



**КОМПЛЕКТ ОЦЕНОЧНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ №1.1  
ДЛЯ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА ПО  
СТАНДАРТАМ ВОРЛДСКИЛЛС РОССИЯ  
ПО КОМПЕТЕНЦИИ № 10 «СВАРОЧНЫЕ  
ТЕХНОЛОГИИ»  
(ДАЛЕЕ – ДЕМОНСТРАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН)**

## СОДЕРЖАНИЕ

Паспорт комплекта оценочной документации (КОД) № 1.1 по компетенции №10 «Сварочные технологии» .....	3
Задание для демонстрационного экзамена по комплекту оценочной документации № 1.1 по компетенции №10 «Сварочные технологии» (Образец) .....	17
Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена по КОД №1.1 по компетенции №10 «Сварочные технологии» .....	25
План застройки площадки для проведения демонстрационного экзамена по КОД № 1.1 по компетенции №10 «Сварочные технологии» .....	27
ПРИЛОЖЕНИЕ .....	28

## **Паспорт комплекта оценочной документации (КОД) № 1.1 по компетенции №10 «Сварочные технологии»**

Комплект оценочной документации (КОД) № 1.1 разработан в целях организации и проведения демонстрационного экзамена по компетенции №10 «Сварочные технологии» и рассчитан на выполнение заданий продолжительностью 3 часа.

КОД № 1.1 может быть рекомендован для оценки освоения основных профессиональных образовательных программ и их частей, дополнительных профессиональных программ и программ профессионального обучения, а также на соответствие уровням квалификации согласно Таблице (Приложение).

---

**1. Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта компетенции № 10 «Сварочные технологии» (WorldSkills Standards Specifications, WSSS), проверяемый в рамках комплекта оценочной документации (Таблица 1).**

**Таблица 1.**

<b>Раздел WSSS</b>	<b>Наименование раздела WSSS</b>	<b>Важность (%)</b>
<b>1</b>	<b>Организация работы</b>  Специалист должен знать и понимать:  – стандарты и законодательство, связанные с охраной труда, техникой безопасности, защитой и гигиеной в сварочной отрасли;  – ассортимент, применение и обслуживание средств индивидуальной защиты, применяемых в отрасли в любых заданных обстоятельствах;	<b>3,10</b>

- выбор и использование средств защиты, связанных со специфическими или опасными задачами;
- изображение чертежей ISO A и (или) E (американских и европейских);
- технические термины и обозначения, используемые в чертежах и планах;
- терминологию и данные по безопасности, предоставленные производителями;
- требования и последствия сварочного производства для окружающей среды и устойчивого развития;
- основные математические операции и преобразование величин;
- геометрические принципы, технологии и расчеты.

Специалист должен уметь:

- обеспечить безопасность труда в отношении самого себя и окружающих;
- Выбирать, носить и обслуживать СИЗ в соответствии с требованиями;
- распознавать опасные ситуации и принимать надлежащие меры в отношении собственной безопасности и безопасности иных лиц;
- следовать правильным производственным процессам при работе в опасной среде;
- обнаруживать и идентифицировать габаритные размеры и сварочные обозначения;

	<ul style="list-style-type: none"> <li>– следовать инструкциям, приведенным в паспорте безопасности материалов производителя;</li> <li>– поддерживать чистоту на рабочем месте;</li> <li>– выполнять работу в согласованные сроки;</li> <li>– выполнять необходимые соединения для конкретных сварочных процедур.</li> </ul>	
2	<p><b>Технологии подготовки и сборки</b></p> <p>Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Как интерпретировать сборочные или рабочие чертежи и сварочные обозначения;</li> <li>– Классификацию и конкретное применение сварочных расходных материалов, в том числе:</li> <li>– Кодировку и обозначение сварочных электродов</li> <li>– Выбор и подготовку сварочных электродов.</li> <li>– Как загрязнение поверхности может повлиять на характеристики готового сварного шва;</li> <li>– Правильные настройки сварочного аппарата: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Полярность при сварке;</li> <li>• Положение при сварке;</li> <li>• Материал;</li> <li>• Толщина материала;</li> </ul> </li> <li>– Любую точную настройку, требующуюся аппаратному обеспечению;</li> <li>– Методы подготовки кромок в соответствии с профилем шва, прочностью и материалом;</li> <li>– Методы контроля деформаций в стали, сплавах и</li> </ul>	0,40

алюминии.

Специалист должен уметь:

- настраивать сварочное оборудование в соответствии со спецификациями производителя, включая (среди прочего):
  - Полярность при сварке;
  - Силу тока в амперах при сварке;
  - Сварочное напряжение;
  - Скорость перемещения;
  - Угол перемещения/электрода;
  - Режим переноса металла.
- подготавливать кромки материала в соответствии со спецификациями и требованиями чертежей;
- выбирать и эксплуатировать соответствующие средства контроля для минимизации и коррекции деформаций;
- выполнять необходимые процедуры для контроля подачи тепла.

<b>3</b>	<p><b>Сварочные материалы</b></p> <p>Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– механические и физические свойства:</li><li>– углеродистой стали;</li><li>– соответствие технологии сварки используемому материалу;</li><li>– процесс выбора сварочных расходных материалов;</li><li>– правильное хранение и обработка сварочных расходных материалов;</li><li>– воздействие сварки на структуру материала.</li></ul> <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– использовать материалы с учетом их механических и физических свойств;</li><li>– правильно хранить расходные материалы с учетом типа, назначения и соображений безопасности;</li><li>– выбирать и подготавливать материалы с учетом ведомости материалов на чертеже;</li><li>– выбирать методы, используемые при защите зоны сварки от загрязнения.</li></ul>	<b>3,55</b>
----------	---	-------------

<b>4</b>	<p><b>Технология MMAW (111)</b></p> <p>Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– интерпретацию сварочных обозначений на чертежах;</li><li>– сварочные позиции, сварочные углы и скорости перемещения;</li><li>– методы эффективного пуска/остановки;</li><li>– техники, используемые для наплавления односторонних швов с проплавлением корня шва;</li><li>– техники, используемые для наплавления бездефектных стыковых и угловых сварных швов.</li></ul> <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– выполнять сварные швы в соответствии с международными спецификациями;</li><li>– интерпретировать сварочную терминологию для выполнения задач согласно спецификациям;</li><li>– выполнять сварку материалов из углеродистой стали во всех позициях (кроме вертикального шва, накладываемого сверху вниз) на трубопроводе и листе. выполнять односторонние сварные швы с полным проплавлением корня шва;</li><li>– осуществлять пуск/остановку.</li></ul>	<b>5,8</b>
----------	--	------------



8	<p><b>Завершение, обеспечение качества и испытания</b></p> <p>Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– международные спецификации для контроля качества сварного шва;</li> <li>– конкретную терминологию, используемую в сварочной отрасли;</li> <li>– несплошности/дефекты, которые могут возникнуть в процессе сварки;</li> <li>– важность чистоты сварочного металла для качества сварки;</li> <li>– перечень разрушающих и неразрушающих испытаний;</li> </ul> <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выполнять швы, соответствующие спецификациям чертежей и законодательным требованиям;</li> <li>– Распознавать дефекты сварных швов и принимать соответствующие меры по их исправлению;</li> <li>– Использовать правильные технологии, чтобы обеспечить чистоту сварочного металла;</li> <li>– Зачищать швы при помощи проволочных щеток, скребков, зубила и т.д.;</li> <li>– Сверять выполненные работы с требованиями чертежей, чтобы, по мере необходимости, отразить точность, перпендикулярность и плоскостность.</li> </ul>	0,75
	<b>Итого</b>	<b>13,60</b>

## 2. Форма участия:

Индивидуальная

## 3. Обобщенная оценочная ведомость.

В данном разделе определяются критерии оценки и количество начисляемых баллов (судейские и объективные) (Таблица 2).

Общее максимально возможное количество баллов задания по всем критериям оценки составляет 13,60.

**Таблица 2.**

№ п/п	Критерий	Модуль, в котором используется критерий	Проверяемые разделы WSSS	Баллы		
				Судейская (если это применимо)	Объективная	Общая
1	Визуально-измерительный контроль	1	1,2,3,4,8	0	7,10	<b>7,10</b>
2	Разрушающие испытания	1	3,4	0	4,50	<b>4,50</b>
3	Охрана труда и техника безопасности	1	1	0	2,00	<b>2,00</b>
<b>Итого =</b>				<b>0</b>	<b>13,60</b>	<b>13,60</b>

## 4. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке.

4.1. Минимальное количество экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции №10 «Сварочные технологии» - 4 чел. Дополнительное количество экспертов: главный эксперт, технический эксперт.

4.2. Минимальное количество рабочих мест составляет 5.

4.3. Расчет количества экспертов, исходя из количества рабочих мест и участников, осуществляется по схеме согласно Таблице 3.

**Таблица 3.**

Количество постов-рабочих мест \ Количество участников	5	5	5 - 10	5 - 10	5 - 10
От 1 до 5	4				
От 6 до 10		4			
От 11 до 15			6		
От 16 до 20				6	
От 21 до 25					6

### **5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке (при наличии)**

Запрещается проносить на Демонстрационный экзамен любой материал, который может быть использован для сборки проекта или его части.

Запрещается проносить на экзамен дополнительные расходные или тренировочные материалы.

Допускаются только предметы, перечисленные в разделе 8.2. Технического описания компетенции.

Таблица

Таблица соответствия

знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена по компетенции №10 «Сварочные технологии» по КОД № 1.1 профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами

Уровень аттестации (промежуточная/ ГИА)	Код и наименование ФГОС СПО	Основные виды деятельности ФГОС СПО (ПМ)	Профессиональные компетенции (ПК) ФГОС СПО	Наименование профессионального стандарта (ПС)	Наименование и уровень квалификаций ПС	WSSS/модули/ критерии оценки по КОД (по решению разработчика)
Комплект оценочной документации №1, продолжительность 3 часа., максимально возможный балл – 13,60 б.						
<b>Промежуточная</b> <b>Для ППСЗ</b> Согласно ( <a href="#">приложение</a> к настоящему ФГОС СПО). 19906 Электросварщик ручной сварки	Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 22.02.06 Сварочное производство	<b>Техник:</b> 4.3.5. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих ( <a href="#">приложение</a> к настоящему ФГОС СПО). <b>Специалист сварочного производства</b>	<b>Техник:</b> ПК 1.1. Применять различные методы, способы и приёмы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами.  ПК 1.2. Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций.  ПК 1.3. Выбирать оборудование,	Профессиональный стандарт Сварщик (утв. <a href="#">приказом</a> Министерства труда и социальной защиты РФ от 28 ноября 2013 г. N 701н)	<b>2 уровень</b> Электросварщик ручной сварки (2-3-й разряд);	Разделы WSSS: 1,2,3,4,8

		<p>4.4.5. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (приложение к настоящему ФГОС СПО).</p>	<p>приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.</p> <p>ПК 1.4. Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.</p> <p>5.4.5. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</p> <p><b>Специалист сварочного производства:</b></p> <p>ПК 1.1. Выбирать оптимальный вариант технологии соединения или обработки применительно к конкретной конструкции или материалу.</p> <p>ПК 1.2. Оценивать технологичность свариваемых конструкций, технологические свойства</p>			
--	--	--	---	--	--	--

			<p>основных и вспомогательных материалов.</p> <p>ПК 1.3. Делать обоснованный выбор специального оборудования для реализации технологического процесса по профилю специальности.</p> <p>ПК 1.4. Выбирать и рассчитывать основные параметры режимов работы соответствующего оборудования.</p> <p>ПК 1.5. Выбирать вид и параметры режимов обработки материала с учётом применяемой технологии.</p> <p>5.4.5. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</p>			
<p><b>ГИА для ППКР</b></p> <p><b>(Согласно</b></p>	15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированно	4.3.1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных	Профессиональный стандарт Сварщик (утв. <a href="#">приказом</a> Минист	<b>2 уровень</b> Электросварщик ручной сварки (3-й	Разделы WSSS: 1,2,3,4,8

<p>Приложение к <u>ФГОС СПО</u> по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) <b>п.1</b>)</p>	<p>й сварки (наплавки)</p>	<p>сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;</p> <p>4.3.2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;</p>	<p>металлоконструкций.</p> <p>ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.</p> <p>ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.</p> <p>ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.</p> <p>ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.</p> <p>ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под</p>	<p>ерства труда и социальной защиты РФ от 28 ноября 2013 г. N 701н)</p>	<p>разряд);</p> <p><b>3 уровень</b></p> <p>Электросварщик ручной сварки (4-й разряд);</p>	
---	----------------------------	--	---	---	---	--

			<p>сварку.</p> <p>ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.</p> <p>ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.</p> <p>ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>			
--	--	--	---	--	--	--





**Задание для демонстрационного экзамена по комплекту  
оценочной документации № 1.1 по компетенции №10  
«Сварочные технологии» (Образец)**

Задание включает в себя следующие разделы:

1. Формы участия
2. Модули задания, критерии оценки и необходимое время
3. Необходимые приложения

Продолжительность выполнения задания: 3 ч.

## 1. ФОРМА УЧАСТИЯ

Индивидуальная

## 2. МОДУЛИ ЗАДАНИЯ, КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ И НЕОБХОДИМОЕ ВРЕМЯ

Модули и время сведены в Таблице 1.

Таблица 1.

№ п/п	Критерий	Модуль, в котором используется критерий	Время на выполнении модуля	Проверяемые разделы WSSS	Баллы		
					Судейская (если это применимо)	Объективная	Общая
1	Визуально-измерительный контроль	1	3	1,2,3,4,8	-	7,10	<b>7,10</b>
2	Испытания на излом	1	3	3,4	-	4,50	<b>4,50</b>
3	Охрана труда и техника безопасности	1	3	1	-	2,00	<b>2,00</b>
<b>Итого =</b>					<b>-</b>	<b>13,60</b>	<b>13,60</b>

### Модули с описанием работ

Вся сварка вертикальных или наклонных сварных швов осуществляется только по направлению вверх (на подъём).

К оценке принимаются только полностью сваренные образцы, не имеющие сквозных дефектов, очищенные от шлака и следов дыма. В случае невыполнения данного требования, баллы за изделие не начисляются, оценка не проводится!

Требования к участнику демонстрационного экзамена при выполнении практической работы:

- выполнять сварочный процесс 111 (ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом) без посторонней помощи;
- во время проведения демонстрационного экзамена могут применяться

только материалы, которые были предоставлены организатором ДЭ (за исключением спецодежды сварщика). Организатор предоставляет пластины для тренировки, подбора и проверки режима сварки перед демонстрационным экзаменом в соответствии с требованиями ИЛ.

Размеры пластин для тренировки:

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

Шлифовка и использование абразивных материалов:

- снятие сварного шва не допускается на любой из поверхностей облицовки. «Облицовка» определяется как завершающий слой сварного шва, который имеет соответствующие размеры и форму;
- обработка проволочной щеткой, ручной или механической, может применяться на всех сварочных поверхностях первого модуля «Контрольные образцы»;

Крепежные устройства должны обеспечивать свободную усадку сварного шва и не предотвращать возможную деформацию соединения.

Прихватки:

- прихватки устанавливаются согласно экзаменационному заданию.
- прихватки не выполняются с обратной стороны стыковых соединений.

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.

**Модуль 1 (Приложение 1):**

Участник представляет полностью собранные контрольные образцы членам экзаменационной комиссии для клеймения.

**1.1. Испытательный образец стыкового соединения труб состоит из двух (2) деталей диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм**

Материал: Сталь марки 09Г2С, 20, Ст3

Один образец – сварка снизу-вверх с фиксацией трубы в положении 45 градусов (с V-образной разделкой кромок при соединении встык). Сварка трубы производится в неповоротном положении. Сборка трубы и последующая ее зачистка может проводиться в любом пространственном положении.

Положение сварки: H45-H-L045-6G – снизу вверх

Количество прихваток – 4 штуки, длина прихваток – 5- 15 мм.

Величина зазора при сборке не регламентируется и выбирается участником самостоятельно.

Сварочные процессы: **корневой** проход – 111, заполняющий и облицовочный– 111.

Критерии оценки: правильно собранный и полностью заваренный образец трубы с полным проваром корня шва. Контроль ВИК.

**Сборка изделия:** Изделие должно быть собрано согласно требованиям чертежа. В случае обнаружения неправильной сборки, изделие подлежит разобрать, удалить прихватки и собрать повторно. Время дополнительное НЕ предоставляется!

**1.2 Один образец для сварки таврового соединения состоит из двух (2) пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, длину 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм**

Материал: Сталь марки 09Г2С, 20, Ст3

Сварочный процесс: 111

Положение сварки: вертикальное (PF) – 111.

Количество прихваток– 3, расположение прихваток в соответствии с чертежом, длина прихваток на торцах соединения не более 8 мм, на задней стороне не более 25 мм.

Сварка углового шва на лицевой стороне, шов таврового образца имеет катет шва равный **10 мм** с допустимым отклонением (+ 2.0/ -0) мм.

Угол сопряжения между деталями должен составлять 90°.

Швы таврового соединения должны быть выполнены за два слоя и минимум два, максимум три прохода, включая корневой.

В случае несоблюдения данного требования, изделия к оценке не принимаются и баллы не начисляются.

Образцы со сварными швами, выполненными за один или более трех проходов, НЕ получают никаких оценок.

**Критерии оценки:** правильно собранные и полностью заваренные образцы таврового соединения. Контроль: ВИК, проверка на излом. При проверке качества сварочного шва 20 мм с каждой стороны не учитываются.

**Сборка изделия:** Изделие должно быть собрано согласно требованиям чертежа. В случае неправильной сборки модуль к оценке не принимается! В случае обнаружения неправильной сборки, изделие подлежит разобрать, удалить прихватки и собрать повторно. Время дополнительное НЕ предоставляется!

**1.3. Испытательный образец стыковое соединение в горизонтальном положении состоит из двух (2) пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок)**

Материал: Сталь марки 09Г2С, 20, Ст3

Сварочные процессы: Корневой проход: 111;

Заполняющий и облицовочный: 111.

Сборка образца: Количество прихваток – 2, расположение прихваток – на расстоянии 20 мм от краев, длина прихваток 5 – 15 мм, зазор не регламентируется.

Положение сварки: горизонтальное, (РС)

Критерии оценки: правильно собранный и полностью заваренный образец пластин с полным проваром корня шва. Контроль: ВИК. При проверке качества сварочного шва 20 мм с каждой стороны не учитываются.

**Сборка изделия:** Изделие должно быть собрано согласно требованиям чертежа. В случае обнаружения неправильной сборки, изделие подлежит разобрать, удалить прихватки и собрать повторно. Время дополнительное НЕ предоставляется!

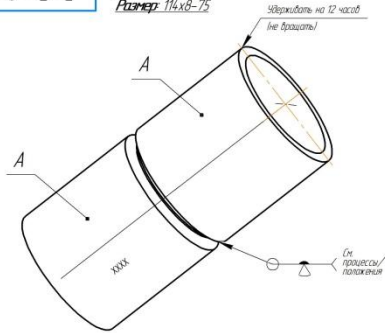
### **3. НЕОБХОДИМЫЕ ПРИЛОЖЕНИЯ**

Приложение 1

Перед. вид  
Стор. №  
Перед. и задн.  
Вид с шва  
Вид с шва  
Перед. и задн.  
Вид с шва

**III - перед вид**

**КСС ПР-БА А1**  
Размер: 114x8-75



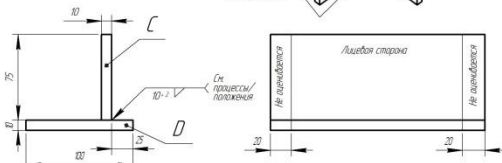
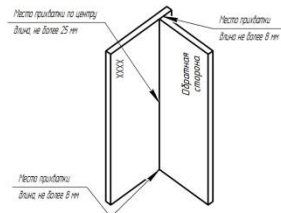
**ОЦЕНКА:**  
1 ВКК - 100%

**СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:**  
Корневой проход: 111 (SMAW)/Н-045 (GG)  
Заполняющий и облицовочный: 111 (SMAW)/Н-045 (GG)

**ВНИМАНИЕ:** кол-во прихваток - четыре, длина 5-15мм.

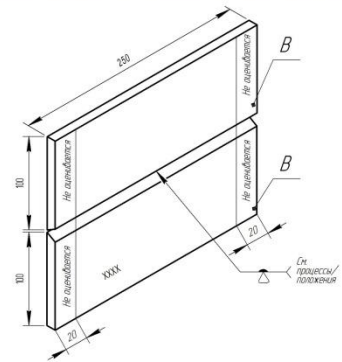
**КСС ПЛАСТИН А4:**  
Толщина: 10 мм  
Сварочный процесс: 111 (SMAW)  
Положение сварки: PF (3F)

**ОЦЕНКА:**  
1 ВКК - 100%  
2 Разрушающий контроль



**КСС ПЛАСТИН А3**  
Толщина: 10 мм

Зазор = два люфта



**ОЦЕНКА:**  
1 ВКК - 100%

**СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:**  
Корневой проход: 111 (SMAW)/PC (2G)  
Заполняющий и облицовочный: 111 (SMAW)/PC (2G)

**ВНИМАНИЕ:** кол-во прихваток - две, длина 5-15 мм.

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

- 1 Сварка соединений производится в любом пространственном положении.
- 2 Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не далее 15 мм. Максимум четыре прихватки для testaбога соединения труб.
- 3 Все соединения труб и пластин необходимо прокаливать перед сваркой.
- 4 Все пластины и трубы должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
- 5 Не допускается очистка лицевых и корневого далакоа абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
- 6 XXXX- Маркировка.

**КСС пластин А4:**

- 1 Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 10 мм (-0, +2)
- 2 Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х.
- 3 Угол сопряжения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90°.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

**Вид сварки - 111**

Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Изм1	Лист	Калининков				
Разработ	Лист	Декава С.				
Пров	Лист					
Т.контр	Лист					
Н.контр	Лист					
Утв	Лист					

ДЗ-2020  
КОД1, В1

Ст3, 20, 09Г2С

WorldSkills Russia

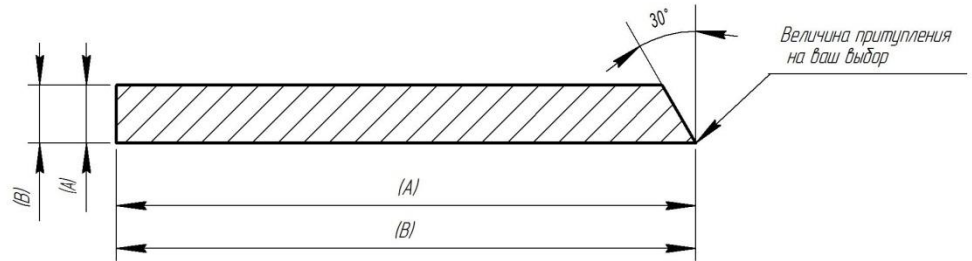
Формат А3

Копировал

Формат А3

# Вид сварки - 111

## Детализированный чертеж



## Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Сталь марки Ст3	Труба $\phi$ 114x8-75	Токарная обработка 30 град.
B	2	Сталь марки Ст3	Пластина 10x100x250	Фрезерная обработка 30 град.
C	1	Сталь марки Ст3	Пластина 10x100x250	
D	1	Сталь марки Ст3	Пластина 10x75x250	

Подп. и дата

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Вид сварки - 111

Лист

2

Копировал

Формат А4



**Примерный план работы Центра проведения  
демонстрационного экзамена по КОД №1.1 по компетенции №10  
«Сварочные технологии»**

	<b>Примерное время</b>	<b>Мероприятие</b>
<b>Подготовительный день</b>	08:00	Получение главным экспертом задания демонстрационного экзамена
	08:00 – 08:20	Проверка готовности проведения демонстрационного экзамена, заполнение Акта о готовности/не готовности
	08:20 – 08:30	Распределение обязанностей по проведению экзамена между членами Экспертной группы, заполнение Протокола о распределении
	08:30 – 08:40	Инструктаж Экспертной группы по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении
	08:40 – 09:00	Регистрация участников демонстрационного экзамена
	09:00 – 09:30	Инструктаж участников по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении
	09:30 – 14:00	Распределение рабочих мест (жеребьевка) и ознакомление участников с рабочими местами, оборудованием, графиком работы, иной документацией и заполнение Протокола
	<b>День 1</b>	09:00 – 09:30
09:30 – 10:00		Брифинг экспертов
10:00 – 13:00		Выполнение модуля 1 для ЭГ1
13:00 – 14:00		Обед
14:00 – 16:30		Работа экспертов, заполнение форм и оценочных ведомостей
16:30 – 18:00		Подведение итогов, внесение главным экспертом баллов в CIS, блокировка, сверка баллов, заполнение итогового протокола

\* Если планируется проведение демонстрационного экзамена для двух и более экзаменационных групп (ЭГ) из одной учебной группы одновременно на одной площадке, то это также должно быть отражено в плане.

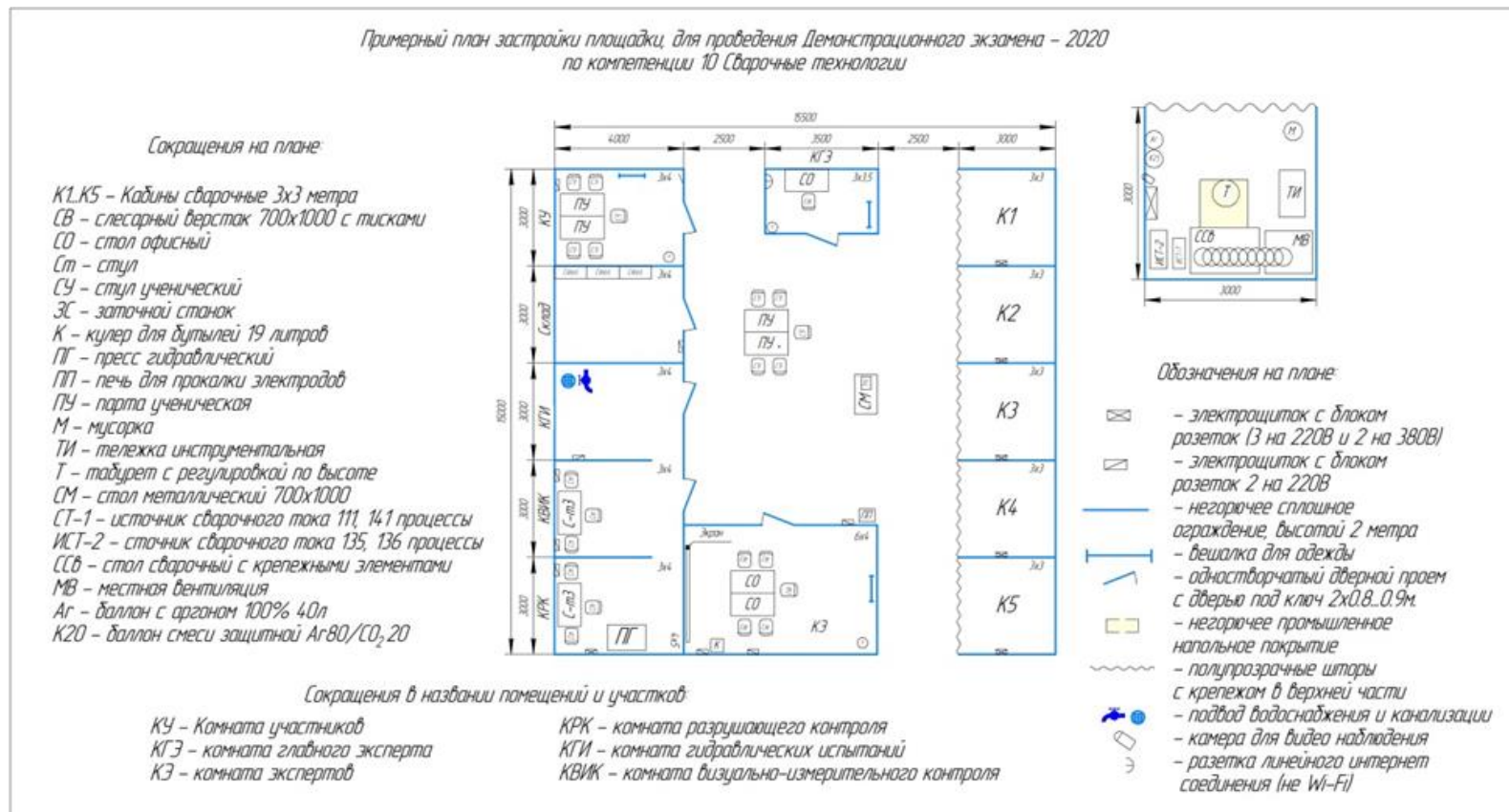
Примерный план рекомендуется составить таким образом, чтобы продолжительность работы экспертов на площадке не превышала нормы, установленные действующим законодательством. В случае необходимости превышения установленной продолжительности по объективным причинам, требуется согласование с экспертами, задействованными для работы на соответствующей площадке.

## План застройки площадки для проведения демонстрационного экзамена по КОД № 1.1 по компетенции №10 «Сварочные технологии»

Компетенция: Сварочные технологии

Номер компетенции: 10

Общая площадь площадки: 232,5 м<sup>2</sup>



## **ПРИЛОЖЕНИЕ**

Инфраструктурный лист для КОД № 1.1.