствия качественным требованиям сварщики должны уметь читать чертежи, знать стандарты и маркировки, применять необходимые сварочные технологии и разбираться в характеристиках материалов, учитывая, что для проведения различных видов сварочных работ требуются различные материалы. Также они должны знать и соблюдать правила охраны труда при проведении сварочных работ.

Навык включает в себя сварку контрольных сварных соединений пластин и труб.

1.2. Область применения

1.2.1. Каждый член экзаменационной комиссии и участник обязаны ознакомиться с данным Техническим заданием демонстрационного экзамена (ДЭ).

1.3. Сопроводительная документация

1.3.1. Поскольку данное Техническое описание демонстрационного экзамена содержит лишь информацию, относящуюся к соответствующей профессиональной компетенции, его необходимо использовать совместно со следующими документами:

- Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования (приказ Министерства образования и науки РФ от 14.06.2013 № 464);

Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (приказ Министерства образования и науки РФ от 16.08.2013 № 968);

Правила охраны труда и санитарные нормы.

2. КВАЛИФИКАЦИЯ И ОБЪЕМ РАБОТ

Демонстрационный экзамен - это процедура, позволяющая обучающемуся в условиях, приближенных к производственным продемонстрировать освоенные профессиональные компетенции.

Экзаменационное задание состоит только из практических заданий.

2.1. Требования к квалификации

Участник практического экзамена должен знать:

- стандарты и законодательства в отношении безопасности и гигиены в сварочном производстве;
- различные типы средств личной защиты, которые требуются в любой данной ситуации;
- меры предосторожности для безопасного использования механизированного инструмента;
- возможности устойчивого развития в сварочной и строительной отрасли;
- методы соединения материалов с помощью сварки;
- различные методы испытаний сварных швов;
- свойства и классификация расходных материалов при сварке.

Участник экзамена должен уметь:

- отделить мусор и различные металлы для повторной переработки;
- работать безопасно в пределах своей рабочей среды;
- читать и трактовать чертежи и спецификации;
- настраивать сварочное оборудование в соответствии с техническими условиями производителя;
- выбирать требуемый процесс сварки в соответствии с указаниями на чертежах;
- устанавливать и регулировать параметры сварки, включая (но не ограничиваясь): полярность сварки; сила тока сварки; напряжение сварки; скорость подачи проволоки; скорость перемещения; углы наклона горелки/электрода; метод переноса металла);
- выполнять сварку во всех положениях пластин и труб для всех, указанных процессов в соответствии с описанием в ISO2553 и AWS A3.0/A2.4 - (111), (135), (141);
- зачищать швы с помощью проволочной щетки;
- подготавливать материалы к сварке;
- выбирать соответствующий тип присадочного материал и размер для выбранного процесса сварки и конфигурации шва.

2.2. Теоретические знания

2.2.1. Теоретические знания необходимы, но они не подвергаются явной проверке.

2.3. Практическая работа

Выполнять сварку (111), (135), (141); без посторонней помощи.

Во время проведения демонстрационного экзамена могут применяться только материалы, которые были предоставлены организатором ДЭ. Организатор предоставляет пластины для тренировки по сварке и проверки установок режима сварки перед демонстрационным экзаменом и для настройки параметров сварки во время чемпионата (111), (135), (141);

Размеры пластин для тренировки:

Пластины для тренировки имеют ту же толщину, что и в экзаменационном задании.

Шлифовка и использование абразивных материалов:

Снятие материала не допускается на любой из поверхностей облицовки. «Облицовка» определяется как завершающий слой сварного шва, который имеет соответствующие размеры и форму.

Проволочная щетка:

Обработка проволочной щеткой, ручной или механической, может применяться на всех сварочных поверхностях. Крепежные устройства должны обеспечивать свободную усадку сварного шва и не предотвращать возможную деформацию соединения.

Прихватки:

Прихватки устанавливаются согласно экзаменационного задания.

Прихватки не выполняются на внутренней части изделия

После начала сварки контрольные пластины нельзя разделять и повторно прихватывать. Повторное прихватывание можно выполнять только в том случае, если сварка корня шва не была начата.

3. ЗАДАНИЕ практического ЭКЗАМЕНА

3.1. Формат и структура задания

Экзаменационное задание представляет собой 1 модуль.

3.2. Требования к проекту Экзаменационного задания

Модуль 1 - Контрольные образцы из углеродистой стали

Обучающийся представляет полностью собранные контрольные образцы членам экзаменационной комиссии.

1.1. Испытательный образец (труба) состоит из двух (2) деталей диаметром 114 мм, с толщиной стенки 8 мм.

Материал: Сталь марки 09Г2.

Один образец сварка - снизу вверх с фиксацией трубы в положении 45 градусов (без разделки кромок при соединении встык).

Сварка трубы производится в неповоротном положении. Сборка трубы и последующая ее зачистка может проводиться в любом пространственном положении. Зачистка облицовочного шва и околошовной зоны разрешается ТОЛЬКО ручной металлической щеткой.

Количество прихваток – не менее 4 штук, длина прихваток – до 15 мм.

Величина зазора при сборке не регламентируется и выбирается обучающимся самостоятельно.

Сварочные процессы: Корневой проход - 111, Заполняющий и облицовочный - 135

Результат для оценки: Правильно собранный и полностью заваренный образец трубы с полным проваром корня шва. Контроль: ВИК.

1.2. Образец для сварки таврового соединения состоит из двух (2) деталей, каждая из которых имеет толщину 10 мм, длину 250 мм, одна деталь шириной 125 мм, а другая шириной 100 мм.

Материал: Ст3.

Сварочный процесс: 135.

Положение сварки: нижнее Н2 (РВ).

Сборка образца без зазора. Количество прихваток - 3, расположение прихваток согласно чертежа, длина прихваток от 10 до 15 мм.

Сварка углового шва на лицевой стороне, шов таврового образца имеет катет шва равный толщине свариваемого металла с допустимым отклонением 8мм (+ 2.0/ -0) мм. Шов должен быть выполнен не менее чем в 2 прохода и не более чем в 3 прохода. Угол сопряжения между деталями должен составлять 90°.

Результат для оценки: Правильно собранный и полностью заваренный образец таврового соединения. Контроль: ВИК. При проверке качества сварочного шва 25 мм с каждой стороны не учитываются.

1.3. Испытательный образец (пластина) состоит из двух (2) деталей, каждая из которых имеет толщину 8 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (без разделки кромок при соединении в стык).

Материал: Ст3.

Сварочные процессы: Корневой проход: 111; Заполняющий и облицовочный: 135.

Сборка образца: Количество прихваток - 3, расположение прихваток – на расстоянии 20 мм от краев, длина прихваток от 10 до 15 мм, зазор не регламентируется.

Положение сварки: горизонтальное, Г(РС).

Шов должен быть выполнен в 1 проход.

Результат для оценки: Правильно собранный и полностью заваренный образец пластин с полным проваром корня шва. Контроль: ВИК.

1.4. Испытательный образец (пластина) состоит из двух (2) деталей, каждая из которых имеет размеры 10 мм x 125 мм x 250 мм (с V-образной разделкой кромок при соединении встык).

Материал: Сталь 20.

Сварочные процессы: Корневой проход: 135; Заполняющий и облицовочный: 111.

Сборка образца: Количество прихваток - 3, расположение прихваток – на расстоянии 20 мм от краев, длина прихваток от 10 до 15 мм., зазор не регламентируется.

Положение сварки: вертикальное, В1(РF).

Шов должен быть выполнен в 1 проход.

Результат для оценки: Правильно собранный и полностью заваренный образец пластин с полным проваром корня шва. Контроль: ВИК.

Окончательные аспекты критериев оценки уточняются членами экзаменационной комиссии. Оценка производится как в отношении работы модуля, так и в отношении процесса выполнения экзаменационного задания.

Если участник демонстрационного экзамена не выполняет требования охраны труда, подвергает опасности себя или других участников, такой участник отстраняется от дальнейшего участия в экзамене.

3.3. Разработка задания для проведения демонстрационного экзамена

Экзаменационное задание необходимо составлять по образцам, представленным «WorldSkills Russia». Для текстовых документов используется шаблон формата Word, а для чертежей – шаблон формата DWG (или JPG).

3.3.1. Кто разрабатывает экзаменационное задание / модули

Экзаменационное задание / модули разрабатывают сертифицированные эксперты WSR по компетенции Сварочные технологии.

3.4. Схема выставления оценок за экзаменационное задание

Каждое экзаменационное задание должно сопровождаться проектом схемы выставления оценок, основанным на критериях оценки, определяемой в Разделе 5.

Подробная окончательная схема выставления оценок утверждается всеми членами экзаменационной комиссии на демонстрационном экзамене.

3.5. Утверждение экзаменационного задания

Перед проведением демонстрационного экзамена все члены экзаменационной комиссии проверяют выполнения заданий. От группы потребуется:

- проверить наличие всех документов;
- проверить соответствие экзаменационного задания проектным критериям;
- убедиться в выполнимости экзаменационного задания за отведенное время.

4. ФОРМЫ ПРОВЕДЕНИЯ ГИА В НОВОМ ФОРМАТЕ

4.1. Форма проведения практического экзамена по методике WorldSkills

Задания для ДЭ должны быть согласованы разработчиками экзаменационного задания.

Задания можно согласовать при соблюдении определенных условий – полное соответствие техническому описанию компетенции, т.е. охватывают все составные части компетенции по всем модулям технического описания.

Данная форма продолжительна по времени и может превысить сроки проведения ГИА. Даст возможность проанализировать результаты и выдать свидетельства.

4.2. Форма проведения демонстрационного экзамена с применением методик WorldSkills

Исключается строгое соответствие заданий требованиям WorldSkills.

Можно подготовить задания по одному модулю, либо по всем модулям, но не по всем составным частям компетенции.

Если задания составлены не по всем составным частям компетенции, то их вес будет ниже, следовательно, и выполнение не позволит выпускникам набрать необходимое количество баллов.

4.3. Особенности демонстрационного экзамена

№ п/п	Показатели	Демонстрационный экзамен
1.	Место в структуре ГИА	Форма квалификационного испытания
2.	Условия, основание проведения	Добровольность участия на основании заявления выпускника
3.	Объект оценки	Оценка компетенций методом наблюдения за процессом выполнения задания по методике WSR в процессе работы. Комплексная оценка
4.	База проведения	Учебно-производственная мастерская ГБПОУ СО ЕПТ
5.	Экзаменационная комиссия	По приказу УО
6.	Продолжительность экзамена	Проводится в 4 часов
7.	Принципы проведения	Открытость, публичность, доверительная атмосфера
8.	Организаторы на площадке	ГБПОУ СО «ЕПТ», старший мастер, мастер п/о

4.4. Этапы демонстрационного экзамена

- Проверка и настройка оборудования;
- инструктаж;
- экзамен;
- подведение итогов.

В ходе выполнения задания экзаменуемым разрешается общаться только с представителями Государственной экзаменационной комиссии (ГЭК). Общение с третьими лицами запрещено.

5. ОЦЕНКА

В данном разделе описан процесс оценки экзаменационного задания / модулей членами ГЭК. Здесь также указаны характеристики оценок, процедуры и требования к выставлению оценок.

5.1. Критерии оценки

В данном разделе представлены критерии оценки и количество выставляемых баллов (субъективные и объективные). Общее количество баллов по всему экзаменационному заданию по всем критериям оценки составляет 13 баллов

Раздел	Критерий	Оценки		
		Субъективная (если это применимо)	Объективная	Общая
А	Визуальная оценка	Не применимо	11	11
Б	Сборка и компетентность (ТБ)	Не применимо	2	2
			13	13

ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ
ВЫПОЛНЕНИЯ ВЫПУСКНОЙ ПРАКТИЧЕСКОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ
(ДЕМОНСТРАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН С ЭЛЕМЕНТАМИ МЕТОДИКИ WS)

обучающегося ГБПОУ «Альметьевский профессиональный колледж»
 Гр.31НС

(ФИО)

по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
 тема работы **СВАРКА КОНТРОЛЬНОГО ОБРАЗЦА ПО ГОСТ 5264-80 ручная
 дуговая сварка покрытыми электродами (РД, 111)**

Профессиональные компетенции по ФГОС	Критерии оценивания визуальной оценки сварного шва (по методике WS)	Оценка объективная (0-нет, 1-да)
ПМ.01. Подготовительно-сварочные работы		
ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.	Подготовка кромок в соответствии с технологической картой	
ПК 1.3. Выполнять сборку изделий под сварку ПК 1.4. Проверять точность сборки	Отсутствие линейного смещения кромок	
ПМ.02. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях		
ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов ПК 2.5. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Отсутствие наличия кратеров в начале и конце шва	
	Отсутствие пор и шлаковых включений	
	Отсутствие подрезов	
	Отсутствие наплывов	
	Отсутствие непроваров	
	Отсутствие грубой чешуйчатости	
	Катет углового шва соответствует технологической карте	
ПК 2.6. Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии	Соблюдаются требования к организации рабочего места и безопасности выполнения сварочных работ	
ПМ.04. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.		
ПК 4.1. Выполнять зачистку швов после сварки.	Отсутствие шлака и брызг	
ПК 4.3. Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах.	Отсутствие кратера или заварен в соответствии с требованиями геометрии шва	
Суммарный балл		

5.2. Критерии оценки мастерства
Модуль 1 (13 балла)

Визуальная оценка – 11

Сборка и компетентность (ТБ) – 2

После процедуры оценки экзаменационного задания баллы выставляются в общий протокол результатов выполнения выпускной практической квалификационной работы.

ПРОТОКОЛ

результатов выполнения выпускной практической квалификационной работы
(демонстрационный экзамен с элементами методики WS)
по основной образовательной программе среднего профессионального образования
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

«__» июня 2022 г.

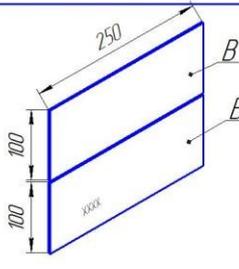
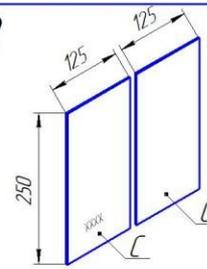
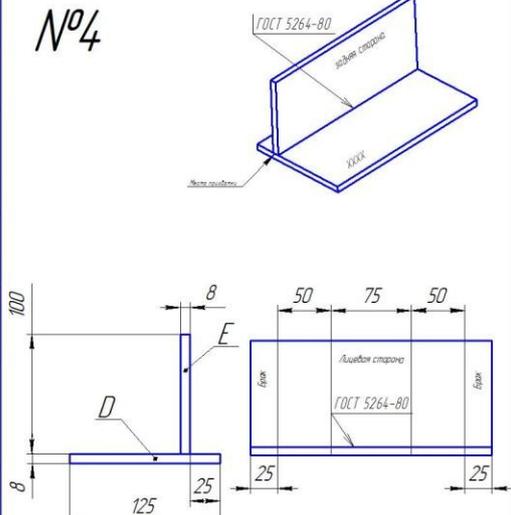
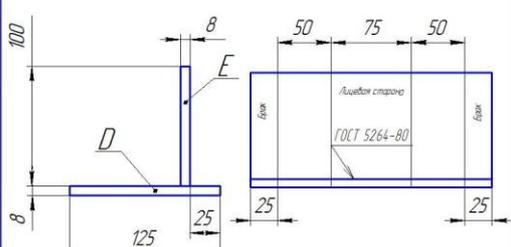
Группа № 31НС

№ п\п	Фамилия, имя, отчество	Суммарный балл за выполнение ВПКР	Оценка за выполнения ВПКР	Разряд
1.				

Какие-либо особые регламенты начисления баллов отсутствуют.

Дополнительные требования

В обязательном порядке, во время проведения чемпионата на площадке должен присутствовать дежурный медицинский работник, для оказания при необходимости первой медицинской помощи.

№1 Включить в 17 позиций ВПКР на доске	№2 	№3 																													
№4 Любая сторона Место соединения		<ol style="list-style-type: none"> 1. Все сварочные швы проходят контроль визуальный (ВИК) 2. Прихватки выполнять РД 111. В любом положении X; Y; Z; 3. Все швы с полным проплавлением. 4. Сварные соединения ГОСТ 5264-80. <p>№1. Стыковое соединение трубы в поворотном вертикальном положении. №2. Стыковое соединение в горизонтальном положении №3. Стыковое соединение в вертикальном положении №4. Таборное соединение в нижнем положении</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th>Поз.</th> <th>Кол.</th> <th>Материал</th> <th>Наименование</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>1</td> <td>Ст 3сп Труба ЭСВ ГОСТ 10704-91</td> <td>Труба $\phi 21 \times 2,5 \times 50$</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>1</td> <td>Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97</td> <td>Пластина 160x140x4</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>1</td> <td>Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97</td> <td>Пластина 200x200x4</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>1</td> <td>Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97</td> <td>Пластина 160x160x4, отв. $\phi 22$</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>1</td> <td>Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97</td> <td>Пластина 160x160x4</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>2</td> <td>Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97</td> <td>Пластина 160x152x4</td> </tr> </tbody> </table>		Поз.	Кол.	Материал	Наименование	1	1	Ст 3сп Труба ЭСВ ГОСТ 10704-91	Труба $\phi 21 \times 2,5 \times 50$	2	1	Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97	Пластина 160x140x4	3	1	Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97	Пластина 200x200x4	4	1	Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97	Пластина 160x160x4, отв. $\phi 22$	5	1	Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97	Пластина 160x160x4	6	2	Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97	Пластина 160x152x4
Поз.	Кол.	Материал	Наименование																												
1	1	Ст 3сп Труба ЭСВ ГОСТ 10704-91	Труба $\phi 21 \times 2,5 \times 50$																												
2	1	Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97	Пластина 160x140x4																												
3	1	Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97	Пластина 200x200x4																												
4	1	Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97	Пластина 160x160x4, отв. $\phi 22$																												
5	1	Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97	Пластина 160x160x4																												
6	2	Ст 3сп Лист 4 ГОСТ 16523-97	Пластина 160x152x4																												
№5 Любая сторона		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th>Лист</th> <th>№ докум.</th> <th>Прав.</th> <th>Изм.</th> <th>Лист</th> <th>Масса</th> <th>Масштаб</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>14</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center; margin-top: 10px;">Модуль №1 Демонстрационный экзамен Россия - 2017</p> <p style="text-align: center; margin-top: 10px;">Лист 1 из 1</p> <p style="text-align: center; margin-top: 10px;">СтЗ WorldSkills</p> <p style="text-align: center; margin-top: 10px;">Копировал Формат А3</p>		Лист	№ докум.	Прав.	Изм.	Лист	Масса	Масштаб	1				14																
Лист	№ докум.	Прав.	Изм.	Лист	Масса	Масштаб																									
1				14																											

**ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ
ВЫПОЛНЕНИЯ ВЫПУСКНОЙ ПРАКТИЧЕСКОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ
РАБОТЫ**

(В ФОРМЕ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА С ЭЛЕМЕНТАМИ WS)

обучающегося ГБПОУ «АПК»

группы № 3 1 Н С

по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
Тема работы **СВАРКА КОНТРОЛЬНОГО ОБРАЗЦА ПО ГОСТ 5264-80
механизированная сварка плавящимся электродом в среде защитного газа
(МП, 135)**

Профессиональные компетенции по ФГОС	Критерии оценивания визуальной оценки сварного шва (по методике WS)	Оценка объективная (0-нет, 1-да)
ПМ.01. Подготовительно-сварочные работы		
ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.	Подготовка кромок в соответствии с технологической картой	
ПК 1.3. Выполнять сборку изделий под сварку ПК 1.4. Проверять точность сборки	Отсутствие линейного смещения кромок	
ПМ.04 Механизированная сварка плавящимся покрытым электродом в среде защитного газа		
ПК 4.1. Выполнять механизированную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов ПК 4.2. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Отсутствие наличия кратеров в начале и конце шва	
	Отсутствие пор и шлаковых включений	
	Отсутствие подрезов	
	Отсутствие наплывов	
	Отсутствие непроваров	
	Отсутствие грубой чешуйчатости	
ПК 4.3. Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии	Катет углового шва соответствует технологической карте	
	Соблюдаются требования к организации рабочего места и безопасности выполнения сварочных работ	
Суммарный балл		

Шкала перевода:

0-5 баллов – неудовлетворительно; 6-7 баллов – удовлетворительно; 8-10 баллов – хорошо; 11-13 баллов – отлично.

Квалификация: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом,
Сварщик частично механизированной сварки плавлением,

Разряд: _____

Место проведения работы ГБПОУ «АПК»

Дата:

Председатель ГЭК _____

Заместитель председателя _____

Члены ГЭК _____

«УТВЕРЖДАЮ»
Зам. директора по УПР
_____ Р.М.Хайруллина
« ____ » _____ 20__ г.

ЗАДАНИЕ
на письменную экзаменационную работу
выпускника ГБПОУ «Альметьевский профессиональный колледж»

(Ф.И.О.)

Группа № 31 НС профессия 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»

Цель работы: выяснить знания обучающегося, полученные в период обучения по курсам спецтехнологии, материаловедения, черчения.

ТЕМА ЗАДАНИЯ

1. Пояснительная записка

Содержание

Введение

I.Общая часть

Организация труда и рабочего места сварщика.

II. Технологическая часть

2.Технология выполнения сварочного процесса.

2.1.Характеристика свариваемого материала.

2.2.Выбор и характеристика сварочных материалов.

2.3.Подготовка и сборка металла под сварку.

2.4.Выбор режима сварки.

2.5.Возможные дефекты и контроль качества сварных соединений.

3.Прогрессивные технологии и передовые методы труда.

4.Охрана труда и пожарная безопасность.

5.Промышленная экология.

III. Заключение.

Список используемой литературы.

2. Графическая часть

1. Составить эскизы, технические рисунки (по теме)

2. Выполнить плакат (схему) по теме _____

3. Практическая часть

Технология выполнения сварных соединений с учетом стандартов WorldSkills Russia.

Срок сдачи работы на рецензию « ____ » _____ 2022г.

Преподаватель _____ С.Э.Хисамутдинова

РЕЙТИНГОВЫЙ ЛИСТ ЗАЩИТЫ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ № _____

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

Группа: 31НС

Дата: « ____ » 2022 года

Профессиональные и общие компетенции	ПК 1.5. Выполняет сборку и подготовку элементов конструкций под сварку		ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва					ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке		ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы		ОК 2. Организовывать собственную деятельность исходя из цели и способов ее достижения, нести ответственность за результаты своей работы		ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности		29-32	«5»	
																23-28	«4»	
																	22-16	«3»
																	15-0	«2»
Признаки проявления компетенций	аргументирует правила подготовки изделий под сварку	определяет виды и назначение сборочно-сварочных приспособлений	описывает виды сварных швов и соединений, их обозначение на чертежах	описывает устройство обслуживаемых электросварочных, источников питания	определяет свойства и назначение сварочных материалов, правила их выбора; марки и типы электродов	аргументирует правила установки режимов сварки по заданным параметрам;	описывает технологию изготовления сварных типовых машиностроительных деталей и конструкций	использует требования к организации рабочего места и безопасности выполнения сварочных работ	читает чертежи сварных пространственных конструкций, свариваемых сборочных единиц и механизмов	выбирает материалы и нормативные документы на изготовление и монтаж сварных конструкций	делает собственную оценку хода выполнения работы	характеризует качество выполнения работы, определяет результат	Обосновывает выбор используемой технологии для изготовления сварной конструкции	использует техническую и нормативную документацию при сборке и сварке металлоконструкций	владеет профессиональной терминологией, ведет	представляет качественную электронную презентацию	Сумма баллов	Оценка
ФИО	Баллы	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0	0-2	0	
															0		0	

0 баллов - признак компетенции не проявляется; **1 балл** - признак компетенции проявляется не в полном объеме; **2 балла** - признак компетенции проявляется в полном объеме.

Критерии оценивания: 32-29; получено более 90% от максимально возможного количества баллов, продемонстрировано владение компетенциями на высоком уровне; 28-23; получено более 70% и до 90% от максимально возможного количества баллов, продемонстрировано владение компетенциями на оптимальном уровне; 22-16; получено от 50% до 70% от максимально возможного количества баллов, продемонстрировано владение компетенциями на базовом уровне.

Члены ГЭК:

Министерство образования и науки РТ

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Альметьевский профессиональный колледж»

РЕЙТИНГОВЫЙ ЛИСТ ЗАЩИТЫ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ № _____

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

Группа: 31НС

Дата: «__» _____ 2022 года

Профессиональные и общие компетенции	ПК 1.5. Выполняет сборку и подготовку элементов конструкций под сварку		ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва						ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке		ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы		ОК 2. Организовывать собственную деятельность исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем		ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности		29-32	«5»		
																	23-28	«4»		
Признаки проявления компетенций	аргументирует правила подготовки изделий под сварку	определяет виды и назначение сборочно-сварочных приспособлений	описывает виды сварных швов и соединений, их обозначение на чертежах	описывает выполнения автоматической и механизированной сварки узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей;	определяет свойства и назначение сварочных материалов, правила их выбора; марки электродной проволоки, свойства и назначения защитных газов	аргументирует правила установки режимов сварки по заданным параметрам;	описывает технологию изготовления сварных типовых машиностроительных деталей и конструкций	использует требования к организации рабочего места и безопасности выполнения сварочных работ	читает чертежи сварных пространственных конструкций, свариваемых сборочных единиц и механизмов	выбирает материалы и нормативные документы на изготовление и монтаж сварных конструкций	делает собственную оценку хода выполнения работы	характеризует качество выполнения работы, определяет результат	Обосновывает выбор используемой технологии для изготовления сварной конструкции	использует техническую и нормативную документацию при сборке и сварке металлоконструкций	владеет профессиональной терминологией, ведет профессиональный диалог	представляет качественную электронную презентацию	Сумма баллов	Оценка		
ФИО	Баллы	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2			

0 баллов - признак компетенции не проявляется; **1 балл** - признак компетенции проявляется не в полном объеме; **2 балла** - признак компетенции проявляется в полном объеме.

Критерии оценивания: 32-29; получено более 90% от максимально возможного количества баллов, продемонстрировано владение компетенциями на высоком уровне; 28-23; получено более 70% и до 90% от максимально возможного количества баллов, продемонстрировано владение компетенциями на оптимальном уровне; 22-16; получено от 50% до 70% от максимально возможного количества баллов, продемонстрировано владение компетенциями на базовом уровне.

