**Задание для обучающихся с применением дистанционных образовательных технологий и электронного обучения**

Дата: ***17.04.2020 г.***

Группа: ***Св-17***

Профессиональный модуль: ***ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом***

Содержание экзамена квалификационного:

**Теоретическая часть экзамена квалификационного состоит из 20 вопросов:**

15 заданий с выбором ответа из 4-х;

1 задания на установление соответствия;

4 задание на определение понятий.

Критерии оценки: за каждый верный ответ на вопрос тестового задания ставится 1 балл. За неверный ответ ставится 0 баллов.

**Задание для обучающихся:**

В тетради или на двойном листке запишите ФИО обучающегося, номер группы, дата. Ответить на 20 вопросов тестового задания.

**Практическая часть экзамена квалификационного состоит из следующего задания:**

Вариант 1 (единый для каждого обучающегося) Необходимо выполнить тавровое соединение из трубы диаметром 35 мм и пластины толщиной 3 мм.

1. Внимательно изучите информационный блок пакета экзаменатора.

2. Ознакомьтесь с заданиями для экзаменующихся.

Количество вариантов заданий (пакетов заданий) для экзаменующихся: 1

Время выполнения каждого задания и максимальное время на экзамен

(квалификационный):

Задание № 1 – 1 час.

Задание № 2 - 5 часов.

 Всего на экзамен отводится 6 часов.

Практическая часть экзамена квалификационного проводится на профильных предприятиях региона. Срок проведения экзамена квалификационного «17» апреля 2020 г.

Перед выполнением практической части экзамена, каждый обучающийся одевает спецодежду (соответствующую требованиям техники безопасности).

Необходимо выполнить тавровое соединение из трубы диаметром 35 мм и пластины толщиной 3 мм.

*Оборудование рабочих мест для выполнения практической части экзамена квалификационного:*

* сварочный стол;
* источник питания сварки инверторного типа;
* комплект вытяжной вентиляции;
* верстак слесарный;
* набор слесарного инструмента и средств измерения сварщика;
* средства индивидуальной защиты сварщика.

**Вопросы, рассматриваемые в ходе экзамена квалификационного:**

* *Правильное чтение чертежей;*
* *Подготовка металла к сварке;*
* *Выполнение прихваток;*
* *Выполнение сварки кольцевым швом, в соответствии с техническими характеристиками;*
* *Контроль качества соединения.*

**Форма отчета.**

Сделать фото ответов тестового задания теоретической части экзамена квалификационного и фото (или видео) практической части.

**Срок выполнения задания** 17.04.2020 г.

**Получатель отчета.** Сделанные фото ответов тестового задания теоретической части экзамена квалификационного и фото (или видео) практической части высылаем в

WhatsApp (+79678501518),

электронная почта Lyudmilapoluyahtova@mail.ru

**РУКОВОДСТВО ПО ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ**

Уважаемые студенты!

Формой промежуточной аттестации по ***ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом*** является экзамен квалификационный.

Условием допуска к промежуточной аттестации по профессиональному модулю является успешная сдача экзамена по МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами, а так же прохождение учебной и производственной практики.

Перед вами теоретическая часть экзамена квалификационного состоящая из 20 тестовых заданий:

14 заданий с выбором ответа из 4-х;

2 задания на установление соответствия;

4 задание на определение понятий.

Критерии оценки: за каждый верный ответ на вопрос тестового задания ставится 1 балл. За неверный ответ ставится 0 баллов.

|  |  |
| --- | --- |
| **Процент результативности (правильных ответов)** | **Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений** |
| **балл (отметка)** | **вербальный аналог** |
| 18-20 | 5 | отлично |
| 16-17 | 4 | хорошо |
| 14-15 | 3 | удовлетворительно |
| менее 14 | 2 | не удовлетворительно |

**Тестовое задание для экзамена квалификационного**

**ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**

1. Длительное действие ультрафиолетовых лучей вызывает заболевание

А) светобоязнь;

Б) катаракту;

В) электроофтальмию;

Г) сыпь на коже;

1. В маркировке электродов «Э-42А» буква А обозначает

А) пониженное содержание вредных примесей;

Б) пониженное содержание углерода;

В) повышенные пластические свойства металла шва;

Г) повышенные прочностные свойства металла шва;

1. При выборе силы сварочного тока определяющим является

А) скорость сварки;

Б) диаметр электрода;

В) направление на дуге;

Г) пространственное положение шва;

1. В вертикальном положении при ручной дуговой сварке применяется

А) до 6-8 мм;

Б) не более 6 мм;

В) не более 4 мм;

Г) не более 10 мм;

1. Газовый баллон должен стоять от приборов отопления на расстоянии

А) не менее 1 м;

Б) не менее 5 м;

В) не менее 10 м;

Г) не менее 15 м

1. При возникновении обратного удара необходимо

А) прочистить мундштук;

Б) разобрать;

В) потушить и охладить в сосуде с чистой водой;

Г) заменить на другой;

1. Перед сваркой емкостей из под горючих жидкостей емкости необходимо

А) промыть водой;

Б) пропарить;

В) продуть воздухом;

Г) промыть спец. средством;

1. Соотнесите виды покрытий с их условными обозначениями
2. Рутиловое А) А
3. Кислое Б) Б
4. Основное В) Ц
5. Целлюлозное Г) Р

 Д) П

 9. Дополните предложение «Способность металлов образовать прочность сварного соединения – это \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_».

10. Вставьте пропущенное слово «В маркировке легированной стали буквой Г обозначается \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_».

11. Вставьте пропущенное слово «Сварочный ток, если уменьшить расстояние между обмотками сварочного трансформатора \_\_\_\_\_\_\_\_».

12. Дополните предложение «Сварочная электрическая дуга – это \_\_\_\_\_».

13. Дополните предложения «Если свариваемые детали лежат под углом друг к другу и соприкасаются торцами, то это соединение называется \_\_\_\_\_\_\_\_\_».

14. В пределах какого радиуса место проведения огневых работ должно быть очищено от сгораемых материалов при резке

А) не менее 15 м;

Б) не менее 10 м;

В) не менее 20 м;

Г) не менее 25 м;

15. Опасные свойства кислорода

А) взрывоопасен;

Б) ядовит;

В) сильный окислитель;

Г) токсичен;

16. Какое сварочное оборудование (его части) подлежат заземлению

А) корпус трансформатора;

Б) обмотки трансформатора;

В) рукоятка трансформатора;

Г) электрододержатель;

17. Требования по транспортировке баллонов

А) вручную, двумя рабочими;

Б) тележками;

В) носилками;

Г) перекатом;

18. Требования к электрической части сварочного оборудования

А) заземление;

Б) заизолированность;

В) устанавливается стационарно;

Г) используется смотка;

19. Разрешается ли производить сварку и резку свежеокрашенных конструкций и изделий до полного высыхания краски

А) разрешается;

Б) не разрешается;

В) запрещается;

Г) частично

20. Каким цветом выкрашен баллон для пропана

А) красный;

Б) синий;

В) белый;

Г) желтый;

**Практическая часть экзамена квалификационного**

**Задание для обучающегося:** Необходимо выполнить тавровое соединение из трубы диаметром 35 мм и пластины толщиной 3 мм.

Последовательность выполнения задания:

1. Подготовить металл к сварке;
2. Произвести зачистку пластин;
3. Произвести разметку;
4. Выполнить прихватки;
5. Выполнить сварку в нижнем положении кольцевым швом;
6. Сделать «замок» 5-7 мм;
7. Убрать шлак;
8. Произвести контроль качества соединения.

Критерии оценки практической части:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № задания | Оцениваемые компетенции  | Показатели оценки результата  | Оценка |
| Задание №1;  | ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. | Подготавливает металл к сварке; | 0-2 |
| Производит разметку | 0-2 |
| ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. | Производит зачистку металлических пластин щеткой, в соответствии с характером работ | 0-2 |
| Выполняет прихватки согласно техническим требованиям | 0-2 |
| Выполняет сварку кольцевым швом, в соответствии с техническими характеристиками | 0-2 |
| Выполняет «замок» 5-7 мм | 0-2 |
| Производит контроль качества соединения | 0-2 |
| ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей. | Правильно читает чертежи сварных пространственных конструкций, свариваемых сборочных единиц и механизмов | 0-2 |
| ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей. | Выполняет работы в соответствии с правилами ОТ и ТБ | 0-2 |
| ОК1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявляет к ней устойчивый интерес | Планирует дальнейшее профессиональное развитие | 0-2 |
| ОК 2.Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем | Рационально распределяет время при выполнении работ | 0-2 |
| Последовательно выполняет задания по определенному руководителем алгоритму | 0-2 |
| ОК 3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, несёт ответственность за результаты своей работы | Грамотная корректировка и своевременное устранение допущенных ошибок в своей работе | 0-2 |
| Несение ответственности за качество выполненных работ | 0-2 |
| ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. | Применение коммуникационных способностей в продуктивном взаимодействии с участниками рабочего коллектива | 0-2 |
|  | ∑=30 |

|  |  |
| --- | --- |
| 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 |

Результат экзамена квалификационного определяется, как сумма результатов каждого элемента состава. Итоговая оценка определяется в соответствии с универсальной шкалой:

|  |  |
| --- | --- |
| Результат (сумма баллов) | Качественная оценка результат  |
| Оценка  | Вербальный аналог | Освоен/ не освоен |
| 50-45 | 5 | отлично | освоен |
| 44-40 | 4 | хорошо | освоен |
| 39-35 | 3 | удовлетворительно | освоен |
| менее 35 | 2 | не удовлетворительно | не освоен |