

Министерство образования Красноярского края
Краевое государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение
«Канский техникум отраслевых технологий и сельского хозяйства»

Комплект контрольно-оценочных средств
по профессиональному модулю
ПМ.04 «Организация и планирование сварочного производства»
специальности 22.02.06 «Сварочное производство»

Канск 2020г.

ОДОБРЕНА
Методической комиссией №6
«Строительного профиля»
Председатель методической комиссии


Т.Н.Скопцова

«24» 01 2020 г.

Разработана на основе федерального
государственного образовательного
стандарта по 22.02.06. «Сварочное
производство»

СОГЛАСОВАНА
Заместитель директора по учебно-
производственной работе


Р.А. Менжитский

«24» 01 2020 г.

РАЗРАБОТАЛ: преподаватель В.П.Манеркин.

Эксперты от работодателя:

СОГЛАСОВАНА
Директор ООО «Канский КСК» Л.Д.Коваленко



СОГЛАСОВАНА
Директор ООО «Фирма Комстройэкспоцентр» А.А.Пилягин



СОДЕРЖАНИЕ

Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств.....	4
1. Результаты освоения модуля, подлежащие проверке	4
2. Формы промежуточной аттестации по профессиональному модулю.....	7
3. Оценка освоения теоретического курса профессионального модуля.....	8
3.1. Общие положения	8
3.2. Типовые задания для оценки освоения МДК	8
4. Оценка по учебной и производственной практике	28
5. Контрольно-оценочные материалы для экзамена (квалификационного)	43

Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств

Общие положения

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающегося к выполнению вида профессиональной деятельности: **Организация и планирование сварочного производства** и составляющих его профессиональных компетенций, а также общие компетенции, формирующиеся в процессе освоения ОПОП в целом.

Формой аттестации по профессиональному модулю является экзамен (квалификационный). Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен/не освоен».

1. Результаты освоения модуля, подлежащие проверке

1.1. Профессиональные и общие компетенции

В результате контроля и оценки по профессиональному модулю осуществляется комплексная проверка следующих профессиональных и общих компетенций:

Таблица 1

Профессиональные компетенции	Показатели оценки результата
ПК 4.1. Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ	Определение правильной последовательности выполнения основных операций сборочно-сварочных работ; Определение правильной последовательности выполнение работ по основным операциям сварочного производства; Составление текущего плана производственных работ
ПК 4.2. Производить технологические расчёты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат.	Обоснование выбора технологического оборудования приспособлений, мерительного и вспомогательного инструмента, необходимые при сборке изделий Определение последовательности выполнения прихваток Расчет режимов сварки, трудовых и материальных затрат
ПК 4.3. Применять методы и приёмы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства.	Обоснование выбора технологического оборудования приспособлений, мерительного и вспомогательного инструмента, необходимые при сборке изделий - выбор сварочного материала технологические приемы сварки

	технология сварки качество сборки конструкций качество сварного шва
ПК 4.4. Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта.	Обоснование организации ремонта и технического обслуживания сварочного производства по ЕСПРР
ПК 4.5. Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ	Обеспечение профилактики и безопасности условий труда на участке сварочных работ

Таблица 2

Общие компетенции	Показатели оценки результата
ОК1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	- эффективная самостоятельная работа при изучении профессионального модуля; - результативное участие в конкурсах профессионального мастерства
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	- правильная последовательность выполнения действий на практических работах и во время учебной, производственной практики в соответствии с инструкциями, технологическими картами и т.д.; • обоснованность выбора и применение методов и способов решения профессиональных задач; - личная оценка эффективности и качества выполнения работ.
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекции собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	• адекватность оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами через выбор соответствующих материалов, инструментов и т.д. • самостоятельность текущего контроля и корректировка в пределах своих компетенций выполняемых работ в соответствии с технологическими процессами сварочных работ; • полнота представлений за последствия некачественно и выполненной работы (самоанализ)

<p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач</p>	<ul style="list-style-type: none"> - оперативность поиска необходимой информации, обеспечивающей наиболее быстрое, полное и эффективное выполнение профессиональных задач; - владение различными способами поиска информации; - адекватность оценки полезности информации; - применение найденной для работы информации в результативном выполнении профессиональных задач, для профессионального роста и личностного развития; -самостоятельность поиска информации при решении нетиповых профессиональных задач.
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -устойчивость навыков эффективного использования современных ИКТ в профессиональной деятельности; - устойчивость и демонстрация на практике навыков использования информационно-коммуникационных технологий при оформлении рефератов; – правильность и эффективность решения нетиповых профессиональных задач с привлечением самостоятельно найденной информации; - применять ИКТ в оформлении результатов самостоятельной работы
<p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами</p>	<ul style="list-style-type: none"> - степень развития и успешность применения коммуникационных способностей на практике (в общении с сокурсниками, потенциальными работодателями в ходе обучения); - владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в коллективе; - соблюдение принципов профессиональной этики
<p>ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).</p>	<ul style="list-style-type: none"> - самостоятельный выбор учетно-военной специальности родственной полученной профессии; -применение профессиональных знаний в ходе прохождения воинской службы;

1.2. Иметь практический опыт – уметь – знать

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

ПО1. Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ.

ПО2. Производить технологические расчёты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат.

ПО3. Применять методы и приёмы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства.

ПО4. Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта.

ПО 5. Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ

уметь:

У1 разрабатывать текущую и перспективную планирующую документацию производственных работ на сварочном участке;

У2 определять трудоемкость сварочных работ;

У3 рассчитывать нормы времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газопламенных работ;

У4 производить технологические расчеты, расчеты трудовых и материальных затрат;

У5 производить планово-предупредительный ремонт сварочного оборудования.

знать:

З1 принципы координации производственной деятельности;

-З2 формы организации монтажно-сварочных работ;

З3 основные нормативные документы на проведение сварочно-монтажных работ;

З4 тарифную систему нормирования труда;

З5 методику расчета времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газопламенных работ, нормативы затрат труда на сварочном участке;

36 методы планирования и организации производственных работ;

37 нормативы технологических расчетов, трудовых и материальных затрат;

38 методы и средства защиты от опасностей технических систем и технологических процессов;

39 нормативно-справочную литературу для выбора материалов, технологических режимов, оборудования, оснастки, контрольно-измерительных средств.

2. Формы промежуточной аттестации по профессиональному модулю

Таблица 3

Элемент модуля	Формы промежуточной аттестации
МДК.04.01	экзамен
УП	Дифференцированный зачет
ПМ (в целом)	Экзамен (квалификационный)

3. Оценка освоения теоретического курса профессионального модуля

3.1. Общие положения

Основной целью оценки освоения теоретического курса профессионального модуля является оценка умений и знаний.

Оценка теоретического курса профессионального модуля осуществляется с использованием следующих форм и методов контроля: оценка практических и самостоятельных работ, устный опрос, визуальный контроль, тестовые опросы, экзамен.

3.2. Типовые задания для оценки освоения МДК 04.01

3.2.1. Практические работы

Проверяемые результаты обучения :

Практическая работа № 1. Составление схем управления на предприятии.

Практическая работа № 2. Составление текущей и перспективной планирующей документации.

Практическая работа № 3. Определение срока службы сварочного оборудования и расчет сменных деталей к сварочному оборудованию.

Практическая работа № 4. Расчет фонда времени работы оборудования и фонда рабочего времени.

Практическая работа № 5. Расчет норм времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газопламенных работ.

Практическая работа № 6. Расчет трудоемкости сборочных и сварочных работ.

Практическая работа № 7. Расчет количества необходимого оборудования и оснастки.

Практическая работа № 8. Расчет необходимого количества работников на участке.

Практическая работа № 9. Расчет затрат на сварочные материалы и электроэнергию.

Практическая работа № 10. Расчет эффективности производственного процесса.

Практическая работа № 11. Проектирование участка сборки и сварки.

Критерии оценки практических работ:

«5» - уверенное и точное владение приёмами работ, самостоятельное выполнение и самоконтроль за выполнением действий; работы выполняются в полном соответствии с требованиями технической и технологической документации, а также с учётом ученических норм времени; соблюдение требований безопасности труда;

«4» - возможны отдельные несущественные ошибки при применении приёмов работ, исправляемые самими учащимися; самостоятельное выполнение работ при несущественной помощи преподавателя и самоконтроль за выполнением действий; работы выполняются в основном в соответствии с требованиями технической и технологической документации с несущественными ошибками, но в рамках ученических норм времени, соблюдение требований безопасности труда;

«3» - недостаточное владение приёмами; самоконтроль за выполнением действий при овладении приёмами работ с помощью преподавателя; работы выполняются в основном в соответствии с требованиями технической и технологической документации, с несущественными ошибками, исправляемыми с помощью преподавателя; допускаются незначительные отклонения от установленных норм времени; соблюдение требований безопасности труда;

«2» - неточное выполнение приёмов работ; неумение осуществлять самоконтроль; невыполнение ученических норм времени и нарушение требований безопасности труда;

«1» - неумение выполнять приёмы работ, осуществлять самоконтроль, нарушение требований безопасности труда.

3.2.2. Самостоятельные работы

Проверяемые результаты обучения:

1. Влияние характеристик сварных изделий на особенности проектирования их производства.

2. Технологичность конструкции изделия.

3. Современный парк оборудования сварочного производства.

4.Типовое подъемно-транспортное оборудование сборочно-сварочных цехов. 5.Принципы построения производственных участков.

6.Технико-экономическая оценка внедрения средств механизации сварочных процессов.

7. Компоновка участка цеха, складов и административно-бытовых помещений.

Критерии оценок результатов внеаудиторной самостоятельной работы обучающегося определены:

- умениями обучающегося использовать самостоятельно приобретенные знания при выполнении практических задач;
- сформированностью общеучебных умений, компетенций, практического опыта;
- умениями обучающегося активно использовать электронные образовательные ресурсы, находить требующуюся информацию, изучать её и применять на практике;
- обоснованностью и четкостью изложения ответа;
- оформлением материалов в соответствии с требованиями;
- умением ориентироваться в потоке информации, выделять главное;
- умением чётко сформулировать проблему, предложив её решение, критически оценить решение и его последствия;
- умением показать, проанализировать альтернативные возможности, варианты действий.

3.2.3. Тестовые задания

Проверяемые результаты обучения:

Тест № 1

на темы: **Техническое нормирование - основа организации труда; Организация работ по нормированию на предприятии**

Выберете все правильные ответы из предложенных вариантов:

1. Мера оплаты труда на предприятии является объектом государственного нормирования и регулирования. Верно ли это?

1. Да.
2. Нет.

2. Производственная операция – это:

1. Часть производственного процесса.

2. Работа, выполняемая на разных станках разными рабочими.
3. Часть трудового процесса, выполняемая одним или группой рабочих на одном и том же рабочем месте при неизменном предмете труда.
4. Работы, выполняемые на одном станке разными исполнителями.

Объясните свой вывод.

3. Можно ли согласиться с утверждением, что нередко основной «секрет» успеха в выполнении приема труда передовыми рабочими состоит в выработке автоматизма действия без специально направленного внимания.

1. Да.
2. Нет.

4. Какие существуют виды наблюдений?

1. Хронометраж, фотография рабочего времени и фотохронометраж.
2. Хронометраж, фотография рабочего времени и метод моментных наблюдений.
3. Метод непосредственных замеров и метод моментных наблюдений.
4. Метод непосредственных замеров, фотография рабочего времени и фотохронометраж.

5. Норма штучно-калькуляционного времени определяется следующим образом:

- $$\frac{T_{нз}}{n}$$
- 1) $T_{шт. к.} = T_{шт} + \frac{T_{нз}}{n}$;
 - 2) $T_{шт. к.} = T_{шт} n + T_{пз}$;
 - 3) $T_{шт. к.} = T_{шт} + T_{пз}$;
 - 4) $T_{шт. к.} = T_{шт} + T_{пз} n$;

6. Нормы труда требуют только технического обоснования. Верно ли это?

1. Да.
2. Нет.

7. В штучную норму времени входят следующие элементы:

- 1) $T_{шт} = T_{оп} + T_{орм} + T_{отл} + T_{пт}$;
- 2) $T_{шт} = T_{оп} + T_{орм} + T_{отл}$;
- 3) $T_{шт} = T_{ос} + T_{орм} + T_{отл}$;

4) $T_{шт} = T_{вс} + T_{орм} + T_{пт}$.

8. Состав нормы времени представляется в следующем виде:

1) $H_{вр} = T_{пз} + T_{оп} + T_{орм} + T_{отл} + T_{пт}$;

2) $H_{вр} = T_{оп} + T_{орм} + T_{отл} + T_{пт}$;

3) $H_{вр} = T_{пз} + T_{оп} + T_{орм} + T_{отл}$;

4) $H_{вр} = T_{пз} + T_{оп} + T_{орм}$.

9. Фотография рабочего времени это:

1. Изучение периодически повторяющихся элементов операции.

2. Изучение подготовительно-заключительной работы, действий по обслуживанию рабочего места.

3. Изучение рабочего времени исполнителя, времени использования оборудования в течении смены (или части ее) путем изменения всех видов затрат времени, их содержания, последовательности, продолжительности.

4. Изучение действий по обслуживанию рабочего места и периодически повторяющихся элементов операции.

10. Возможно ли большинство закономерностей, исследуемых при проведении организации труда, выявить с помощью математических зависимостей?

1. Да.

2. Нет.

Объясните свой вывод.

11. Расчет нормативного оперативного времени производится по следующей формуле:

1) $T_{оп} = \frac{T_{см} - T_{нз}}{1 + \frac{K}{100}}$; 3) $T_{оп} = \frac{T_{см} + T_{нз}}{1 + \frac{K}{100}}$;

2) $T_{оп} = \frac{T_{см}}{1 + \frac{K}{100}}$; 4) $T_{оп} = \frac{T_{см} - T_{нз}}{1 - \frac{K}{100}}$

12. Время выполнения производственного задания подразделяется на:

1. Подготовительно-заключительное, основное время и время обслуживания рабочего места.
2. Время технического обслуживания, основное и вспомогательное время
3. Подготовительно-заключительное и оперативное время.
4. Подготовительно-заключительное, оперативное и время обслуживания рабочего места.

13. Суть аналитического метода нормирования труда состоит в следующем:

1. Операция расчленяется на составляющие ее элементы, на основе анализа производственных возможностей рабочего места проектируется рациональный состав операции и определяются необходимые затраты времени на каждый из проектированных элементов и операцию в целом.
2. Норма времени определяется в целом на операцию или изделие без расчленения ее на элементы на основе статистических данных о выполнении норм на аналогичную операцию.
3. Норма времени рассчитывается на основании опыта нормировщика (мастера).
4. Норма времени определяется на операцию (или изделие) путем ее сравнения с выполнявшейся ранее аналогичной операцией.

14. Достоинствами метода моментных наблюдений являются:

- 1) Подробное изучение процесса труда и использования оборудования.
- 2) Один исследователь может наблюдать почти неограниченное число объектов и прерывать процесс наблюдения, при небольшой трудоемкости и простоте проведения наблюдения.
- 3) Получение усредненных данных.
- 4) Возможность выявления рациональных приемов и методов труда, причин и нерациональных затрат времени.

15. Недостатками метода моментных наблюдений являются:

- 1) Время наблюдения ограничено, наблюдения нельзя прерывать;
- 2) Результатом является только усредненные величины, неполные данные о причинах потерь рабочего времени (простоях оборудования). Отсутствие данных о последовательности выполнения операций;
- 3) Наблюдения длительны и трудоемки, обработка данных достаточно сложна;
- 4) Один наблюдатель одновременно может изучить затраты времени небольшой группы рабочих.

16. Норма времени – это:

- 1) Количество рабочего времени на изготовление партии изделий.
- 2) Количество рабочего времени, необходимое для выполнения единицы определенной работы (операции) одним рабочим или группой рабочих.
- 3) Затраты рабочего времени на изготовление всех изделий в цехе.
- 4) Затраты времени на изготовление всей продукции на предприятии.

17. В техническом отношении операция делится на:

1. Трудовые движения.
2. Комплексы приемов.
3. Трудовые приемы.
4. Переходы и проходы.

18. Время перерывов делится на следующие виды:

- 1) Перерывы на отдых и личные надобности, перерывы организационно-технического характера и перерывы из-за нарушения трудовой дисциплины.
- 2) Перерывы на отдых и перерывы организационно-технического характера.
- 3) Перерывы на личные надобности и перерывы из-за нарушения трудовой дисциплины.
- 4) Перерывы организационно-технического характера и перерывы из-за нарушения трудовой дисциплины.

19. Какие существуют виды наблюдений.

- 1) Хронометраж, фотография рабочего времени и фотохронометраж.
- 2) Хронометраж, фотография рабочего времени и метод моментных наблюдений.
- 3) Метод непосредственных замеров и метод моментных наблюдений.
- 4) Метод непосредственных замеров, фотография рабочего времени и фотохронометраж.

20. Нормы труда по степени укрупнения делится на:

- 1) Дифференцированные (элементные), укрупненные и комплексные.
- 2) Типовые и единые.
- 3) Местные, отраслевые и общепромышленные.
- 4) Разовые, временные, условно-постоянные и сезонные.

21. Цели проведения хронометража:

1. Выявление потерь и затрат рабочего времени, установление норм труда.
2. Проверка действующих норм выявления причин потерь рабочего времени.
3. Установление норм труда и причины их невыполнения, разработка нормативов, изучение передового опыта.

22. Для проектирования рациональных трудовых процессов и их нормирование при единичном и мелкосерийном методах ремонта обычно используются:

1. Укрупненные нормативы времени на приемы в целом.
2. Нормативы времени на трудовые действия и движения.

23. Наблюдения проводятся по следующим этапам:

- 1) Проведение наблюдения и обработка его результатов.
- 2) Подготовка к наблюдению, проведение наблюдения, обработка его результатов и их анализ.
- 3) Подготовка к наблюдению и анализ его результатов.
- 4) Проведение наблюдения, обработка его результатов и их анализ.

24. Состав нормы времени представляется в следующем виде:

1. $H_{вр} = T_{пз} + T_{оп} + T_{орм}$.
2. $H_{вр} = T_{оп} + T_{орм} + T_{отл} + T_{пт}$.
3. $H_{вр} = T_{пз} + T_{оп} + T_{орм} + T_{отл}$.
4. $H_{вр} = T_{пз} + T_{оп} + T_{орм} + T_{отл} + T_{пт}$.

Эталон ответа:

вопрос	1	2	3	4	5	6	7	8	9
ответ	2	1	2	3	4	1	1	2	3
вопрос	10	11	12	13	14	15	16	17	18
ответ	3	4	1	1	2	2	1	3	1
вопрос	19	20	21	22	23	24			
ответ	1	2	2	3	1	4			

Тест № 2

Тема 2. Выполнение технологических расчетов трудовых и материальных затрат

Выберете все правильные ответы из предложенных вариантов:

- 1. Основные типы производства**
- а) генеральный
 - б) общий
 - в) массовый
 - г) единичный
 - д) серийный
 - е) проектный
 - ж) поточный

- 2. Производственная мощность предприятия – это ...**
- а) объем выпуска продукции в соответствии с производственной программой
 - б) максимально возможный годовой выпуск продукции или объем переработки сырья в номенклатуре, установленной планом при полной загрузке оборудования и площадей с учетом прогрессивной технологии, передовой организации труда и производства
 - в) годовой выпуск продукции или объем переработки сырья с учетом рыночного спроса в номенклатуре, установленной производственной программой с учетом прогрессивной технологии, передовой организации труда и производства
 - г) объем выпуска продукции, рассчитанный как результат сравнения спроса и предложения на рынке товаров и услуг
 - д) оптимальный объем производства, рассчитанный по критерию минимизации совокупных издержек на производство и хранение продукции

- 3. К важнейшим принципам организации и управления трудовыми ресурсами не относится принцип ...**
- а) стратегической направленности управления
 - б) целевой совместимости и сосредоточения и эффективности управления
 - в) непрерывности и надежности
 - г) планомерности, пропорциональности и динамизма

- 4. Неправильное название принципа организации производственного процесса**
- а) Принцип параллельности
 - б) Принцип непрерывности
 - в) Принцип прямооточности движения
 - г) Принцип равномерности
 - д) Принцип пропорциональности производственных звеньев

- 5. Аккордная оплата труда относится к ... форме оплаты труда.**
- а) сдельной
 - б) косвенно-сдельной
 - в) прогрессивной
 - г) основной
 - д) повременной

- 6. Показатель, который отражает оставшиеся в распоряжении предприятия средства после уплаты налогов**
- а) Выручка
 - б) Валовая прибыль
 - в) Издержки
 - г) Доход
 - д) Чистая прибыль

7. Назовите показатель, который используется при оценке принципа непрерывности:

- а) коэффициент сопряженности
- б) коэффициент серийности
- в) коэффициент плотности

г) коэффициент прямоочности

8. Производственный процесс представляет собой:

- а) процесс превращения исходного сырья в готовый продукт
- б) распределение работников по видам работ
- в) законченный круг производственных операций при изготовлении продукции

9. Производственная операция – это:

- а) работа, направленная на преобразование предметов труда
- б) время, затраченное на производство единицы работы
- в) процесс, связанный с превращением предмета труда в готовую продукцию
- г) часть процесса производства, выполняемая на одном рабочем месте над одним изделием, деталью, узлом и т. д.

10. Деление производственного процесса на основной, вспомогательный и обслуживающий

необходимо для:

- а) определения необходимого количества оборудования
- б) определения необходимой численности работников и структуры кадров
- в) проектирования производственной структуры предприятия

11. Какой из перечисленных ниже нормативов поточного метода организации производства является основным нормативом?

- а) скорость движения поточной линии
- б) длительность производственного цикла
- в) такт поточной линии
- г) шаг конвейера
- д) ритм поточной линии
- е) общая длина поточной линии.

12. Основным нормативом системы планово-предупредительного ремонта являются:

- а) условная ремонтная единица
- б) ремонтный цикл
- в) единица ремонтосложности
- г) нормативы затрат времени
- д) себестоимость ремонтных работ
- е) простой оборудования в ремонте

13. Как определяется уровень производительности труда в машиностроительном производстве:

- а) выработкой продукции в единицу рабочего времени
- б) затратами рабочего времени на единицу продукции
- в) количеством выработанной продукции на одного работающего
- г) объемом продукции на одного рабочего
- д) объемом выпущенной продукции в год

14. Каким показателем характеризуется уровень роста производительности труда на предприятии:

- а) снижением трудоемкости единицы продукции
- б) внедрением новых технологических процессов
- в) внедрением нового оборудования
- г) сокращением общей численности работающих
- д) применением передового опыта

15. Как рассчитывается численность основных рабочих на предприятиях машиностроения:

- а) отношением фонда времени рабочего к трудоемкости продукции
- б) вычитанием трудоемкости продукции из фонда времени рабочего
- в) отношением числа рабочих мест к норме обслуживания
- г) отношением трудоемкости продукции к фонду времени рабочего
- д) суммированием трудоемкости продукции и фонда времени рабочего

Эталон ответов

Вопрос	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Ответ	В,г,д	б	а	г	а	д	г	а	г
Вопрос	10	11	12	13	14	15			
ответ	в	д	б	в	а	г			

Критерии выставления оценок по тестам в зависимости от процента выполнения

Процент выполнения	Оценка уровня подготовки	
	балл	вербальный аналог
90-100%	5	отлично
75-89%	4	хорошо
50-74%	3	удовлетворительно
менее 50%	2	неудовлетворительно

Устный (индивидуальный и фронтальный) опрос обучающихся:

Тема 1 . Планирование производственных работ и организация ремонта и технического обслуживания сварочного производства

1. Расскажите о формы организации монтажно-сварочных работ.
- 2.Расскажите о методах планирования и организации производственной деятельности.
3. Как происходит техническое обслуживание сварочного оборудования?
4. Дайте определение тарифная системы нормирования труда.

Тема 2. Выполнение технологических расчетов трудовых и материальных затрат

1. Перечислите основные нормативные документы на проведение сварочно-монтажных работ.
2. Методика расчета времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газопламенных работ.
3. Технологические расчеты трудовых и материальных затрат.
4. Применение средств механизации для повышения эффективности производства.
5. Расскажите, что входит в планировка сборочно-сварочного участка.

Тема 3. Обеспечение профилактики и безопасности условий труда на сварочном участке

1. Расскажите о методах защиты от опасностей технологических систем и технологических процессов.

Критерии оценки устного ответа:

Оценка "5" ставится в следующем случае:
- ответ обучающегося полный, самостоятельный, правильный, изложен в определенной логической последовательности;

Оценка "4" ставится в следующем случае:
- ответ удовлетворяет основным требованиям к ответу на оценку "5", но содержит неточности, которые легко исправляются при ответе на дополнительные вопросы;

Оценка "3" ставится в следующем случае:
- большая часть ответа удовлетворяет требованиям к ответу на оценку "4", но в ответе обнаруживаются отдельные пробелы, не препятствующие дальнейшему усвоению программного материала;

Оценка "2" ставится в следующем случае:
- ответ неправильный, обучающийся не овладел основными знаниями и умениями в соответствии с требованиями программы;
- учащийся не владеет знаниями в объеме требований на оценку "3".

Оценка "1" ставится в следующем случае: ученик не может ответить ни на один из поставленных вопросов.

СИСТЕМА ОЦЕНИВАНИЯ

Результаты обучения по профессиональному модулю		Текущий и рубежный контроль					Промежуточная аттестация по ПМ		Экзамен квалификационный				
		Тестирование	Решение ситуационных задач	Защита ЛПЗ	Устный опрос	Подготовка презентаций, проектов	Экзамены, диф. зачёты по МДК	Отчёт по практике		Выполнение заданий			
Учебная практика	Практика по профилю (специальности)							Ход выполнения	Подготовленный продукт/осуществлённый процесс	Устное обоснование результатов работы			
Основные													
ПК 4.1 текущего и перспективного планирования производства работ	Показатель 1. Определение правильной последовательности выполнения основных операций сборочно-сварочных работ;	Т №1-2		ПЗ № 1-4	Тема 1		+	+	+	+	+		+

	<p>Показатель 2.</p> <p>Определение правильной последовательности выполнения работ по основным операциям сварочного производства;</p> <p>Составление текущего плана производственных работ</p>	Т №1-2		ПЗ № 2				+	+	+	+	+
ПК 4.2. выполнения технологических расчетов на основе	Показатель 1. Обоснование выбора технологическ			ПЗ №2	Тема1			+	+	+	+	+

<p>нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат;</p>	<p>ого оборудования приспособлений, измерительного и вспомогательного инструмента, необходимые при сборке изделий Определение последовательности выполнения прихваток</p>											
	<p>Показатель 2. Расчет режимов сварки, трудовых и материальных затрат металла, его толщины, типа сварного</p>			<p>ПЗ №5-11</p>	<p>Тема2</p>			<p>+</p>	<p>+</p>	<p>+</p>	<p>+</p>	<p>+</p>

	соединения и др.;											
ПК 4.3 применения методов и приемов организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности	Показатель 1. Обоснование выбора технологического оборудования приспособлений, мерительного и вспомогательного инструмента, необходимые при сборке изделий - выбор сварочного материала технологические приемы			ПЗ №3, 7	Тема1,2			+	+	+	+	+

сварки											
<p>Показатель2</p> <p>необходимые при сборке изделий - выбор сварочного материала</p> <p>технологические приемы сварки</p> <p>технология сварки</p> <p>качество сборки конструкций</p> <p>качество сварного шва</p>			ПЗ №3,7	Тема1, 2			+	+	+	+	+

<p>ПК 4.4 организации ремонта и технического обслуживани я сварочного производства по Единой системе планово- предупредите льного ремонта;</p> <p>4. Оформлять документаци ю по контролю качества сварки.</p>	<p>Показатель 1 Обоснование организации ремонта и технического обслуживания сварочного производства по ЕСПРР</p>			ПЗ № 3	Тема 1			+	+	+	+	+
<p>ПК 4.5 обеспечения профилактик и и безопасности условий труда на участке сварочных работ.</p>	<p>Обеспечение профилактики и безопасности условий труда на участке сварочных работ</p>			ПЗ 11	Тема 2			+	+	+	+	+

<p>ОК 1. Понимать сущность социальную значимость своей будущей профессии</p> <p>проявлять к ней устойчивый интерес.</p>	<p>Показатель 1</p> <p>Демонстрация интереса к будущей профессии в ходе овладения профессиональными навыками, умениями.</p>			<p>ПЗ 1-11</p>	<p>Тема 1-2</p>			+	+	+	+	+
<p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p>	<p>Показатель 1</p> <p>Обоснование выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач в области продажи продовольственных товаров.</p>				<p>Тема 1-2</p>			+	+	+	+	+

	Показатель 2 Демонстрация эффективности и качества выполнения профессиональных задач.											
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Показатель 1 Демонстрация способности давать правильную оценку своей профессиональной деятельности на всех этапах работы, корректируя её при возникшей необходимости и неся ответственность за результаты своей работы.				Тема1-2			+	+	+	+	+
ОК 4. Осуществляют поиск информации, необходимой	Показатель 1 Обоснованность выбора и оптимальность				Тема1-2			+		+		+

для эффективного выполнения профессиональных задач.	состава источников, необходимых для решения поставленной профессиональной задачи											
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Показатель 1 Проявление интереса к возможности использования ИКТ в профессиональной деятельности.				Тема 1-2	+			+		+	+
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	Показатель 1 Проявление интереса к работе в коллективе и команде. Показатель 2 Соблюдение принципов профессиональ			ПРЗ №1-11				+		+	+	+

Уметь	У-1. разрабатывать текущую и перспективну ю планирующую документацию производствен ных работ на сварочном участке;	- Т		ПЗ №2,3, 7					+	+		+	
	У-2. определять трудоемкость сварочных работ;	- Т		ПР №5,6					+	+		+	
	У- 3.определять качество сборки и прихватки наружным осмотром и обмером;			ПЗ№5					+	+		+	
	У-4. рассчитывать нормы времени заготовительн	-		ПЗ№5,6					+	+		+	

	ых, слесарно-сборочных, сварочных и газопламенных работ;											
	У-5. производить технологические расчеты, расчеты трудовых и материальных затрат;;	Т		ПЗ 7,8,9,10.				+	+		+	
	У-6. производить планово-предупредительный ремонт сварочного оборудования. изделий и конструкций;			ПЗ №3				+	+		+	
Знать	З-1. принципы координации производственной				Тема1		+					+

	деятельности;											
	3-2. формы организации монтажно-сварочных работ;	Т			Тема 1		+					+
	3-3. основные нормативные документы на проведение сварочно-монтажных работ				Тема1		+					+
	3-4. тарифную систему нормирования труда; 3-5. методику расчета времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газопламенных работ, нормативы затрат труда на сварочном	Т			Тема.2		+					+

	участке;											
	3-6. - методы планирования и организации производственных работ;	Т			Тема2		+	+				+
	3-7. нормативы технологических расчетов, трудовых и материальных затрат;;				Тема2		+	+				+
	3-8. методы и средства защиты от опасностей технических систем и технологических процессов;				Тема12		+	+				+
	39нормативно-справочную литературу для выбора материалов, технологическ				Тема1,2		+	+				+

4. Оценка по учебной и (или) производственной практике

4.1. Общие положения

Целью оценки по учебной и производственной практике является оценка освоения: 1) профессиональных и общих компетенций; 2) практического опыта и умений.

Оценка по учебной и производственной практике производится на основании данных аттестационного листа (характеристики профессиональной деятельности обучающегося/студента на практике) с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика.

4.2. Виды работ практики и проверяемые результаты обучения по профессиональному модулю

4.2.1. Учебная практика:

№	Виды работ ¹	Коды проверяемых результатов (ПК, ОК, ПО, У)
1	Ознакомиться со структурой предприятия	ПК 1,ПК5, ОК1-9, ПО1,ПО5, У1
2	Ознакомиться с работой цеха, участка	ПК 1,ПК5, ОК1-9, ПО1,ПО5, У1
3	Ознакомиться с работой инструментального хозяйства предприятия	ПК 1,ПК5, ОК1-9, ПО1,ПО5, У1
4	Ознакомиться с работой энергетического хозяйства предприятия	ПК 1,ПК5, ОК1-9, ПО1,ПО5, У1
5	Ознакомиться с работой транспортного цеха предприятия	ПК 1,ПК5, ОК1-9, ПО1,ПО5, У1
6	Ознакомиться с работой складского хозяйства предприятия	ПК 1,ПК5, ОК1-9, ПО1,ПО5, У1
7	Ознакомиться с методиками расчета на основе нормативов технологических режимов	ПК 2,ПК5, ОК1-9, ПО2,ПО5, У1, У2, У3,
8	Ознакомиться с методиками расчета на основе нормативов трудовых затрат	ПК 2, ОК1-9, ПО2,, У1, У4
9	Ознакомиться с методиками расчета на основе нормативов материальных затрат	ПК 2, ОК1-9, ПО2, У1,У4

4.2.2. Практика по профилю специальности:

№ п/п	Виды работ ²	Коды проверяемых результатов (ПК, ОК, ПО, У)
1	Изучить структуру производственного цикла	ПК 1,ПК5, ОК1-9, ПО1,ПО5, У1
2	Изучить типы производств на предприятии	ПК 1,ПК5, ОК1-9, ПО1,ПО5, У1
3	Изучить систему нормирования труда	ПК 2,ПК5, ОК1-9, ПО2, УУ2, У3

				объем и др.)	«2»)		

2. ЗАМЕЧАНИЯ РУКОВОДИТЕЛЯ ПРАКТИКИ ОТ ТЕХНИКУМА

Дата	Содержание замечания	Подпись, ФИО, должность проверяющего преподавателя

4. ЗАКЛЮЧЕНИЕ РУКОВОДИТЕЛЯ ПРАКТИКИ ОТ ТЕХНИКУМА ПО ПРОХОЖДЕНИЮ СТУДЕНТОМ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

ДНЕВНИК

ПО ПРАКТИКЕ ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ

ПМ 04 Организация и планирование сварочного производства

22.02.06 Сварочное производство

1. КАЛЕНДАРНО- ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН по профилю специальности

№	Перечень выполняемых заданий, работ	Структурное подразделение	Количество часов по плану	Предполагаемая дата выполнения задания

	ИТОГО			

2. ДНЕВНИК по практике по профилю специальности

№	Дата	Затраченное время (часы)	Структурное подразделение	Краткое содержание выполняемых заданий, работ (характер, объем и др.)	Оценка руководителя практики от организации («5», «4», «3», «2»)	Замечания и подписи руководителей	
						От организации	От техникума

3. ЗАМЕЧАНИЯ РУКОВОДИТЕЛЯ ПРАКТИКИ ОТ ГБПОУ «ВСЭТ»

Дата	Содержание замечания	Подпись, ФИО, должность проверяющего преподавателя

4. ЗАКЛЮЧЕНИЕ РУКОВОДИТЕЛЯ ПРАКТИКИ ОТ ТЕХНИКУМА ПО ПРОХОЖДЕНИЮ СТУДЕНТОМ ПРАКТИКИ по профилю специальности

Порядок заполнения и ведения дневника-отчета

1. Дневник-отчет заполняется студентом и регулярно ведется в течение всей практики. Получив дневник-отчет, студент заполняет по всем пунктам обложку и разделы: общие сведения и даты прохождения практики;

В календарно-тематическом плане ставится печать и подпись руководителя практики.

2. Записи в третьем разделе делаются ежедневно во время прохождения недельной практики.

3. По окончании практики руководитель практики от предприятия пишет в дневнике-отчете характеристику на студента и ставит оценку, печать и подпись.

4. Студент, не выполнивший программу практики, получивший отрицательный отзыв о работе или неудовлетворительную оценку при защите отчета, направляется повторно на практику. Неудовлетворительная оценка (не зачет) приравнивается к академической задолженности.

Дополнительно к отчету могут быть приложены:

№ п/п	Расположение материалов в отчете	Примечание
1	Благодарственное письмо в адрес ОУ и/или лично практиканта	Выдается на предприятии/организации. Прикладывается к отчету при его наличии.
1	Анкета удовлетворенности руководителя от предприятия качеством подготовки студентов – практикантов.	Бланк анкеты выдается заведующим по УПР/руководителем учебной практикой (иным должностным лицом, ответственным за проведение практики в ОУ). Анкета заполняется лично представителем предприятия / организации, подписывается и заверяется печатью.

Использование электронного варианта методических рекомендаций экономит время и облегчит техническую сторону подготовки отчета по практике, т.к. содержит образцы и шаблоны различных разделов отчета.

2. Содержание дневника- отчёта по практике формируется в скоросшивателе.

4.3. Форма аттестационного листа

аттестационный лист по практике

_____,
обучающийся ____ курса специальности СПО

22.02.06 Сварочное производство успешно прошел (ла) учебную практику по профессиональному модулю

ПМ.04 Организация и планирование сварочного производства

в объеме 36 часов с « ___ » _____ 20__ г. по « ___ » _____ 20__ г в организации

наименование организации, юридический адрес

Виды и качество выполнения работ

Название профессиональных компетенций	Виды и объем работ, выполненных обучающимся во время практики		Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика	
	Виды работ	Количество часов	Оценка руководителя практики от предприятия	Оценка руководителя практики от техникума
ПК 4.1. Осуществлять текущее перспективное планирование производственных работ	<ul style="list-style-type: none"> - Ознакомиться со структурой предприятия - Ознакомиться с работой цеха, участка - Ознакомиться с работой инструментального хозяйства предприятия - Ознакомиться с работой энергетического хозяйства предприятия - Ознакомиться с работой транспортного цеха предприятия - Ознакомиться с работой складского хозяйства предприятия 			
ПК 4.2. Производить технологические расчеты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат;	<ul style="list-style-type: none"> - Ознакомиться с методиками расчета на основе нормативов: - технологических режимов; - трудовых затрат; - материальных затрат 			

	Аттестация по учебной практике (оценка)*			
--	--	--	--	--

Характеристика учебной и профессиональной деятельности обучающегося во время учебной практики

В ходе практики по профилю специальности обучающимися освоены следующие профессиональные компетенции

ПК 4.1. Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ

ПК 4.2. Производить технологические расчеты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат;

Отмечена положительная динамика в формировании общих компетенций:

ОК 2. Проявление самостоятельности, выполнение задания, порученные руководителем практики от предприятия, умение анализировать и оценивать качество и результативность своей работы.

ОК 3. Умение принятия решения в нестандартных ситуациях, принятие решения в конфликтных ситуациях с рабочими, заказчиками.

ОК 4. Умение вести поиск информации при выполнении профессиональной деятельности и работать с ней

ОК 5 Уверенное пользование компьютером для выполнения задач в профессиональной деятельности, использование соответствующих компьютерных программ.

ОК 6. Приобретение навыков общения с рабочими, коллегами, руководством предприятия.

ОК 7 Умение ставить перед членами команды задания, анализировать результат их выполнения

ОК 8 Повышение профессиональной квалификации, систематическое изучение новых сварочных технологий, нового сварочного оборудования, новых сварочных материалов.

Дата «__» _____ 20__ Подпись руководителя практики от техникума

Подпись ответственного лица организации (базы практики)

ФИО, должность

М.П.

аттестационный лист по практике

_____ ,
обучающийся _____ курса специальности СПО

150415 Сварочное производство

успешно прошел (ла) практику по профилю специальности по профессиональному модулю

ПМ.04 Организация и планирование сварочного производства_

в объеме 36 часов с « ____ » _____ 20__ г. по « ____ » _____ 20__ г в организации

наименование организации, юридический адрес

Виды и качество выполнения работ

Название профессиональных компетенций	Виды и объем работ, выполненных обучающимся во время практики		Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика	
	Виды работ	Количество часов	Оценка руководителя практики от предприятия	Оценка руководителя практики от техникума
ПК4.3	Применения методов и приемов организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства			
ПК 4.4	Организация ремонта и технического обслуживания сварочного производства по ЕСППР			
ПК 4.5	Обеспечение профилактики и безопасности условий труда на участке			

	сварочных работ			
	Аттестация по учебной практике (оценка)*			

Характеристика учебной и профессиональной деятельности обучающегося во время учебной практики

В ходе практики по профилю специальности обучающимися освоены следующие профессиональные компетенции:

Отмечена положительная динамика в формировании общих компетенций:

ОК 2. Проявление самостоятельности, выполнение задания, порученные руководителем практики от предприятия, умение анализировать и оценивать качество и результативность своей работы.

ОК 3. Умение принятия решения в нестандартных ситуациях, принятие решения в конфликтных ситуациях с рабочими, заказчиками.

ОК 4. Умение вести поиск информации при выполнении профессиональной деятельности и работать с ней

ОК 5 Уверенное пользование компьютером для выполнения задач в профессиональной деятельности, использование соответствующих компьютерных программ.

ОК 6. Приобретение навыков общения с рабочими, коллегами, руководством предприятия.

ОК 7 Умение ставить перед членами команды задания, анализировать результат их выполнения

ОК 8 Повышение профессиональной квалификации, систематическое изучение новых сварочных технологий , нового сварочного оборудования, новых сварочных материалов.

Дата « ___ » _____ 20___ Подпись руководителя практики от техникума

Подпись ответственного лица организации (базы практики)

ФИО, должность

М.П.

5. Контрольно-оценочные материалы для экзамена (квалификационного)

5.1. Общие положения

Экзамен (квалификационный) предназначен для контроля результатов освоения профессионального модуля **ПМ.04 Организация и планирование сварочного производства** по специальности СПО 22.02.06 Сварочное производство

Экзамен включает:

2 теоретических вопроса для устного ответа и 1 практическое задание.

Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен / не освоен».

При принятии решения об итоговой оценке по профессиональному модулю учитывается оценка показателей для выполнения вида профессиональной деятельности, освоение которого проверяется. При отрицательном заключении хотя бы по одному показателю оценки результата освоения профессиональных компетенций принимается решение «вид профессиональной деятельности не освоен». При наличии противоречивых оценок по одному тому же показателю при выполнении разных видов работ, решение принимается в пользу студента

5.3. Выполнение заданий

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №1

Дайте устный ответ на вопросы:

1. Расскажите о конструкторской подготовке производства.
2. Расскажите производственный цикл, его длительность

Выполните практическое задание:

Рассчитать норму времени на приварку набора ручной электродуговой сваркой к полотнищу. Размеры узлов набора 15x500x1000. Количество узлов 3, шов таврового соединения с одной стороны и одним скосом одной кромки длиной 1м, с другой стороны без скоса кромки, катет шва 8 мм, длиной 1 м. Положение шва нижнее. Сварка в неудобных условиях. Работа простая, сварщик выполняет 2 перемещения через набор в открытых объемах. Расчет через штучно- калькуляционное время.

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №2

Дайте устный ответ на вопросы:

1. Сущность и значение повышения качества продукции.
2. Расскажите о Технологическая подготовка производства.

Выполните практическое задание:

Рассчитать норму времени на приварку узлов набора ручной электродуговой сваркой к настилу платформы. Размеры узлов набора 10x500x1000. Количество узлов 4, шов таврового соединения с одной стороны и одним скосом одной кромки длиной 500 мм, с другой стороны без скоса кромки, катет шва 6 мм, длиной 500 м. Положение шва нижнее. Сварка в неудобных условиях. Работа простая, сварщик выполняет 3 перемещения через набор в открытых объемах. Расчет через неполное штучное время.

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №3

Дайте устный ответ на вопросы:

1. Сущность и задачи научной организации труда.
2. Формы и системы заработной платы.

Выполните практическое задание:

Рассчитать норму времени на ручную электродуговую сварку полотнища из трех листов размерами 6x800x1000. Сварка по длинной кромке. Шов стыкового соединения V-образный односторонний. Положение шва нижнее. Условия работы удобные. Работа простая, сварщик выполняет 2 передвижения с инструментом. Расчет через неполное штучное время.

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №4

Дайте устный ответ на вопросы:

1. Сущность заработной платы, принципы и методы её начисления.
2. Управление инструментальным хозяйством.

Выполните практическое задание:

Рассчитать норму времени на автоматическую сварку полотнища из 3 листов, размерами 8x1000x2000, весом 5 тонн. Шов стыкового соединения без скоса кромок, двусторонний. Сварка по короткой кромке. Условия работы удобные. Необходимо подготовить

полотнище к сварке с установкой изделия и поворотом на 180° . Переносной автомат на переменном токе. Сварка на плите (без флюсовой подушки). Задание средней сложности.

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №5

Дайте устный ответ на вопросы:

1. Организация ремонта и технического обслуживания сварочного производства по ЕСППР
2. Управление транспортным хозяйством

Выполните практическое задание:

Рассчитать норму времени на приварку 6 ребер жесткости длиной 5 м с помощью полуавтоматической сварки в среде углекислого газа, шов таврового соединения без скоса кромок, односторонний. Сварка полуавтоматом ПШП-10 электродной проволокой диаметром 1мм, катет шва 6 мм. Сварка в нижнем положении. Условия удобные. Сварщик совершает свободные перемещения с подающим механизмом, шлангами и держателем. Расстояние перемещений по 5м на каждое ребро.

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №6

Дайте устный ответ на вопросы:

1. Перечислите основные виды энергии.
2. Понятие производительности труда.

Выполните практическое задание:

Рассчитать норму времени на автоматическую сварку полотнища из 2 листов, размерами 10х3000х25000, весом 6 тонн. Шов стыкового соединения без скоса кромок, двусторонний. Сварка по длинной кромке. Условия работы удобные. Необходимо подготовить полотнище к сварке с установкой изделия и поворотом на 180° . Переносной автомат АДС -1000 на переменном токе. Сварка на плите (без флюсовой подушки).

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №7

Дайте устный ответ на вопросы:

1. Понятие себестоимости продукции, работ и услуг.
2. Рентабельность - показатель эффективности работы организации.

Выполните практическое задание:

Рассчитать норму времени на приварку ребер жесткости размерами 8х200х500 к настилу платформы. Количество узлов 8, шов таврового соединения без скоса кромок, катет шва 4 мм, длиной 0,5 м. Положение шва нижнее. Условия неудобные. Сварщик совершает 7

перемещений через набор в открытых объемах. Расчет выполнить через штучно-калькуляционное время. Сварка ручная.

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №8

Дайте устный ответ на вопросы:

1. Прибыль - основной показатель результатов хозяйственной деятельности.
2. Понятие оперативно-производственного планирования.

Выполните практическое задание:

Рассчитать норму времени на приварку узлов набора ручной электродуговой сваркой к полотнищу. Размеры узлов набора 12х400х3000. Количество узлов 4, шов с одной стороны таврового соединения с двумя скосами одной кромки длиной 3 м, с другой стороны без скоса кромки, катет шва 6 мм, длиной 3 м. Положение шва нижнее. Сварка в неудобных условиях. Работа простая, сварщик выполняет 3 перемещения через набор в открытых объемах. Расчет через неполное штучное время.

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №9

Дайте устный ответ на вопросы:

1. Предмет и задачи технического нормирования.
2. Структура технической нормы времени.

Выполните практическое задание:

Рассчитать норму времени на сварку полотнища из трех листов размерами 8х1000х2000. Сварка ручная по короткой кромке. Шов стыкового соединения V-образный односторонний. Положение шва нижнее. Условия работы удобные. В процессе работы требуется 2 перемещения сварщика с инструментом. Расчет через штучно-калькуляционное время.

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №10

Дайте устный ответ на вопросы:

1. Индивидуальная фотография рабочего дня.
2. Укрупненное нормирование сварочных работ

Выполните практическое задание:

Определить норму времени на полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа ребер жесткости к полотнищу 10 ребер из стали длиной 2 метра. Шов таврового соединения без скоса кромок, односторонний, диаметр электродной проволоки 1,2 мм, катет шва 4 мм. Сварка в нижнем положении. Условия работы удобные. Сварщик совершает свободные

перемещения с подающим механизмом, шлангом и держателем. Расстояние перемещений по 2м на каждое ребро. Задание простое полуавтомат ППП-9.

Критерии оценки

Оценка «5» (отлично), если вопрос раскрыт в полном объеме и студент ответил на дополнительные вопросы.

Оценка «4» (хорошо), если вопрос раскрыт в полном объеме и студент ответил не на все дополнительные вопросы.

Оценка «3» (удовлетворительно), если вопрос не раскрыт в полном объеме, но студент ответил на дополнительные вопросы.

Оценка «2» (неудовлетворительно), если вопрос не раскрыт в полном объеме и студент не ответил на дополнительные вопросы.

ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ

Количество вариантов каждого задания / пакетов заданий для экзаменуемого:

Количество билетов в наличии в соответствии с количеством экзаменуемых обучающихся. В каждом билете 2 теоретических вопроса и 1 практическое задание.

Время выполнения каждого задания билета: 20-25 минут

Ход выполнения задания

Общие компетенции	Показатели оценки результата	Оценка (да / нет)
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	– участие в работе научного студенческого общества; – выступления на научно-практических конференциях; – участие в конкурсах профессионального мастерства, выставках технического творчества; – успешное выполнение	

	программы профессионального модуля;	
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	–мотивированное обоснование выбора и применения методов и способов решения и полнота выполнения профессиональных задач в процессе выполнения работ по контролю качества металлов и сварочных конструкций;	
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	–правильность принятия решений в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность при осуществлении работ по контролю качества металлов и сварочных конструкций;	
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	–оперативность и результативность информационного поиска и использования необходимой информации;	
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	–результативность самостоятельной работы с интернет – ресурсами; –оформление результатов самостоятельной работы с использованием ИКТ;	
ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	–коммуникабельность, бесконфликтность, толерантность во взаимодействии с обучающимися, преподавателями и мастерами производственного обучения;	
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.	–проявление ответственности при выполнении заданий членами коллектива; –способность к самоанализу и коррекции результатов собственной работы и деятельности коллектива;	
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно	–умение самостоятельно организовать собственную деятельность;	

планировать повышение квалификации.	–планирование обучающимся повышения личного и квалификационного уровня;	
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	–оперативность и комплексность проведения анализа инноваций и тенденций в области контроля качества металлов и сварочных работ;	
ОК.10. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	–готовность к исполнению воинской обязанности; –оперативность реагирования в условиях чрезвычайных ситуаций.	

2) Осуществленный процесс:

профессиональные компетенции	показатели оценки результата	Оценка (да/нет)
ПК 4.1. Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ	<p>Определение правильной последовательности выполнения основных операций сборочно-сварочных работ;</p> <p>Определение правильной последовательности выполнение работ по основным операциям сварочного производства;</p> <p>Составление текущего плана производственных работ</p>	
ПК 4.2. Производить технологические расчёты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат.	<p>Обоснование выбора технологического оборудования приспособлений, мерительного и вспомогательного инструмента, необходимые при сборке изделий</p> <p>Определение последовательности выполнения прихваток</p> <p>Расчет режимов сварки, трудовых и материальных затрат</p>	
ПК 4.3. Применять методы и приёмы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства.	<p>Обоснование выбора технологического оборудования приспособлений, мерительного и вспомогательного инструмента, необходимые при сборке изделий</p> <p>- выбор сварочного материала</p> <p>технологические приемы сварки</p>	

	<p>технология сварки</p> <p>качество сборки конструкций</p> <p>качество сварного шва</p>	
<p>ПК 4.4. Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта.</p>	<p>Обоснование организации ремонта и технического обслуживания сварочного производства по ЕСПРР</p>	
<p>ПК 4.5. Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ</p>	<p>Обеспечение профилактики и безопасности условий труда на участке сварочных работ</p>	