



Обзор оценочных материалов демонстрационного экзамена по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

КВАЛИФИКАЦИЯ:

Сварщик частично механизированной сварки



Типовое задание демонстрационного экзамена

Модуль 1

Частично механизированная сварка (наплавка)
плавлением



Типовое задание демонстрационного экзамена

Модуль 1 = Базовое ядро

Основания для выбора ВД - Опросные листы работодателей



Модуль 1, задание 1 – промежуточная аттестация (ПА)

Промежуточная аттестация

Может выступать частью образовательного процесса и являться формой завершения освоения профессионального модуля

Является составной частью демонстрационного экзамена базового и профильного уровней

Время на выполнение не более 1,5 часов

| Наименование модуля задания | Вид аттестации/ уровень ДЭ (ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ) |
|--|--|
| Модуль 1: Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением | |
| Задание 1 модуля 1: Выполнить сборку и сварку контрольных сварных соединений из углеродистой стали 135 сварочным процессом в соответствии с чертежом. Время на выполнение - 1 час; Количество КСС: 1 (один) Конструктивные элементы сварных соединений: пластина + пластина (стыковое соединение). Положение шва в пространстве: в соответствии с чертежом. Материалы: высококачественная низкоуглеродистая сталь, пластина толщиной 10 мм. Оценка модуля: - ВИК | ПА (ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ) |

Согласно п.58 Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» результаты ПА могут быть учтены в рамках сдачи ГИА в форме ДЭ (БУ или ПУ)



Модуль 1, задание 1+2 в рамках ГИА в форме ДЭ (базового уровня)

| Наименование модуля задания | Вид аттестации/ уровень ДЭ (ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ) |
|---|--|
| Модуль 1: Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением | |
| <p>Задание 1 модуля 1: Выполнить сборку и сварку контрольных сварных соединений из углеродистой стали 135 сварочным процессом в соответствии с чертежом. Время на выполнение - 1 час; Количество КСС: 1 (один) Конструктивные элементы сварных соединений: пластина + пластина (стыковое соединение). Положение шва в пространстве: в соответствии с чертежом. Материалы: высококачественная низкоуглеродистая сталь, пластина толщиной 10 мм. Оценка модуля: ВИК</p> | ПА (ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ) |
| <p>Задание 2 модуля 1: Время на выполнение - 1 час Количество КСС: 2 (два) Конструктивные элементы сварных соединений: пластина + пластина (тавровое соединение), пластина + пластина (стыковое соединение). Положение шва в пространстве тавровое соединение: в соответствии с чертежом; Положение шва в пространстве стыковое соединение: в соответствии с чертежом. Материалы: алюминиевый сплав, толщина 3 мм. Оценка модуля: ВИК</p> | ГИА/ДЭ БУ (ГИА/ДЭ ПУ) |

ГИА ДЭ Базового уровня

Сочетает в себе задания
промежуточной аттестации
и задание
базового уровня

Время на выполнение не более
3 часов



Модуль 1, задание 1+2+3 – в рамках ГИА в форме ДЭ профильного уровня (инвариантная часть)

| Наименование модуля задания | Вид аттестации/ уровень ДЭ (ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ) |
|---|--|
| Модуль 1: Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением | |
| Задание 1 модуля 1: Выполнить сборку и сварку контрольных сварных соединений из углеродистой стали 135 сварочным процессом в соответствии с чертежом. Время на выполнение - 1 час; Количество КСС: 1 (один) Конструктивные элементы сварных соединений: пластина + пластина (стыковое соединение). Положение шва в пространстве: в соответствии с чертежом. Материалы: высококачественная низкоуглеродистая сталь, пластина толщиной 10 мм. Оценка модуля: ВИК | ПА (ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ) |
| Задание 2 модуля 1: Время на выполнение - 1 час Количество КСС: 2 (два) Конструктивные элементы сварных соединений: пластина + пластина (тавровое соединение), пластина + пластина (стыковое соединение). Положение шва в пространстве тавровое соединение: в соответствии с чертежом; Положение шва в пространстве стыковое соединение: в соответствии с чертежом. Материалы: алюминиевый сплав, толщина 3 мм. Оценка модуля: ВИК | ГИА/ДЭ БУ (ГИА/ДЭ ПУ) |
| Задание 3 модуля 1: Выполнить сборку и сварку контрольных сварных соединений 135 сварочным процессом в соответствии с чертежом. Время на выполнение - 1 час Количество КСС: 1 (один) Конструктивные элементы сварных соединений: труба + труба (стыковое соединение), Материалы: высококачественная низкоуглеродистая сталь, труба диаметром 114 мм, толщина стенки 8 мм. Оценка модуля: ВИК | ГИА/ДЭ ПУ |

ГИА ДЭ Профильного уровня

Сочетает в себе задания промежуточной аттестации и задание базового уровня + задание профильного уровня или продолжение задания, но с расширением проверяемых умений/навыков, профессиональных компетенций

Время на выполнение не более 3,5 часов

Профильный уровень может дополняться вариативной частью КОД (по выбору профессиональной образовательной организации)



Распределение значений максимальных баллов зависит от вида аттестации, уровня ДЭ, составляющей части ДЭ

| Вид аттестации | Уровень ДЭ | Составная часть КОД (инвариантная/ вариативная часть) | Максимальный балл |
|----------------|--------------|--|-------------------|
| ПА | ДЭ | Инвариантная часть | 26 из 26 |
| ГИА | ДЭ БУ | | 50 из 50 |
| | ДЭ ПУ | | 80 из 80 |
| <i>ГИА</i> | <i>ДЭ ПУ</i> | <i>Вариативная часть</i> | <i>20 из 20</i> |
| ГИА | ДЭ ПУ | Совокупность инвариантной и вариативной частей | 100 из 100 |



Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ в рамках ПА

Промежуточная аттестация

Оцениваются действия в соответствии с умениями/навыками конкретных профессиональных компетенций

Максимально возможный балл равен 26

| № п/п | Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности) | Критерий оценивания | Баллы |
|--------------|---|--|--------------|
| 1 | Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением | Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва | 26,00 |
| ИТОГО | | | 26,00 |



Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ БУ в рамках ГИА

ГИА ДЭ Базового уровня

Оцениваются действия в соответствии с умениями/навыками конкретных профессиональных компетенций

Максимально возможный балл равен 50

| № п/п | Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности) | Критерий оценивания ¹ | Баллы |
|--------------|---|--|--------------|
| 1 | Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением | Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва | 26,00 |
| | | Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва | 24,00 |
| ИТОГО | | | 50,00 |



Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (инвариантная часть КОД) в рамках ГИА

| № п/п | Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности) | Критерий оценивания ¹ | Баллы |
|--------------|---|--|--------------|
| 1 | Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением | Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва | 26,00 |
| | | Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва | 24,00 |
| 2 | Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением | Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей | 30,00 |
| ИТОГО | | | 80,00 |

ГИА ДЭ Профильного уровня

Оцениваются действия в соответствии с умениями/навыками конкретных профессиональных компетенций

Максимально возможный балл равен 80



Критерии оценивания размещены в содержательной структуре КОД и представлены в таблице № 4

| Вид деятельности (вид профессиональной деятельности) | Перечень оцениваемых ОК, ПК | Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта) | ПА ² | ГИА ДЭ БУ | ГИА ДЭ ПУ |
|--|---|---|-----------------|-----------------|-----------------|
| Инвариантная часть КОД | | | | | |
| Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением | ПК: Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва | Умение: проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением | ■ | ■ | ■ |
| | | Умение: использование устройств сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения | ■ | ■ | ■ |
| | | Навык: проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением | ■ | ■ | ■ |
| | | Навык: подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) | ■ | ■ | ■ |
| | | Практический опыт: проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением | ■ | ■ | ■ |



Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания

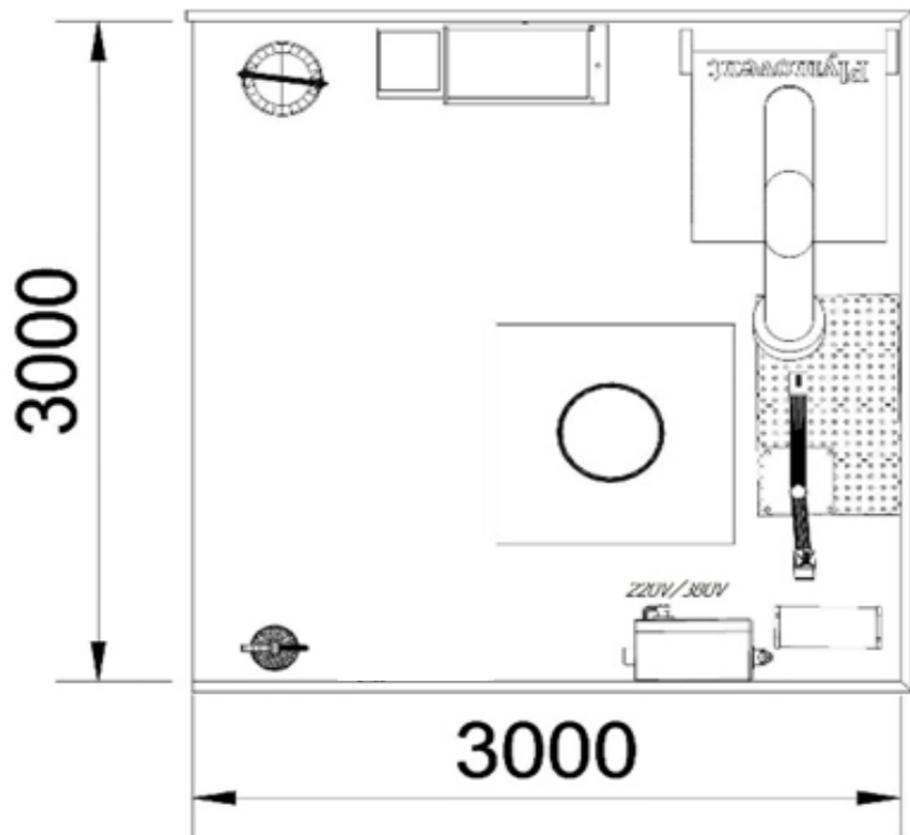
Таблица № 10

| Кол-во рабочих мест: 5 | | | | | | | |
|--|--|--|---|-------------------|------------------------------------|-------------------|---------------------------|
| Количество зон застройки площадки: 2 | | | | | | | |
| Зоны площадки | | | | | | | |
| Наименование зоны площадки (наименование модуля задания) | | Код зоны площадки | Вид аттестации/уровень ДЭ (ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ) | | | | |
| Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением | | А, Б | ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ | | | | |
| Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания | | | | | | | |
| № | Наименование | Минимальные (рамочные) технические характеристики | Кол-во на 1 рабочее место | Единица измерения | Кол-во на общее число рабочих мест | Код зоны площадки | Вид аттестации/уровень ДЭ |
| Перечень оборудования | | | | | | | |
| 1 | Источник питания с устройством подачи сварочной проволоки 135 GMAW, MAG. | Сварочные аппараты инверторного типа, напряжение подключения - 3-фаз. 50/60 Гц, 400В±25%/50Гц, с плавной регулировкой сварочного тока (скорости подачи проволоки) и напряжения, возможностью | 1 | шт. | 5 | А | ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ |

Зоны застройки А,Б

Оснащение и расходные материалы представлены для каждого вида аттестации и уровня ДЭ

Примерный план застройки



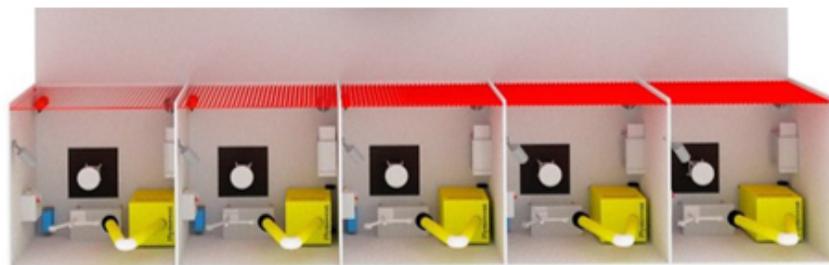
Легенда

-  - тележка инструментальная
-  - электрический шкаф
-  - туалет подъемно-поворотный
-  - местная вентиляция
-  - сборочно-сварочный стол с крепежным позиционером
-  - ведро оцинкованное
-  - огнетушитель

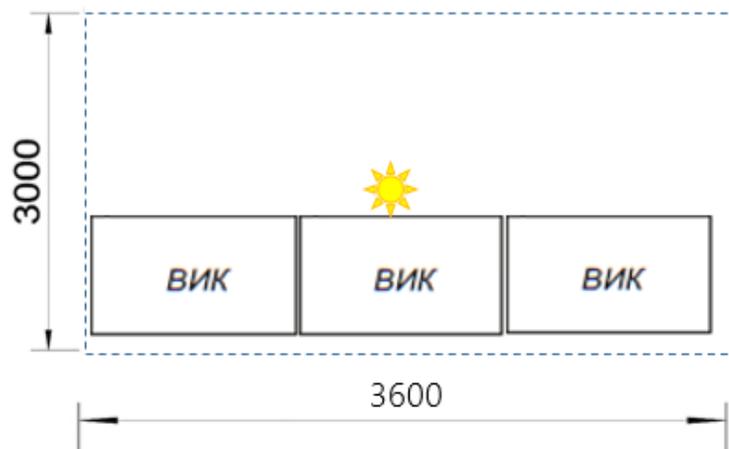
-  ^{220V/380V} - электропит с блоком розеток 2x380В и 3x220В
-  - источник питания 135 способ сварки

Примерный план застройки представлен для каждого вида аттестации и уровня ДЭ

Примерный план застройки



Зона Б



Легенда



Светодиодный прожектор на стойке (в зону ОТК)



Стол металлический для визуального измерительного контроля (размер 700 x 1200)

Примерный план
застройки представлен
для каждого вида
аттестации и уровня ДЭ



Требования к составу экспертных групп

Таблица № 3

| Кол-во рабочих мест в ЦПДЭ | Максимальное кол-во обучающихся-участников ДЭ (одновременно в ЦПДЭ) | Кол-во экспертов (одновременно в ЦПДЭ) |
|----------------------------|---|--|
| 1 | 1 | 3 |
| 2 | 2 | 3 |
| 3 | 3 | 3 |
| 4 | 4 | 3 |
| 5 | 5 | 3 |
| 6 | 6 | 3 |
| 7 | 7 | 3 |
| 8 | 8 | 3 |
| 9 | 9 | 4 |
| 10 | 10 | 4 |
| 11 | 11 | 4 |
| 12 | 12 | 4 |
| 13 | 13 | 5 |
| 14 | 14 | 5 |
| 15 | 15 | 5 |

Количество рабочих мест ЦПДЭ

Соответствие количества рабочих мест максимальному количеству участников

Количество экспертов для всех зон ЦПДЭ



Оценка конкретных действий (операции) или наборов действий

Оцениваемое действие: Отсутствуют линейные смещения (допуск 1 мм) - для стыковых соединений; соблюдена перпендикулярность (угол 90 градусов) - для тавровых соединений; соблюдена соосность - для трубы

2
балла

сборка выполнена правильно согласно всех действий

1
балл

при сборке допущена одна ошибка (подлежит исправлению)

0
баллов

сборка осуществлена не правильно для всех действий (подлежит исправлению)



Вес подкритерия

Определен экспертом-разработчиком, исходя из важности/сложности проверяемых действий (операций) в рамках конкретной специальности/профессии СПО

- не менее 1;
- шаг 0,5;
- не более 3

2
балл



2



Итоговый
балл: 4



Итоговый балл
- произведение балла оценки подкритерия
и веса подкритерия



Спасибо за внимание

