

Оценочный лист
выполнения модуля

по компетенции **Сварочные технологии**

ФИО студента _____
 Наименование учреждения _____
 Место проведения _____
 Дата проведения _____
 Начало выполнения работы: _____ Окончание выполнения работы: _____

№	Критерии оценки	Макс. баллы	Факт. баллы
1	Соблюдение правил охраны труда и техники безопасности	26	
	Использование спецодежды и индивидуальной защиты при сварке	2	
	Проверка исправности оборудования, инструментов и приспособлений	2	
	Использование инструментов и приспособлений по назначению	2	
	Использование очков при отбивке шлака и шлифовании	5	
	Использования ограждающей ширмы	5	
	Своевременное обесточивание сварочного инвертора и шлифовальной машинки	5	
	Действия при залипании электрода (если залипания не было 1 балл)	1	
	Отсутствие замыкания держателя на массу	1	
	Устойчивость изделия при сварке	2	
	Использование щёток и веников при уборке рабочего места	1	
2	Организация рабочего места	10	
	Проверка на соответствие оборудования, инструментов и приспособлений	2	
	Проверка заготовок и расходного материала	2	
	Размещение материалов, инструментов и приспособлений на рабочем месте	2	
	Отсутствие захламления рабочего места	2	
	Уборка рабочего места	2	
3	Последовательность и качество сборки	25	
	Выдержка последовательности операций	2	
	Выбор режима сварки	5	
	Подготовка кромок	2	
	Соответствие угловых размеров	5	
	Соответствие линейных размеров	5	
	Эстетика изделия	2	
	Выполнение нормы времени	2	
	Выполнение визуального контроля	2	
4	Качество сварных соединений	34	
	Отсутствие трещин	2	
	Расхождения и кратеры шва менее 1,5 мм	2	
	Отсутствие прожога	2	
	Отсутствие шлака и брызг (должно быть удалено более 99%)	2	
	Отсутствие следов шлифования	2	
	Вкрапления и поры не более 2 дефектов	2	
	Отсутствие свищей	2	
	Подрезы менее 0,5 мм	2	
	Отсутствие нахлеста	2	
	Отсутствие непровара	2	
	Чрезмерная вогнутость корня сварного шва ГОСТ 5264-80; 16037-80; 11534-75	2	
	Излишняя глубина провара шва ГОСТ 5264-80; 16037-80; 11534-75	2	
	Излишняя выпуклость не более 2,5 мм	2	
	Отсутствие не полностью заполненных швов	2	
	Линейное смещение не более 1,0	2	
	Размеры угловых швов 6+2 мм	2	
	Излишняя ширина лицевой стороны стыкового шва не более 2,0 мм	2	
5	Полное выполнение задания	5	
Всего:		100	