

## Оценочный лист (Оценочное средство № \_\_\_\_\_)

	Трудовые функции, трудовые действия, умения в соответствии с требованиями к квалификации, на соответствие которым проводится оценка квалификации	Критерии оценки (максимальное кол-во баллов)	Оценка экспертной комиссии (кол-во набранных баллов)	Причины снижения баллов
1	Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке <i>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</i>	5		1. Геометрические размеры деталей определены не верно (-2 балла). 2. Состояние свариваемых кромок на наличие трещин, надрывов, забоин, задигов фасок глубиной более 0,5S не проверялось (-2 балла). 3. Геометрические параметры подготовки кромок деталей под сварку определены не верно (-1 балл).
2	Проверка оснащенности сварочного поста РД	4		1. Проверка оснащенности сварочного поста согласно ТК № 40.00200.01-00029 не проводилась (-4 балла)
3	Подготовка и проверка сварочных материалов для РД	5		1. Проверка прокалки электродов не проводилась (-2 балла). 2. Проверка качества обмазки электродов (на наличие пор, продольных трещин, растрескивания, риск, вмятин, местных задигов) не проводилась (-2 балл). 2. Соответствие сварочного материала заданию не проверялось (-1 балл).
4	Проверка наличия заземления сварочного поста РД	4		1. Проверка наличия заземления сварочного поста РД не проводилась (-2 балла) 2. Проверка наличия заземления сварочного источника РД не проводилась (-2 балла)
5	Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД <i>Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД</i>	4		1. Соискатель нарушил последовательность подключения источника питания в соответствии с инструкцией по эксплуатации (-1 балл) 2. Соискатель не проверил целостность изоляции (-1 балл) 3. Пробная сварка не проводилась (-1 балл) 4. Настройка режимов сварки согласно ТК № 40.00200.01-00029 не проводилась (-1 балл)
6	Настройка оборудования РД для выполнения сварки <i>Настраивать сварочное оборудование для РД</i>			
7	Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку <i>Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки</i>	5		1. Детали не были очищены от грунта, грязи, ржавчины и других загрязнений (-1 балл). 2. Кромки и прилегающая к ним поверхность не зачищалась (-1 балл). 3. Прилегающая к кромкам поверхность деталей на ширину не менее 20мм не зачищалась (-1 балл). 4. Поверхностные дефекты кромок не удалялись (-1 балл) 5. Зачистка элементов конструкции производилась без использования СИЗ (-1 балл).
8	Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений <i>Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку</i>	5		1. Соискатель не применил сборочное приспособление, указанное в ТК № 40.00200.01-00029 (-5 баллов) 2. Соискатель не правильно закрепил детали изделия, нарушив при этом пространственное положение* (-1 балл за каждую попытку

9	Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке <i>Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</i>			закрепления) 3. Соискатель не проверил надежность крепления образца (-2 балла) * Если соискатель не правильно закрепил детали в приспособлении более 3 раз, то он отстраняется от прохождения практического этапа профессионального экзамена.
10	Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках	3		1. Количество прихваток не соответствует требованиям ТК № 40.00200.01-00029 (-1 балл). 2. Размеры прихваток не соответствуют требованиям ТК № 40.00200.01-00029 (-0,5 балла) 3. Прихватки не были зачищены (-0,5 балла) 4. Геометрические размеры собранного изделия не соответствуют чертежу* (-0,5 балла). 5. Зазор между деталями не соответствует технологической документации (-0,5 балла). * при несоответствии геометрических размеров собранного на прихватках изделия, соединение разбирается собирается заново. Разбирать соединение допускается не более 3 раз, после 3-го раза соискатель отстраняется от прохождения практического этапа профессионального экзамена.
11	Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке <i>Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</i>	3		1. Контроль собранных элементов не проводился (-3 балла). 2. Контроль подготовленных и собранных элементов проводился с применением измерительных инструментов, отличных от указанных в ТК № 40.00200.01-00029 (-0,5 балла за каждый инструмент). 3. Контроль геометрических размеров изделия и параметров сборки проведен не верно (-0,5 баллов за каждый параметр).
12	Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) <i>Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</i>	4		1. Соискатель не правильно выбрал пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (-4 балла).
13	Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла <i>Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</i>	4		1. Неверно описан порядок проведения работ по подогреву (- 4 балла)

14	Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций <i>Выбирать пространственное положение сварного шва для РД. Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</i>	13		<ul style="list-style-type: none"> <li>1. Нарушение количества слоев (-2 балла).</li> <li>2. Зажигание дуги производилось непосредственно на основном металле (-2 балла).</li> <li>3. Послойная зачистка швов не производилась (-2 балла).</li> <li>4. Последовательность наложения швов была нарушена (-2 балла).</li> <li>5. Изменение пространственного положения деталей во время сварки (отстраняется).</li> <li>6. Последовательность выполнения операций была нарушена (-2 балла).</li> <li>7. Места начала и окончания сварки и последующих швов не были смещены относительно предыдущих (-2 балл).</li> <li>8. Зачистка швов производилась без использования СИЗ (-1 балл).</li> </ul>
15	Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)	5		<ul style="list-style-type: none"> <li>1. Соискатель не удалил существующие поверхностные дефекты (-5 баллов).</li> <li>2. Соискатель удалил не все существующие поверхностные дефекты (-1 балл).</li> <li>3. Соискатель не правильно выбрал способ выборки дефекта (-1 балл).</li> <li>4. Соискатель удалил поверхностный дефект без уведомления о нем технического эксперта (-1 балл).</li> <li>5. Соискатель при удалении дефекта нарушил геометрические размеры сварного шва (-1 балл).</li> <li>6. Работа ручным или механизированным инструментом проводилась без использования СИЗ (-1 балл).</li> </ul>
16	Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки	4		<ul style="list-style-type: none"> <li>1. Зачистка прилегающей поверхности сварного шва на ширину не менее 20 мм не проводилась (-4 балла).</li> <li>2. После зачистки прилегающей поверхности экспертом были обнаружены дефекты основного металла (утонение металла, забоины) (-2 балла).</li> <li>3. Зачистка прилегающей поверхности сварного шва производилась без использования СИЗ (-1 балл).</li> </ul>
17	Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке <i>Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</i>	4		<ul style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль с применением измерительного инструмента сваренной конструкции не проводился (-4 балла).</li> <li>2. Геометрические размеры сварного шва определены не правильно (-0,5 балла за каждый параметр).</li> </ul>
18	Выполнение дуговой резки простых деталей <i>Владеть техникой дуговой резки металла</i>	4		<ul style="list-style-type: none"> <li>1. Неверно описана технология выполнения дуговой резки (- 4 балла)</li> </ul>
19	Соблюдение времени выполнения задания	3		<ul style="list-style-type: none"> <li>1. Время сварки было превышено менее 15 мин. от нормативного (-3 балла).</li> <li>2. Время сварки было превышено более 15 мин. от нормативного (отстраняется от прохождения практического этапа профессионального экзамена).</li> </ul>

20	Результаты контроля качества	21		1. При неудовлетворительных результатов неразрушающего контроля (– 21 балл)
	Итого:	100		
*Баллы, полученные за выполненное задание, суммируются. Максимальное количество баллов 100. Положительное решение о соответствии квалификации соискателя требованиям к квалификации принимается при успешном прохождении соискателем теоретического этапа, допуске к практическому этапу и при наборе на практическом этапе суммы баллов 80 и более.				

Соискатель:

\_\_\_\_\_

Подпись

\_\_\_\_\_

Расшифровка подписи

\_\_\_\_\_

Дата

Экспертная комиссия:

Председатель комиссии

\_\_\_\_\_

Эксперт

\_\_\_\_\_

Технический эксперт

\_\_\_\_\_