

Демонстрационный экзамен



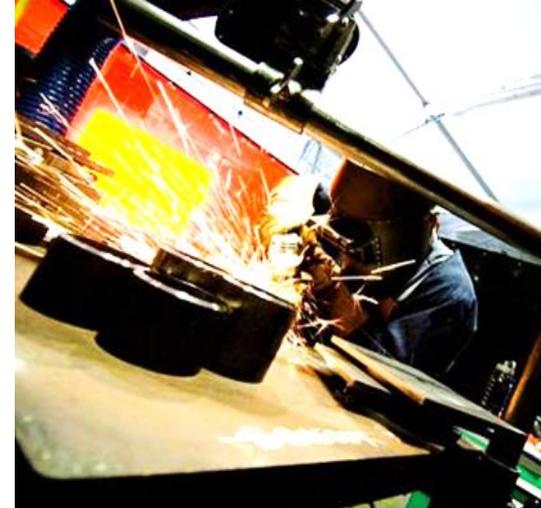
«Сварщик ТОП-50»

Общие сведения Главных сертифицированных Экспертов компетенции «Сварочные технологии»

ФИО эксперта (полностью)	Эксперт WSR	Должность	Рабочий и мобильный телефон	E-mail
Калашников Владимир Александрович	Сертифицированный эксперт движения WorldSkills Russia	Мастер п/о по сварке и преподаватель Спец. дисциплин ГАПОУ ТО «ТГСИиГХ»	8-912-398-75-31	samyel@bk.ru
Дюкова Светлана Вячеславовна	Сертифицированный эксперт движения WorldSkills Russia	Мастер п/о по сварке и преподаватель спец. дисциплин. ГБПОУ МО «Колледж « Коломна»	8-916-805-32-55	cve2020@yandex.ru
Захаришина Нина Михайловна	Сертифицированный эксперт движения WorldSkills Russia	Руководитель РЦС Мастер п/о и преподаватель по сварке НТК им. А.И. Покрышкина	8-952-910-13-60	nina23zaxari@mail.ru
Голов Сергей Алексеевич	Сертифицированный эксперт движения WorldSkills Russia	И.О. Директора в образовательном учреждении	8-903-825-44-57	sgolov1979@mail.ru
Ласкин Виктор Владимирович	Сертифицированный эксперт движения WorldSkills Russia	Руководитель РЦК МО	8-916-063-24-57	laskinv@tspk-mo.com

СВАРЩИК ТОП 50

Демонстрационный экзамен



ГИА

ВКР

ВПКР – в виде Демонстрационного
экзамена

ДП



Демонстрационный экзамен – форма оценки соответствия уровня знаний, умений, навыков студентов и выпускников, осваивающих программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, специалистов среднего звена, позволяющих вести профессиональную деятельность в определенной сфере и (или) выполнять работу по конкретным профессии или специальности в соответствии со стандартами Ворлдскиллс Россия.



ДЭ по методике WorldSkills дает
ВОЗМОЖНОСТИ:

**Учебным заведениям –
обновление материальной
базы**



**Перечень поручений Президента РФ по итогам встречи
с членами национальной сборной России
по профессиональному мастерству от 29.12.2016 Пр-2582:**

внедрение **демонстрационного экзамена** по стандартам «Ворлдскиллс Россия» в качестве государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, предусмотрев в том числе, что результаты демонстрационного экзамена по стандартам «Ворлдскиллс Россия» и участия в чемпионатах по профессиональному мастерству по стандартам «Ворлдскиллс» приравниваются к результатам государственной итоговой аттестации, **а также внесение соответствующих изменений в законодательство Российской Федерации.**



Демонстрационный экзамен

- Демонстрационный экзамен – мероприятие в рамках Государственной итоговой аттестации выпускников системы СПО, проводимое по конкурсному заданию и критериям Национального финала.
- Основная задача – **измерить** и **сравнить** уровень подготовки выпускников СПО с уровнем выпускников в мире.



Демонстрационного экзамена в ГИА

- ❖ - оценка качества подготовки кадров;
- ❖ - определение точек роста СПО (обр. программы, мат-тех. база, педагогический состав)
- ❖ - Выпускник может получить предложение на работу по итогам экзамена
- ❖ - Предприятие может осуществить подбор сотрудников из числа выпускников
- ❖ - Публичность и открытость проведения экзамена (live трансляции, зрители)





Регистрация группы

e-SIM

Согласие на обработку персональных данных несовершеннолетнего

В Союз «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров
«Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)»



101000, г. Москва, Тургеневская площадь, д.2

Согласие на обработку персональных данных

Я, _____ (фамилия, имя, отчество полностью), проживающий по адресу: _____

_____, паспорт серии _____ номер _____

выданный _____ (дата) органом _____

являясь представителем **несовершеннолетнего** _____ (фамилия, имя, отчество полностью), проживающего по адресу: _____

_____, паспорт серии _____ номер _____

выданный _____ (дата) органом _____

на основании _____

(указываются реквизиты доверенности или иного документа, подтверждающего полномочия этого представителя, например, свидетельства о рождении) действуя свободно, своей волей и в своем интересе, настоящим даю согласие **Союзу «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)» (101000, город Москва, площадь Тургеневская, дом 2)** на обработку персональных данных вышеуказанного несовершеннолетнего лица **в целях** организации его участия в чемпионатах по профессиональному мастерству, демонстрационном экзамене по стандартам Ворлдскиллс Россия, отечественных, зарубежных и международных презентациях, конференциях, семинарах, симпозиумах, «круглых столах», выставках, форумах, конкурсах профессионального мастерства, олимпиадах и иных массовых мероприятиях, а также для обработки данных о результатах его участия в них; содействия повышению уровня профессиональных навыков, развития его компетенций, в том числе содействие ему в поиске работы и его трудоустройству; создания и развития профессиональных сообществ с его участием по отраслям экономики Российской Федерации; развития его профессионального самоопределения, его участия в образовательных и экономических процессах Российской Федерации; повышения его популярности и его имиджа как представителя рабочих профессий; включения его данных в реестр экспертов; привлечения его в качестве волонтера.

Согласие на обработку персональных данных (совершеннолетних)

В Союз «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)»



101000, г. Москва, Тургеневская площадь, д.2

Согласие на обработку персональных данных

Я, _____
(фамилия, имя, отчество полностью), проживающий по адресу: _____

_____, паспорт серии _____ номер _____, выданный _____ (дата) органом _____

действуя свободно, своей волей и в своем интересе, настоящим даю согласие **Союзу «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)» (101000, город Москва, площадь Тургеневская, дом 2)** на обработку моих персональных данных **в целях** организации моего участия в чемпионатах по профессиональному мастерству, демонстрационном экзамене по стандартам Ворлдскиллс Россия, отечественных, зарубежных и международных презентациях, конференциях, семинарах, симпозиумах, «круглых столах», выставках, форумах, конкурсах профессионального мастерства, олимпиадах и иных массовых мероприятиях, а также для обработки данных о результатах моего участия в них; содействия повышению уровня профессиональных навыков, развития моих компетенций, в том числе содействие мне в поиске работы и моему трудоустройству; создания и развития профессиональных сообществ с моим участием по отраслям экономики Российской Федерации; развития моего профессионального самоопределения, моего участия в образовательных и экономических процессах Российской Федерации; повышения моей популярности и моего имиджа как представителя рабочих профессий; включения моих данных в реестр экспертов; привлечения меня в качестве волонтера.

Я даю согласие на обработку **следующих персональных данных**: фамилия, имя, отчество, фотография, пол, возраст, год, месяц, дата рождения, место рождения, адрес субъекта персональных данных (а также его представителя (при наличии) и дата регистрации по указанному адресу, номер телефона домашнего и мобильного, адрес электронной почты, логин и первоначальный пароль доступа к личному кабинету в программах мониторинга, сбора и обработки данных информационных систем соревнований, номер основного документа, удостоверяющего личность, сведения о дате выдачи указанного документа и выдавшем его органе; номер документа, удостоверяющего право въезда на территорию Российской Федерации и выезда из Российской Федерации, сведения о дате выдачи указанного документа и выдавшем его органе; семейное и социальное положение, наличие и возраст детей; страховой номер индивидуального лицевого счета (СНИЛС), идентификационный номер налогоплательщика (ИНН), сведения из справок 2-НДФЛ,



Согласие на ДЭ от Экспертов

Руководителю
ПКЦ WorldSkills Russia
в Новосибирской области

*Выполняется на фирменном бланке
организации-работодателя*

СОГЛАСИЕ НА УЧАСТИЕ

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

полное наименование организации-работодателя

выражает согласие на участие в пилотной апробации проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс в государственных образовательных организациях, подведомственных министерству труда, занятости и трудовых ресурсов Новосибирской области

Иванова Ивана Ивановича, старшего мастера

ФИО, должность

в качестве члена экспертной комиссии по компетенции:

Сварочные технологии

наименование компетенции

на базе центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия:

Наименования образовательного учреждения

наименование ПОУ, на базе которого создан ЦПДЭ

Руководитель
организации-работодателя

М.П.

И.О. Фамилия

СОГЛАСЕН
Эксперт
И.О. Фамилия



СОГЛАСИЕ НА ОБРАБОТКУ ПЕРСОНАЛЬНЫХ ДАННЫХ

СОГЛАСИЕ

НА ОБРАБОТКУ ПЕРСОНАЛЬНЫХ ДАННЫХ

Я, _____
паспорт _____

адрес регистрации: _____

даю свое согласие на обработку в государственное автономное учреждение дополнительного профессионального образования «Новосибирский центр развития профессионального образования» моих персональных данных, относящихся исключительно к перечисленным ниже категориям персональных данных: фамилия, имя, отчество; дата рождения; тип документа, удостоверяющего личность; гражданство; адрес регистрации; СНИЛС; номер ИНН; образование; профессия; место работы; номер контактного телефона; данных ОМС.

Я даю согласие на использование персональных данных исключительно в целях участия в пилотной апробации проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс в государственных образовательных организациях, подведомственных министерству труда, занятости и трудовых ресурсов Новосибирской области.

Настоящее согласие предоставляется мной на осуществление действий в отношении моих персональных данных с применением автоматизированных средств обработки, которые необходимы для достижения указанных выше целей, включая (без ограничения) сбор, систематизацию, накопление, хранение, уточнение (обновление, изменение), использование, передачу третьим лицам для осуществления действий по обмену информацией, обезличивание, блокирование персональных данных, а также осуществление любых других действий, предусмотренных действующим законодательством Российской Федерации.

Я проинформирован, что ГАУ ДПО НСО «Новосибирский центр развития профессионального образования» гарантирует обработку моих персональных данных в соответствии с действующим законодательством РФ как неавтоматизированным, так и автоматизированным способами.

Данное согласие действует до достижения целей обработки персональных данных и в течение срока хранения информации.

Данное согласие может быть отозвано в любой момент по моему письменному заявлению.

Я подтверждаю, что, давая такое согласие, я действую по собственной воле и в своих интересах.

« ____ » _____ 2017 г. / /
подпись *ФИО*

Форма заявок



**Форма заявки
на согласование состава экспертной группы для оценки выполнения заданий
демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия**

Субъект РФ:

Наименование образовательной организации:

Наименование и адрес Центра проведения демонстрационного экзамена:

№	Компетенция	Даты проведения	ФИО	Должность	Место работы	№ Свидетельства

Руководитель образовательной организации

_____ / _____ /

М.П.

Заявление от студента на участие в ДЭ



Директору
наименование профессионального
образовательного учреждения
П.П. Петрову
студента № группы
специальность/профессия
«наименование
специальности/профессии»
И.И. Иванова
тел.: +7 900 000 00 00

заявление

Прошу допустить меня к участию в пилотной апробации проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс в государственных образовательных организациях, подведомственных министерству труда, занятости и трудовых ресурсов Новосибирской области в качестве участника по компетенции «Наименование компетенции».

Согласие на обработку персональных данных прилагаю.

дата

Подпись / Расшифровка подписи

Сводная заявка на участников группы



УЧАСТНИКИ в рамках реализации проекта «Шаги к будущей профессии» на территории «Специальной экономической зоны «Шаг к будущей профессии» г.п.п. «Партизанский»										применяются в целях реализации инициативы «Профессионалы - 67.64» - 69-64.10.17 г.п.п.							
Инициалы	Участник	Регистрационный номер	Специальность	Фамилия	Имя	Отчество	Проживание	Дата рождения	Электронная почта	Телефон	Полное наименование учебной организации	Специальность (профиль)	Курс обучения	Полное наименование	Дата регистрации	Специальность (СНИП)	ИИИ
Сводная заявка	участник	Шаг к будущей профессии	Специальность	Иванова	Валерия	Валерьевна	РФ	14.03.1999	valyria03@ya.ru	80131004303	Муниципальное бюджетное учреждение образования «Центр профессионального образования «Шаг к будущей профессии» г.п.п. «Партизанский»	Сварщик (профиль)	3	Средняя школа №118707	УФНС России по Ивановской области	18134004346	
Сводная заявка	участник	Шаг к будущей профессии	Специальность	Бутус	Зина	Петровна	РФ	14.04.1999	zina14@ya.ru	80413244744	Муниципальное бюджетное учреждение образования «Центр профессионального образования «Шаг к будущей профессии» г.п.п. «Партизанский»	Сварщик (профиль)	3	Средняя школа №144100	УФНС России по Ивановской области	17030102417	
Сводная заявка	участник	Шаг к будущей профессии	Специальность	Васильева	Ольга	Васильевна	РФ	22.04.1999	olga.vasiljeva1999@mail.ru	80130413340	Муниципальное бюджетное учреждение образования «Центр профессионального образования «Шаг к будущей профессии» г.п.п. «Партизанский»	Сварщик (профиль)	3	Средняя школа №04701	УФНС России по Ивановской области	18131433344	
Сводная заявка	участник	Шаг к будущей профессии	Специальность	Гриба	Анна	Васильевна	РФ	10.04.1999	griba10@gmail.com	80134311344	Муниципальное бюджетное учреждение образования «Центр профессионального образования «Шаг к будущей профессии» г.п.п. «Партизанский»	Сварщик (профиль)	3	Средняя школа №141133	УФНС России по Ивановской области	18131343404	
Сводная заявка	участник	Шаг к будущей профессии	Специальность	Горюхова	Анастасия	Ивановна	РФ	11.03.1998	anastasiya113@mail.ru	80413244744	Муниципальное бюджетное учреждение образования «Центр профессионального образования «Шаг к будущей профессии» г.п.п. «Партизанский»	Сварщик (профиль)	3	Средняя школа №018104	УФНС России по Ивановской области	11731374623	
Сводная заявка	участник	Шаг к будущей профессии	Специальность	Горюхова	Анастасия	Ивановна	РФ	20.04.1999	anastasiya20@mail.ru	80413244744	Муниципальное бюджетное учреждение образования «Центр профессионального образования «Шаг к будущей профессии» г.п.п. «Партизанский»	Сварщик (профиль)	3	Средняя школа №001434	УФНС России по Ивановской области	18131131134	

Основные требования к проведению демонстрационного экзамена по стандартам WorldSkills

* Организация и проведение демонстрационного экзамена сертифицированным экспертом Союза «Ворлдскиллс Россия»

* Соответствие площадок проведения требованиям WSR

* Использование системы оценивания CIS

* Недопустимость оценки выполнений заданий экспертами, представляющими с экзаменуемым одну образовательную организацию

Не допускается проведение экзамена в группах, сформированных из разных учебных групп.

Количество участников ДЭ должно быть не менее 70% от количества студентов учебной группы



Структура Экспертного сообщества WorldSkills

Россия



Функции Экспертов WorldSkills при проведениях ДЭ

- ❑ 1. Главный сертифицированный эксперт Союза «Ворлдскиллс Россия» (независимый);
- ❑ 2. Технический эксперт площадки от организации (место проведения);
- ❑ 3. Ответственный за внесение оценок в CIS «Главный сертифицированный эксперт Союза «Ворлдскиллс Россия» (независимый)»;
- ❑ 4. Судейское жюри для оценки критериев **на ДЭ для выполнения этой функции назначаются эксперты, прошедшие обучение по программе для экспертов ДЭ.**

Объективных (3 эксперта)/ принимающие в Судействе (3 эксперта) (НЕЗАВИСИМЫЕ и ни с этого образовательного учреждения).

- ❑ 5. **ОТ и СН прошедшие обучение по программе для экспертов ДЭ** из Роспотребнадзором (Независимый/приглашается на усмотрения организации ОУ)



НЕ ДОПУСКАЕТСЯ

оценивание работ студентов и выпускников экспертами, принимавшими участие в их подготовке (обучении) или представляющими одну с экзаменуемыми образовательную организацию.



Эксперт-компатриот:

Эксперты-компатриоты не допускаются на площадку проведения ДЭ.



Особые полномочия, которыми могут быть наделены эксперты:



- * Проверка паспортов (ученических билетов; зачетных книжек) обучающихся и экспертов при проведении ДЭ выделяется сотрудник от организаторов в присутствии Главного сертифицированного эксперта Союза «Ворлдскиллс Россия» (независимого);
- * Хронометраж на ДЭ (работающие независимые эксперты);
- * На усмотрение Главного эксперта на площадку может быть назначено лицо, ответственное за взаимодействие со средствами массовой информации и другими лицами, не находящимися на площадке проведения экзамена (зрители, родители, наблюдатели, сопровождающие лица и др.). Ответственное лицо отвечает за соблюдение указанными лицами правил поведения, не мешающих ходу Демонстрационного экзамена и не ведущих к нарушению прав и обязанностей участников.

Основные термины на демонстрационном экзамене :



- ❖ - Кодекс этики
- ❖ - «Методика организации и проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия»
- ❖ - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ КОМПЕТЕНЦИИ «СВАРОЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ» ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА.
- ❖ - Техническое задание ДЭ, (**не применяется внесение 30%**)
- ❖ - Инфраструктурный лист ДЭ
- ❖ - «Тулбокс» (Для ДЭ может быть предоставлен организаторами; или обучающиеся имеют свой инструмент в соответствии «Тулбокса»)
- ❖ - План застройки учебной мастерской
- ❖ - План работы учебной мастерской (SMP)

SMP содержит ежедневный план работы учебной мастерской , который содержит все активности, происходящие в учебной мастерской на каждый день отдельно. SMP вывешивается в распечатанном виде.

SMP, применяемый для ДЭ, может быть объединен в день С-1.

- ❖ - Критерии оценки
- ❖ - **CIS, 62.2** - бальная из 100 баллов и переведены в 500 бальную шкалу результатов

Кодекс этики

Ссылка:

<https://yandex.ru/search/?text=кодекс%20этики%20ворлдскиллс=65&clid=2242347>

Кодекс этики устанавливает этические нормы поведения лиц, вовлеченных в чемпионаты по стандартам WSR.

Этот документ является единым для всех чемпионатов WorldSkills.

Данный Кодекс этики устанавливает нормы поведения и этические стандарты WorldSkills International, которыми следует руководствоваться при принятии решений.

Данный Кодекс этики был разработан Советом директоров WSI по согласованию с Организационными - участницами. Им руководствуются все участники движения «WorldSkills».

Данный Кодекс этики устанавливает принципы, ценности и стандарты, регулирующие поведение, процесс принятия решений, регламенты и системы WorldSkills International таким образом, чтобы соблюдались как интересы наших ключевых партнеров, так и права всех людей и организаций, на которых влияют наши операции.

Главными ценностями WorldSkills International являются: верность своим принципам, информационная открытость, партнерство и инновации. Их часто называют «столпами» WorldSkills International.

Ни какие части данного Кодекса этики не подлежат изменению или отмене.



«Методика организации и проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия»

[Ссылка: pkgodovikov.mskobr.ru>files...n1-metodika.pdf](http://pkgodovikov.mskobr.ru/files...n1-metodika.pdf)



Приложение №1 к приказу Союза «Ворлдскиллс Россия» от «30» ноября 2016 г. № ПО/19

1. Общие положения Задачи опережающего развития системы среднего профессионального образования, связанные с переходом России на путь «новой индустриализации» и импортозамещения определяют новые подходы к разработке образовательных программ, механизмам оценки и мониторинга качества подготовки рабочих кадров с учетом актуальных международных стандартов. Современные механизмы внешней оценки профессиональных компетенций дают возможность определить направления совершенствования деятельности конкретной образовательной организации с целью соответствия лучшим мировым образцам подготовки профессиональных кадров. В послании Федеральному Собранию 4 декабря 2014 года Президентом Российской Федерации дано поручение, направленное на развитие системы подготовки рабочих кадров: «К 2020 году как минимум в половине колледжей России подготовка по 50 наиболее востребованным и перспективным рабочим профессиям должна вестись в соответствии с лучшими мировыми стандартами и передовыми технологиями...». Во исполнение указанного поручения распоряжением Правительства Российской Федерации от 03.03.2015 года № 349-р утвержден комплекс мер, направленных на совершенствование системы среднего профессионального образования, на 2015 - 2020 годы, в том числе по созданию условий для осуществления подготовки кадров по наиболее востребованным и перспективным профессиям и специальностям в соответствии с лучшими зарубежными стандартами и передовыми технологиями к 2020 году в половине профессиональных образовательных организаций.

Количество модулей:

- задание демонстрационного экзамена
состоит из **трех модулей**.



Каждый модуль имеет свой вес в баллах.

В Техническом задании подробно указываются все процедуры, которые должен выполнить обучающийся.

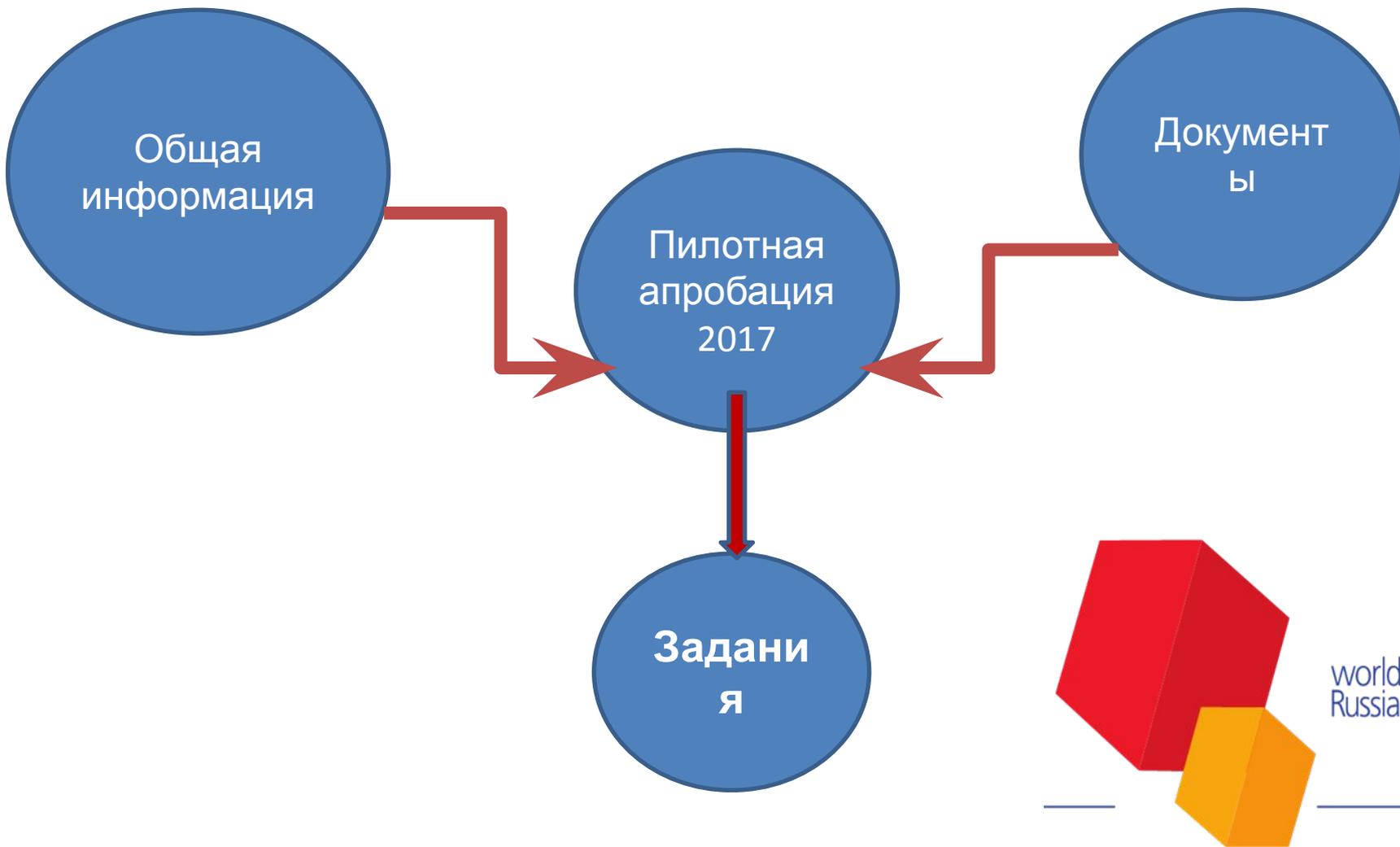
ТЗ должно снабжаться чертежами.

В Техническом задании могут быть включены точки СТОП, которые означают, что обучающийся должен остановить выполнение технического задания и позвать экспертов для оценки.

Если обучающийся вынужден остановить выполнение тех. задания на время оценки, это время не учитывается в общем времени, отведенном на выполнение тех. задания.

Техническое описание компетенции «Сварочные технологии» ДЭ

Ссылка: <http://worldskills.ru/demonstracionnyy-yekzamen/>



КОНТРОЛЬНО ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ПАСПОРТ
КОМПЕТЕНЦИИ
«Сварочные
технологии»
ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ
ДЕМОНСТРАЦИО
НОГО ЭКЗАМЕНА.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
ДЕМОНСТРАЦИОННОГО
ЭКЗАМЕНА

ИНФРАСТРУКТУРНЫЙ ЛИСТ +
ЧЕРТЕЖИ

КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ

ЗАДАНИЯ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА

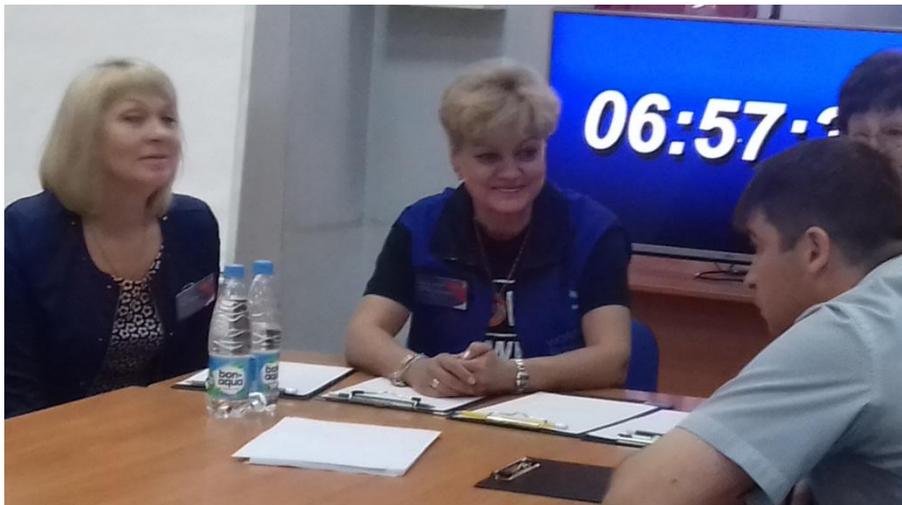
**СБОРКА И СВАРКА
КОНТРОЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ
(ТРУБ, И ПЛАСТИН)
РАЗЛИЧНЫМИ ВИДАМИ
СВАРКИ**



worldskills
Russia

Пакет конкурсной документации Демонстрационного экзамена, согласованный с Союзом ВСР.

Изменение документации экспертами на ДЭ **ЗАПРЕЩЕНО!**



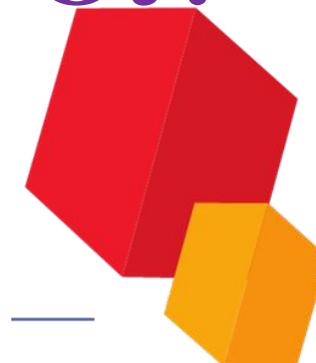
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ «Сварочные технологии» ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА.

Техническое описание включает следующие разделы:

- 1 ВВЕДЕНИЕ
- 2 СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНДАРТОВ WORLDSKILLS (WSSS)
- 3 МЕТОДИКА ВЫСТАВЛЕНИЯ ОЦЕНОК
- 4 СХЕМА ВЫСТАВЛЕНИЯ ОЦЕНОК
- 5 КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ
- 6 УПРАВЛЕНИЕ КОМПЕТЕНЦИЯМИ И ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ
- 7 ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПО КОНКРЕТНОЙ КОМПЕТЕНЦИИ
- 8 МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ
- 9 ПРАВИЛА ДЛЯ КОНКРЕТНОЙ КОМПЕТЕНЦИИ
- 10 РАБОТА С ПОСЕТИТЕЛЯМИ И ПРЕДСТАВИТЕЛЯМИ СМИ
- 11 РАЦИОНАЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РЕСУРСОВ
- 12 ССЫЛКИ ДЛЯ ОТРАСЛЕВЫХ КОНСУЛЬТАЦИЙ
- 13 ПРИЛОЖЕНИЕ



**В Техническом описании
компетенции
«Сварочные технологии» ДЭ
содержание не меняется,
только устанавливается
«План застройки»
место проведения ОУ.**



Техническое задание ДЭ, (не применяется внесение 30%)

**Имеет уровень сложности очень высокий для профессионала;
Состоит из модулей, каждый из которых рассчитан на проверку
определенных навыков и имеет свой вес в баллах.**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА. компетенция «Сварочные технологии»

Техническое задание включает в себя следующие разделы:

1. ВВЕДЕНИЕ
2. КВАЛИФИКАЦИЯ И ОБЪЕМ РАБОТ
3. ЭКЗАМЕНАЦИОННОЕ ЗАДАНИЕ
4. ОЦЕНКА
5. МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ
6. ПРИЛОЖЕНИЕ

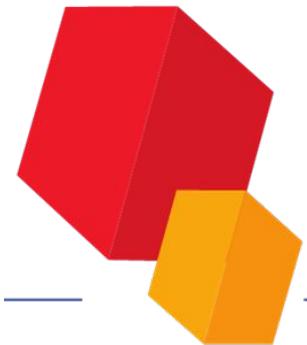
Дата вступления в силу:

_____ Тымчиков Алексей, Технический директор WSR

Техническое описание разработали:

Калашников В _____	Эксперт WSR
Дюкова С _____	Эксперт WSR
Захаришина Н _____	Эксперт WSR
Голов С _____	Эксперт WSR
Ласкин В _____	Эксперт WSR





Техническое задание

Практическое задание организация и проведение Демонстрационного экзамена по компетенции «Сварочные технологии» по методике WorldSkills International – 17 часа.

Практическое задание состоит из трех заданий:

1. Подготовка чертежей и конкурсной документации к проведению ДЭ - 8 часов;
2. Проведение ДЭ – 00 часов;
3. Составление отчета по работе проведения ДЭ – 2 часа.

Условия работы участников

Никто не имеет права прикасаться, рассматривать, фотографировать (и т.п.) работу обучающихся, а также его инструмент и оборудование, если это не предусмотрено конкурсными процедурами и не прописано в конкурсной документации.



Инфраструктурный лист ДЭ

Инфраструктурный лист – список всего необходимого оборудования, инструмента, расходных материалов, офисного оснащения и принадлежностей, необходимых для работы площадки.

Все позиции, указанные в Инфрالیсте, предоставляются организаторами ДЭ.

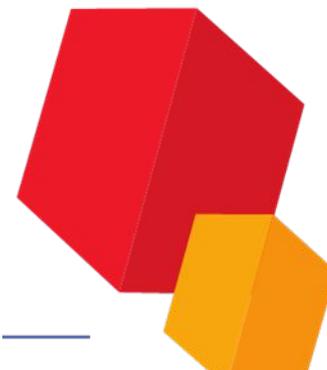
В ИЛ ни чего не меняется, только представленное оборудование (ОУ)



«Тулбокс» (Для ДЭ может быть предоставлен организаторами; или обучающиеся имеют свой инструмент в соответствии «Тулбокса»)

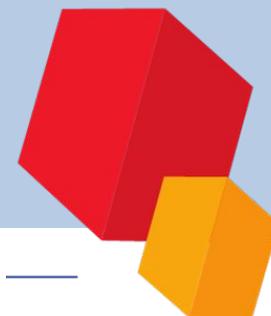
В случае выхода инструмента обучающегося (инструмент из «тулбокса») из строя, отремонтировать инструмент может сам обучающийся.

Другим экспертам, включая технического, запрещено ремонтировать инструмент обучающегося из «тулбокса». Инструмент, предоставляемый организаторами (указанный в ИЛ или ТО), ремонтируется техническим экспертом (ОУ).



На время проведения Демонстрационного экзамена Центром проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (далее – ЦПДЭ) назначается Технический эксперт, отвечающий за техническое оснащение площадки, состояние оборудования и соблюдение всеми присутствующими на площадке лицами правил и норм охраны труда и техники безопасности.

Технический эксперт не участвует в оценке выполнения экзаменационных заданий.



TOOL BOX, прописанным в компетенции «Сварочные технологии»

Техническое описание ДЭ

1	Шкаф на колесах с замком (длина 110, ширина 70, высота 95)
2	Углошлифовальная машина (под круг 125 мм) Мощность 800Вт
3	Щиток для работы с УШМ
4	УШС (универсальный шаблон сварщика) №1; 2; 3.
5	Металлическая щетка ручная (узкая)
6	Круг отрезной 125x2x22
7	Круг шлифовальный 125x6x22
8	Лепестковый шлифовальный диск 125x22
9	Чашеобразная стальная щетка для УШМ 125x22
10	Тарелкообразная стальная щетка для УШМ 125x22
11	Молоток-шлакоотделитель
12	Молоток слесарный 500гр.
13	Зубило слесарное 200мм (стальное)
14	Бокорезы (на подобии KRAFTOOL 22001-5-16)
15	Круглогубцы (на подобии VDE 160мм НАУРА 211216)
16	Кусачки для проволоки (на подобии ЗУБР ЭКСПЕРТ 2201-7-18)
17	Очки защитные прозрачные (на подобии ХАММЕР РОСОМЗ)
18	Беруши
19	Линейка металлическая 500мм
20	Угловая линейка
21	Цифровой угломер (на подобии Bosch DWM 40 L SET)



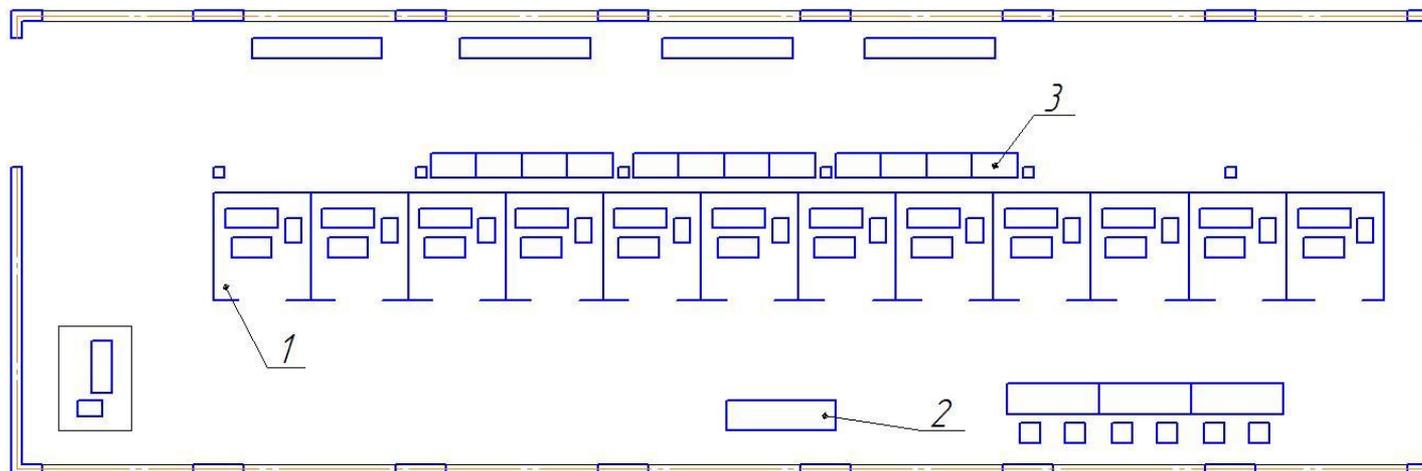
22	Чертилка
23	Карандаш графитовый НВ
24	Штангенциркуль 250мм с глубиномером
25	Набор маркеров по металлу 4 цвета
26	Клещи зажимные (4104250)
27	Магнитная телескопическая ручка
28	Блокнот А5
29	Магнитные угольники 100x100
30	Маска сварочная - хамелеон (запасной светофильтр)
31	Респиратор
32	Костюм сварщика (подшлемник, куртка, штаны)
33	Обувь сварочная
34	Краги сварщика для ММА и MIG/MAG
35	Перчатки сварщика для TIG (рекоменд. Кевлар)



План застройки учебной мастерской

пикетаж по осям помещений

Приложение 1



Примечание:

1. Сварочный пост ручной дуговой сварки:
 - стол сварочный с встроенной вентиляцией
 - сварочный аппарат WECO Discovery 250MFK
 - резиновый коврик

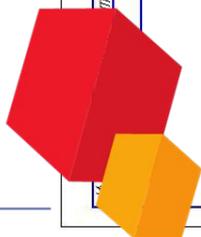
Поз.	Кол.	Наименование
1	12	Сварочный пост ручной дуговой сварки
2	1	Демонстрационный стол
3	12	Кабинки для раздевания
4	3	Зона работы экспертов
5	4	Скамейки

Мастерская ручной дуговой сварки

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб
						1:100
Разработано					Листов 1	
					Лист 1	
Проверено					ГБПОУ НСО НТК	
					им. А.И. Покрышкина	
Технический контроль					Формат А3	
Исполнено						
Утверждено						

Копировал

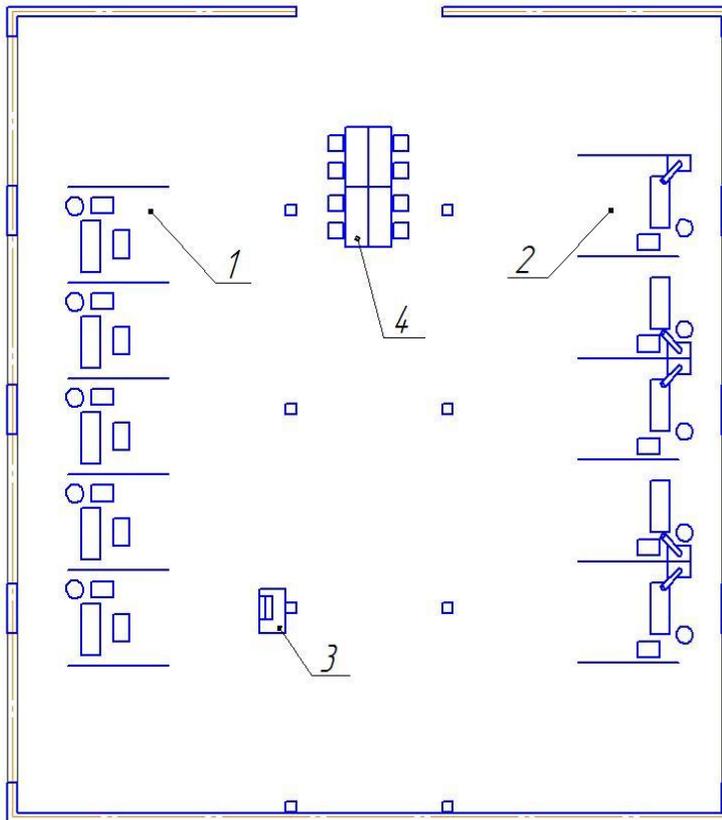
Формат А3



План застройки учебной мастерской

Мастерская сварочных технологий

Приложение 2.



Поз.	Кол.	Наименование
1	5	Сварочный пост аргодуговой сварки
2	5	Сварочный пост механизированной сварки
3	1	Настольный заточный станок
4	4	Зона работы экспертов

Примечание.

1. Сварочный пост аргодуговой сварки:

- стол сварочный
- местная вытяжная вентиляция
- сварочный аппарат Kjellberg TIG 300 AC/DC
- резиновый коврик
- газовый баллон (аргон)

2. Сварочный пост механизированной сварки:

- стол сварочный с встроенной вентиляцией
- сварочный аппарат Kjellberg MIG 230
- резиновый коврик
- газовый баллон (углекислый газ)

Перед. помещен

Стол №

Вам инв. №

Инв. №

Полн. и дата



Мастерская сварочных технологий

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Схема расположения

Лит	Масса	Масштаб
		1:100
Лист	Листов	1
ГБПОУ НСО НТК		
им. А.И. Покрышкина		
Формат		A3

Копировал

Формат A3

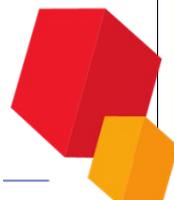
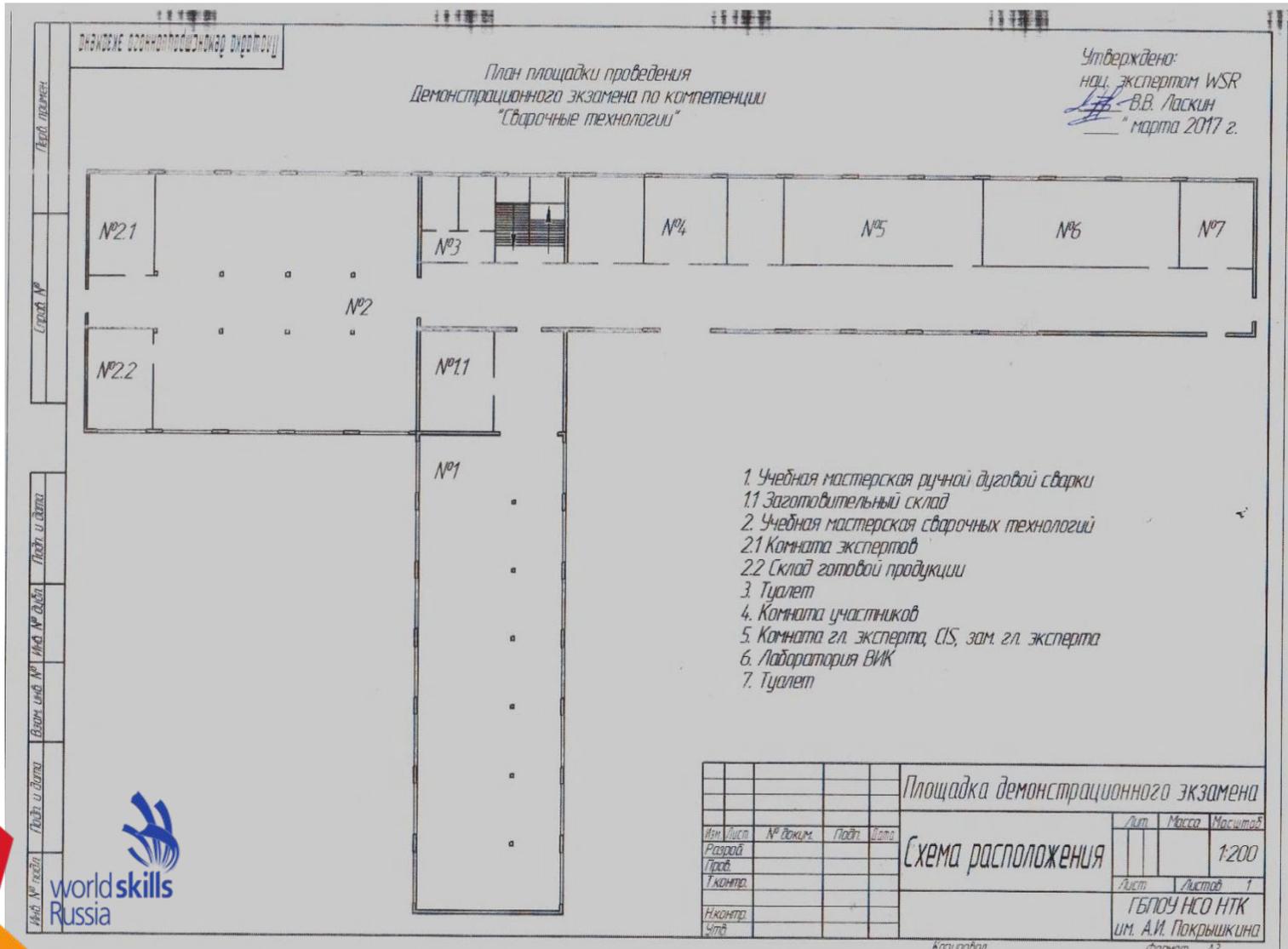


Схема расположения учебных мастерских



SMP

SMP, применяемый для ДЭ, может быть объединен в день С-1.

SMP содержит ежедневный план работы площадок, который содержит все активности, происходящие на площадке при проведении ДЭ на каждый день отдельно. SMP вывешивается в распечатанном виде на каждой площадке.

План проведения

Демонстрационного экзамена

участников Молодые профессионалы (WorldSkills Russia) г. Новосибирск

Компетенция: 10 Сварочные технологии в ГБПОУ НСО «Новосибирский технический колледж им. А.И. Покрышкина»

С-1

Среда 07.06.17г.

9:00 до 17:00

Подготовка площадки чемпионата. Расстановка и компоновка рабочих мест

Совещание экспертного сообщества.

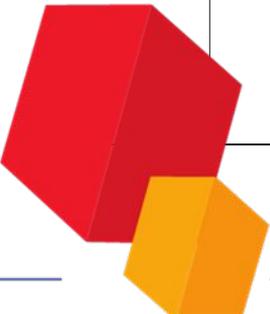
Ознакомления Экспертов с критериями оценки в CIS на площадке и согласия экспертов с критериями оценки конкурсного задания

Обсуждение критериев оценки. Ответы на вопросы.

Объяснение особенностей задания.

Ознакомления Экспертов с Техническим описанием, конкурсным заданием.

Согласование задания на конкурс



C1**Четверг 08.06.2017г.**

с 8:00 до 8:30	<p>Заезд экспертов и участников на площадку.</p> <p>Ознакомления Экспертов с Кодексом Этики; Программа проведения чемпионата; Регламентом Инструктажа для экспертов с ознакомлением и работой представленного оборудования на площадке (протокол)</p> <p>О закреплении ответственных экспертов за технику безопасности и санитарной нормы на рабочих местах участников во время работы (протокол)</p> <p>О проверки Экспертами рабочих мест участников и представленные заготовки Модулей организатором для выполнения конкурсных заданий в соответствии ИЛ (протокол)</p> <p>Регистрационная участников</p> <p>Регистрационная экспертов</p> <p>Ознакомления участников с Техническим описанием, конкурсным заданием</p> <p>Ознакомления участников с критериями оценки в CIS на площадке</p> <p>Протокол Экспертов о проверке тулбоксов участников</p> <p>Ознакомления Участников с Кодекс Этики; Программа проведения чемпионата; Регламентом чемпионата</p>
с 8:30 до 9:45	<p>Ознакомление Экспертов с общей инструкцией по охране труда, технике безопасности и пожарной безопасности на рабочих местах (протокол).</p> <p>Инструктажа по охране труда, технике безопасности и пожарной безопасности на рабочем месте участников (протокол).</p> <p>Жеребьевка участников (протокол).</p> <p>Протокол Ознакомления участников с конкурсным заданием М1; М3; М4.</p> <p>О закреплении Экспертов ответственных за проверку сборки и трактовку навыков на рабочих местах участников: Модуль 1(Контрольные образцы); М2 (алюминиевые пластины); М3 (нержавеющие пластины).</p> <p>О закреплении Экспертов за проверку представленных изделий участников М1; М2; М3. ВИК/УЗК/РГК(протокол).</p> <p>О закреплении Тех.Экспертов за оборудованием на площадке (протокол)</p> <p>О закреплении экспертов ответственных за хронометраж чемпионата (протокол)</p>
с 9:45 до 10:30	Инструктажа с ознакомлением и работой представленного оборудования участников (30 мин.) совместно с Экспертами (протокол), обсуждение, вопросы эксперту.
с 10:30 до 12:00	Выдача задания и выполнение Модуля 1; Модуля 3 и Модуля 4.
с 12:00 до 13:00	Обеденный перерыв у участников
с 13:00 до 17:00	Выполнение Модуля 1; Модуля 3 и Модуля 4.
с 17:00 до 20:00	Работа экспертов. Оценка. Внесение итогов в CIS



ПРОТОКОЛЫ на ДЭ



- Протокол распределения судейских ролей на проведении ДЭ по методике Ворлдскиллс
- Сводная ведомость участников ДЭ (Участник/паспорт/ согласие/УОУ/роспись)
- Сводная ведомость независимых экспертов на ДЭ(Эксперт/паспорт/конт.тел./ место работы/роспись)
- Протокол на проведении ДЭ по методике Ворлдскиллс о регистрации участников и их соответствии возрастному цензу
- Протокол на проведении ДЭ по методике Ворлдскиллс регистрации экспертов на конкурсной площадке
- Протокол на проведении ДЭ по методике Ворлдскиллс об ознакомлении экспертов с правилами техники безопасности и охраны труда
- Протокол на проведении ДЭ по методике Ворлдскиллс об ознакомлении Участников с правилами техники безопасности и охраны труда (заполняются каждый день)
- Протокол на проведении ДЭ по методике Ворлдскиллс о жеребьевке по распределению конкурсных мест
- Протокол на проведении ДЭ по методике Ворлдскиллс об ознакомлении Участников с конкурсной документацией
- Протокол на проведении ДЭ по методике Ворлдскиллс об ознакомлении с ведомостями оценки Экспертов
- Протокол на проведении ДЭ по методике Ворлдскиллс о проверке Тулбокса Участников (каждый день проверка)
- Протокол на проведении ДЭ по методике Ворлдскиллс об ознакомлении Участников оборудованием и рабочими местами
- Протокол на проведении ДЭ по методике Ворлдскиллс об ознакомлении Участников с нормативной документацией
- По окончании ДЭ гл.Эксперт составляет АНАЛИТИЧЕСКИЙ ОТЧЕТ О ПРОВЕДЕНИИ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА ПО СТАНДАРТАМ ВОРЛДСКИЛЛС РОССИЯ и отправляет в Союз

Зайдите по ссылке cis.worldskills.ru = для ДЭ = CIS, 62.2 - бальная из 100 баллов и переведены в 500 бальную шкалу результатов



Пример:

Marking Scheme Acceptance

WSR Демонстрационный экзамен 2017

Skill Number 10 Skill Name Сварочные технологии - Welding

We the undersigned Experts confirm that the marking scheme with the matching timestamp is acceptable for this competition.

Timestamp 18-10-2017 08:30

Signature
54
54
54
54 -

Signature

I, the undersigned Jury President, confirm that the above Experts agree with the Marking Scheme and this number of Experts represents a majority.

Jury President



Objective Marking

Skill Number **10** Skill **Сварочные технологии - Welding** Competition Day _____

Competitor Name _____ Member **54**

Sub Criterion **ВИК Таврового соединения по ГОСТ Р ИСО 5817-2009** Sub Criterion ID **A1**

Marking Scheme Lock **18-10-2017 15:00:00** Mark Entry Lock **18-10-2017 16:00:00**

Aspect ID	WSSS Section	Max Mark	Aspect of Sub Criterion - Description	Requirement or Nominal Size	Result or Actual Value	Mark Awarded
O1		2.00	Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу? Катет равен толщине св. металла. Допуск + 2мм.	да/нет		
O2		2.00	Выпуклость углового шва в допустимых параметрах? Выпуклость соответствует фактической величине катета $K/1,4$ с допуском $(1\text{мм} + 0,1 \text{ ширины шва})$	да/нет		
O3		2.00	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску? 5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого подреза 0,05 толщины детали, но не более 0,5 мм. Сплошной подрез любой измеряемой глубины не допустим = 0. Подрез любой протяженности, глубиной более 0,5 мм не допустим = 0	да/нет		
O4		2.00	Отсутствуют видимые поры? Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	да/нет		
O5		2.00	Сплавления валиков в облицовочном проходе соответствуют требованиям? Допускается прогибы в контуре шва не более 0,1 величины усиления сварного шва.	да/нет		
O6		2.00	Сварной шов сформирован правильно? Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв / 509. натеки	да/нет		
O7		2.00	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой? 601. Не допустимо = 0.	да/нет		





worldskills
Russia

Требования к ТЗ демонстрационного задания

Обучающийся представляет полностью собранные контрольные образцы членам экзаменационной КОМИССИИ.

Критерии оценки



Приведенная таблица содержит информацию и служит для разработки Оценочной схемы и Задания для Демонстрационного экзамена.

Критерий		Баллы		
		Мнение судей	Измеримая	Всего
A	Визуально-измерительный контроль	2	30,2	32,2
C	Разрушающий контроль		9	9
D	Неразрушающий контроль (РК)		21	21
Всего		2	60,2	62,2

Критерии оценки компетенции — это четкие краткие спецификации аспекта, которые точно объясняют, как и почему присуждена конкретная оценка.

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ МАСТЕРСТВА ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА

Задание: <u>Сборка и сварка контрольных образцов</u> <u>(труб и пластин различными видами сварки)</u>	Макс. количество баллов	Факт. кол-во баллов	Коммен тарии
Модуль1 Контрольные образцы из углеродистой стали. (РДС111, П/А 135,136, РАД 141)	44		
1. Визуальная оценка	15		
2. Разрушающий контроль	4		
3. Тест на наличие внутренних дефектов – (РГК или УЗК)	21		
4. Сборка и компетентность (ТБ)	4		

Модуль 1. Контрольные образцы из углеродистой стали



Материал: Сталь марки 09Г2С, 20, СТЗ

*Таврового
соединения в
потолочном
положении
(пластина +
пластина)*

*Стыковое
соединение в
горизонтальном
положении
(пластина +
пластина)*

*Стыкового
соединения
Труба +
Труба*

*Таврового
соединения в
нижнем
положении
(пластина
+пластина)*

*Стыковое
соединение в
вертикальном
положении
(пластина
+пластина)*

1.1. Испытательный образец (труба) 1А состоит из двух (2) деталей диаметром 114 мм, длиной 125 мм, с толщиной стенки 8 мм.

Материал: Сталь марки 09Г2С, 20, СтЗ

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: Н45-Н-L045-6Gu – снизу вверх

Количество прихваток - 4 штуки, длина прихваток - до 15 мм.

Величина зазора при сборке не регламентируется и выбирается участником самостоятельно.

Сварочные процессы: корневой проход – 141, заполняющий и облицовочный – 111.

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



1.2.-1.3 Два образца для сварки таврового соединения в нижнем и потолочном положении состоят из двух (2) пластин, каждая из которых имеет толщину 8 мм, длину 250 мм, одна деталь шириной 125 мм, а другая шириной 150 мм

Материал: Сталь марки 09Г2С, 20, Ст3

Сварочный процесс: 111 и 136 - потолочное

Положение сварки: нижнее Н2 (РВ); потолочное.

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 толщине свариваемого металла с допустимым отклонением 8мм (+ 2.0/ -0) мм.

Шов должен быть выполнен не менее чем в 2 прохода и не более чем в 3 прохода.

Угол сопряжения между деталями должен составлять 90°.

В процессе выполнения облицовочного шва, необходимо выполнить СТОП-точку, область остановки и возобновления сварки в облицовочном проходе, зона - 70 мм.

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



1.4. Испытательный образец стыковое соединение в горизонтальном положении состоит из двух (2) пластин, каждая из которых имеет толщину 8 мм, ширину 125 мм и длину 300 мм (с V-образной разделкой кромок)

Материал: Сталь марки 09Г2С, 20, Ст3

Сварочные процессы: Корневой проход: 135; Заполняющий и облицовочный: 111.

Сборка образца: Количество прихваток – 3, расположение прихваток – на расстоянии 20 мм от краев, длина прихваток до 15 мм, зазор не регламентируется.

Положение сварки: горизонтальное, Г(РС)

Шов должен быть выполнен не менее чем в 2 прохода и не более чем в 3 прохода. В процессе выполнения облицовочного шва, необходимо выполнить СТОП-точку, область остановки и возобновления сварки в облицовочном проходе, зона - 70 мм.

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



1.5. Испытательный образец стыковое соединение в вертикальном положении состоит из двух (2) пластин, каждая из которых имеет размеры 8 мм x 125 мм x 350 мм (с V-образной разделкой кромок)

Материал: Сталь марки 09Г2С, 20, Ст3

Сварочные процессы: Корневой проход: 111; Заполняющий и облицовочный: 136.

Сборка образца: Количество прихваток – 3, расположение прихваток - на расстоянии 20 мм от краев, длина прихваток до 15 мм, зазор не регламентируется.

Положение сварки: вертикальное, В1(PF).

Шов должен быть выполнен не менее чем в 2 прохода и не более чем в 3 прохода. В процессе выполнения облицовочного шва, необходимо выполнить СТОП-точку, область остановки и возобновления сварки в корневом проходе, зона - 70 мм. СТОП-точки маркируются экспертами.

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



ВНИМАНИЕ!

В случае не предоставления СТОП-точки участником демонстрационного экзамена и отсутствии маркировки, баллы за аспект «КРАТЕР», не начисляются!

Окончательные аспекты критериев оценки уточняются членами экзаменационной комиссии. Оценка за выполненную практическую работу производится как в отношении работы модуля, так и в отношении процесса выполнения экзаменационного задания.

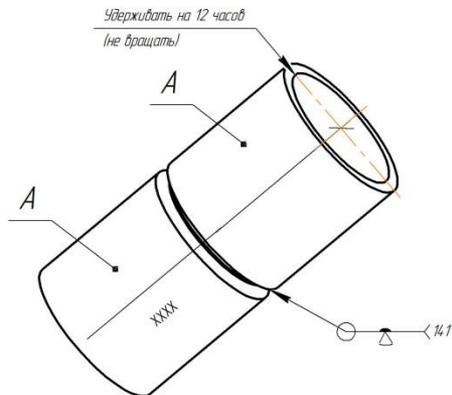
Если участник демонстрационного экзамена не выполняет требования охраны труда, подвергает опасности себя или других участников, такой участник отстраняется от дальнейшего участия в экзамене.



Вид сварки
MMA (111), MIG/MAG (135) и (136), TIG (141)

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ТРУБЫ 1А:

Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Размер: 114 * 8 - 100

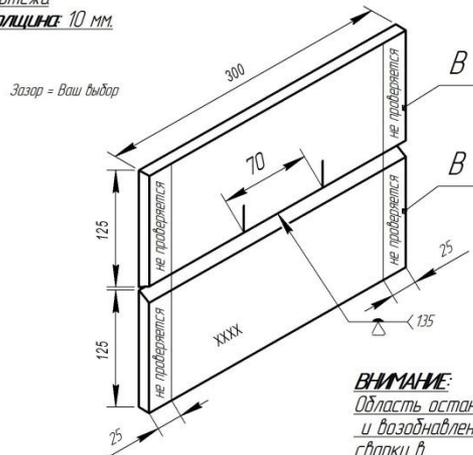


ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток не более четырех

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1В:

Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 10 мм.

Зазор - Ваш выбор

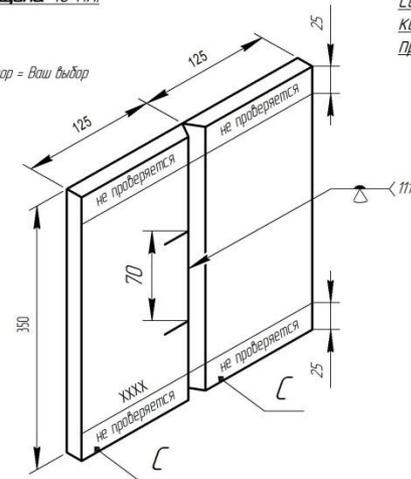
**ВНИМАНИЕ:**

Область остановки и возобнавления сварки в одностороннем проходе 70 мм.

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1С:

Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 10 мм.

Зазор - Ваш выбор



ВНИМАНИЕ:
Область остановки и возобнавления сварки в корневом проходе 70 мм.

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

Корневой проход: 141

Заполняющий и облицовочный: 111

ОЦЕНКА:

1. ВИК

2. РГК или УЗД - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

Корневой проход: 135

Заполняющий и облицовочный: 111

ОЦЕНКА:

1. ВИК

2. РГК или УЗД - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

Корневой проход: 111

Заполняющий и облицовочный: 135

ОЦЕНКА:

1. ВИК

2. РГК или УЗД - 100%

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ СВАРКИ 1D:

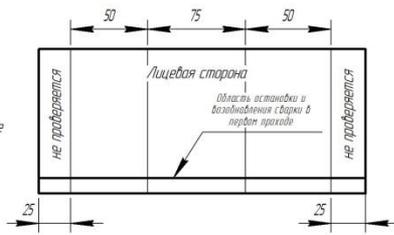
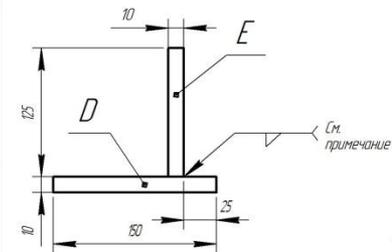
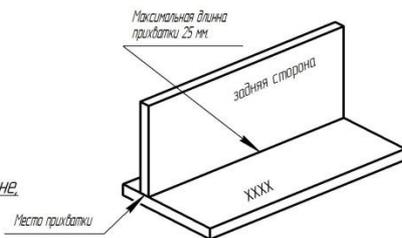
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 10 мм.

Сварочный процесс: 136, 111

Положение сварки: нижнее H2 (PB),
вертикальное B1 (PF)

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета $S_{ме}$ 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°.

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. Сварка соединений производится в любом пространственном положении, любым из процессов сварки.
2. Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм. Максимум четыре прихватки для тестового соединения труб.
3. Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой.
4. Процесс указывается только для первого корневого прохода. Не для заполняющих и облицовочного.
5. Все пластины и трубы должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
6. Не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом.
7. XXXX= Маркировка

Чертеж выполнен не в масштабе

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

				Вид сварки MMA (111), MIG/MAG (135) и (136), TIG (141)		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Колошиков В					1:1
Проб.	Захаршина Н					
Т.контр.	Ласкин В			Лист	1	Листов
И.контр.	Дюкова С					
Утв.	Павленко М					
				09Г2С, 20, СпЗ		
				WorldSkills		



Модуль 2.

Контрольные образцы из платин

алюминиевого сплава

Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде защитных газов (РАД, 141).

2.1. Испытательный образец стыковое соединение в горизонтальном положении, состоит из двух (2) пластин, каждая из которых имеет размеры 3x150x300. Без разделки кромок.

Материал: сплав АМГ-2,5

Сварочные процессы: Один проход с присадкой: 141/Г (РС)

Сборка образца: Количество прихваток – 2, расположение прихваток – на расстоянии 20 мм от краев, длина прихваток до 15 мм, зазор не регламентируется. Сборка соединений производится в любом пространственном положении.

Положение сварки: горизонтальное, Г (РС).

Критерии оценки: Правильно собранный и полностью заваренный образец пластин с полным проваром корня шва. Контроль: ВИК. При проверке качества сварочного шва 5 мм с каждой стороны не учитываются.



2.2. Испытательный образец стыковое соединение в вертикальном положении, состоит из двух (2) пластин, каждая из которых имеет размеры 3x170x300. Без разделки кромок.

Материал: сплав АМГ-2,5

Сварочные процессы: Один проход с присадкой: 141/ В1 (РБ)

Сборка образца: Количество прихваток – 2, расположение прихваток - на расстоянии 20 мм от краев, длина прихваток до 15 мм, зазор не регламентируется. Сборка соединений производится в любом пространственном положении.

Положение сварки: вертикальное, В1 (РБ)

Критерии оценки: Правильно собранный и полностью заваренный образец пластин с полным проваром корня шва.

Контроль: ВИК. При проверке качества сварочного шва 5 мм с каждой стороны не учитываются.



2.3. Испытательный образец тавровое соединение состоит из двух (2) пластин, каждая из которых имеет размеры: 3x150x200, 3x170x200

Материал: сплав АМг-2,5

Сварочные процессы: Один проход с присадкой: 141/ Н2 (РВ)

Сборка образца: Количество прихваток – 3, расположение прихваток – согласно чертежа, длина прихваток до 25 мм с противоположной стороны соединения от сварного шва, и точечные прихватки с торцов.

Сборка соединений производится в любом пространственном положении.

Положение сварки: нижнее, Н2 (РВ)

Размер катета = $S_{ме}$. мм (-0, +1).

Критерии оценки: Правильно собранный и полностью заваренный образец пластин **с полным (или проплавлением) проваром корня шва**. Контроль: ВИК. При проверке качества сварочного шва 5 мм с каждой стороны не учитываются.

Окончательные аспекты критериев оценки уточняются членами экзаменационной комиссии. Оценка производится как в отношении работы модуля, так и в отношении процесса выполнения конкурсного задания. Если участник демонстрационного экзамена не выполняет требования охраны труда, подвергает опасности себя или других участников, такой участник отстраняется от дальнейшего участия в экзамене.



ВНИМАНИЕ!

Окончательные аспекты критериев оценки уточняются членами экзаменационной комиссии. Оценка за выполненную практическую работу производится как в отношении работы модуля, так и в отношении процесса выполнения экзаменационного задания.

Если участник демонстрационного экзамена не выполняет требования охраны труда, подвергает опасности себя или других участников, такой участник отстраняется от дальнейшего участия в экзамене.

Перв. примен.

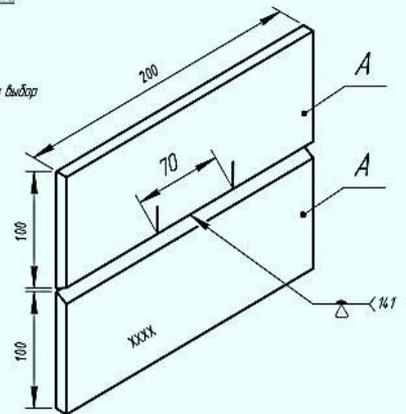
Справ. №

Вид сварки TIG (141)

ВНИМАНИЕ:
Область остановки
и возобновления
сварки 70 мм.

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ ЗА:
Материал сплав АМз-25
Толщина 3 мм.

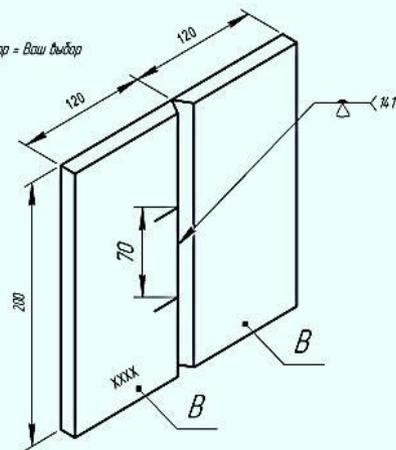
Зазор = Ваш выбор



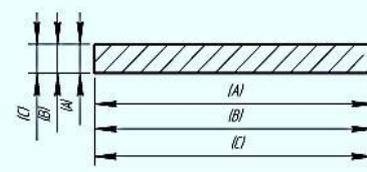
ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ ЗА:
Материал сплав АМз-25
Толщина 3 мм.

ВНИМАНИЕ:
Область остановки
и возобновления
сварки 70 мм.

Зазор = Ваш выбор



Детализированный чертеж



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	АМз-25	Пластина 3x100x200	
B	2	АМз-25	Пластина 3x120x200	
C	1	АМз-25	Пластина 3x125x200	
D	1	АМз-25	Пластина 3x90x200	

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Один проход: 141/Г(Р)

ОЦЕНКА:
1 ВК

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Один проход: 141/В(РФ)

ОЦЕНКА:
1 ВК

Подп. и дата

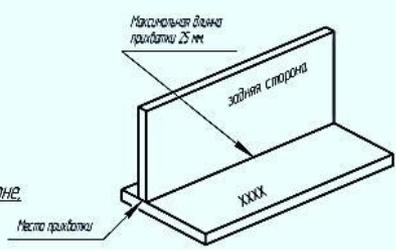
Инв. № дубл.

Взам инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ СВАРКИ ЗА:
Материал сплав АМз-25
Толщина 3 мм
Сварочный процесс: 141
Положение сварки: нижнее Н2 (РВ)



ПРИМЕЧАНИЕ:
1. Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 5мм мм (-0; +1)
2. Сварка в один проход.
3. Угол сопряжения деталей при подготовке краев должен оставаться 90°.

ОЦЕНКА:
1 ВК

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Сварка соединений производится в любом пространственном положении.
2. Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не далее 15 мм.
3. Все соединения пластин необходимо проклеить перед сваркой.
4. Все пластины должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
5. Не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом.
7. XXXX= Маркировка

Чертеж выполнен не в масштабе

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Вид сварки TIG (141)

Модуль №2
Демонстрационный
экзамен
Россия - 2017

АМз-2,5

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1

Лист Листов 1

WorldSkills

Копировал

Формат А3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.		Калашников В		
Проб.		Захаркина Н		
Т.контр.		Голов С		
Н.контр.		Дюкова С		
Утв.		Ласкин В		



Модуль 3.

Контрольные образцы из пластин срeдне или высоколегированной стали

Ручная дуговая сварка неплавящимся
электродом в среде защитных газов
(РАД, 141).

3.1 Испытательный образец стыковое соединение в горизонтальном положении состоит из двух (2) пластин, каждая из которых имеет размеры 3x125x300

Материал: сталь 12Х18Н10Т

Сварочные процессы: Один проход с присадкой: 141/Г (РС)

Сборка образца: Количество прихваток – 2, расположение прихваток – на расстоянии 20 мм от краев, длина прихваток до 15 мм, зазор не регламентируется. Сборка соединений производится в любом пространственном положении.

Положение сварки: горизонтальное, Г (РС).

Критерии оценки: Правильно собранный и полностью заваренный образец пластин с полным проваром корня шва. Контроль: ВИК. При проверке качества сварочного шва 5 мм с каждой стороны не учитываются.



3.2. Испытательный образец стыковое соединение в вертикальном положении состоит из двух (2) пластин, каждая из которых имеет размеры 3x120x350

Материал: сталь 12Х18Н10Т

Сварочные процессы: Один проход с присадкой: 141/В1 (РФ)

Сборка образца: Количество прихваток – 2, расположение прихваток – на расстоянии 20 мм от краев, длина прихваток до 15 мм, зазор не регламентируется. Сборка соединений производится в любом пространственном положении.

Положение сварки: вертикальное, В1 (РФ)

Критерии оценки: Правильно собранный и полностью заваренный образец пластин с полным проваром корня шва.
Контроль: ВИК. При проверке качества сварочного шва 5 мм с каждой стороны не учитываются.



Внимание!

Окончательные аспекты критериев оценки уточняются членами экзаменационной комиссии. Оценка за выполненную практическую работу производится как в отношении работы модуля, так и в отношении процесса выполнения экзаменационного задания.

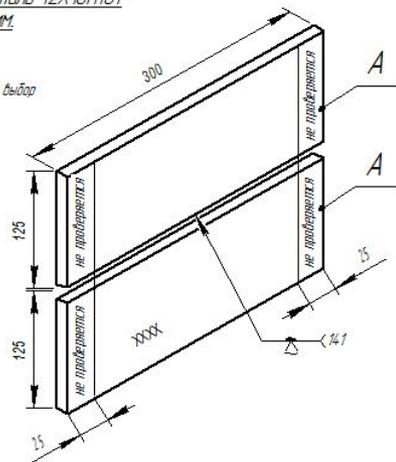
Если участник демонстрационного экзамена не выполняет требования охраны труда, подвергает опасности себя или других участников, такой участник отстраняется от дальнейшего участия в экзамене.



Вид сварки TIG (141)

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ ЗА:**Материал:** сталь 12Х18Н10Т**Толщина:** 3 мм.

Зазор = Ваш выбор

**СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:**

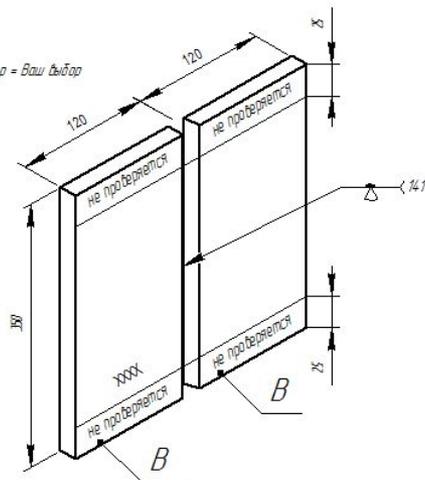
Один проход: 141/Г(Р)

ОЦЕНКА:

1. ВИК

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ ЭВ:**Материал:** сталь 12Х18Н10Т**Толщина:** 3 мм.

Зазор = Ваш выбор

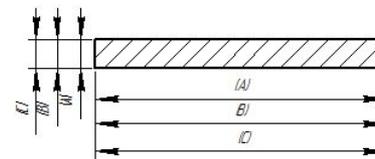
**СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:**

Один проход: 141/В1(Р)

ОЦЕНКА:

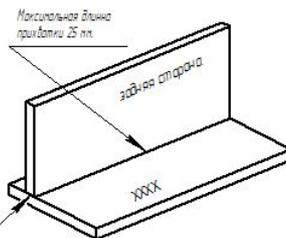
1. ВИК

Детализированный чертеж



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Применение
A	2	12Х18Н10Т	Пластина 3x125x300	
B	2	12Х18Н10Т	Пластина 3x120x350	
C	1	12Х18Н10Т	Пластина 3x150x200	
D	1	12Х18Н10Т	Пластина 3x125x200	

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ СВАРКИ ЭС:**Материал:** сталь 12Х18Н10Т**Толщина:** 3 мм**Сварочный процесс:** 141**Положение сварки:** нижнее Н2 (РВ)**ПРИМЕЧАНИЕ:**

- Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета $S_{\text{ме}} \text{ мм} (I-Q + 1)$
- Сварка в один проход
- Угол сопряжения деталей при подготовке краев должен оставаться 90° .

ОЦЕНКА:

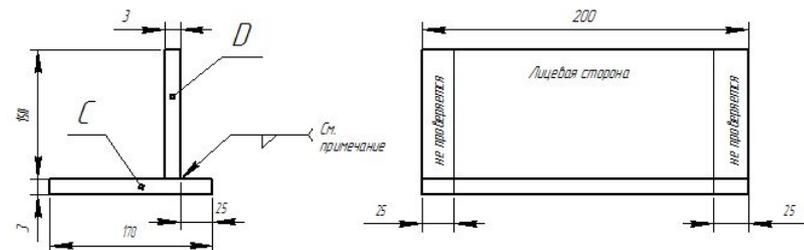
1. ВИК

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Сборка соединений производится в любом пространственном положении
- Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм
- Все соединения пластин необходимо приклепить перед сваркой
- Все пластины должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении
- Не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом
- XXXX= Маркировка

Чертеж выполнен не в масштабе

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах



Вид сварки TIG (141)

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Калашникова В						1:1
Проб.	Захаршина Н						
Т.контр.	Ласкин В						
И.контр.	Дюкова С						
Утв.	Павленко М						
Модуль №3 Демонстрационный экзамен Россия - 2018					Лист	Листов	1
12Х18Н10Т					WorldSkills		

Копировал

Формат А3



Время на выполнение всего
экзаменационного задания (3 модуля)
рассчитано на 7 часов:

Модуль 1 – 4 часа

Модуль 2 – 1,5 часа

Модуль 3 – 1,5 часа



Электронный паспорт профессионала в личном профиле в системе eSim

Паспорт компетенций (Skills Passport)



молодые профессионалы | world skills Russia

СОЮЗ «АГЕНТСТВО РАЗВИТИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ СООБЩЕСТВ И РАБОЧИХ КАДРОВ "МОЛОДЫЕ ПРОФЕССИОНАЛЫ (ВОРЛДСКИЛЛС РОССИЯ)»

ПАСПОРТ КОМПЕТЕНЦИЙ (SKILLS PASSPORT) № 20_000000034

Выдан Елшину
Владиславу Сергеевичу

ID № 28415

по компетенции 20 Кирпичная кладка

и удостоверяет, что результат демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия соответствует 73.63 баллам из возможных 100

20.02.2017
Дата выдачи

А.Ю. Тымчиков
Технический директор

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ МОСКВЫ
Работа в России
Общероссийский банк вакансий

Паспорт компетенций (Skills Passport):

- документ о результатах демонстрационного экзамена, отражающий уровень компетенции выпускника в соответствии со стандартами Ворлдскиллс Россия.

Для системы образования:

- рейтинг образовательных организаций по качеству подготовки кадров;
- анализ содержания образовательных программ;

Для предприятия:

- уровень квалификации педагогических кадров.
- возможность оценить компетенции выпускника на практике;
- подбор персонала в соответствии с показателями по конкретным профмодулям.

Для выпускника:

- профессиональное портфолио;
- возможность демонстрации профессиональных навыков, в том числе по отсутствующим в ОП.



Паспорт компетенций (Skills Passport)



**Елшин
Владислав
Сергеевич**

КОМПЕТЕНЦИЯ
20 Кирпичная кладка

ID 20_00000034

ДАТА РОЖДЕНИЯ
16.10.1998

ПРОФЕССИЯ/СПЕЦИАЛЬНОСТЬ
Мастер жилищно-коммунального
хозяйства

КОД ПРОФЕССИИ/СПЕЦИАЛЬНОСТИ
08.01.10

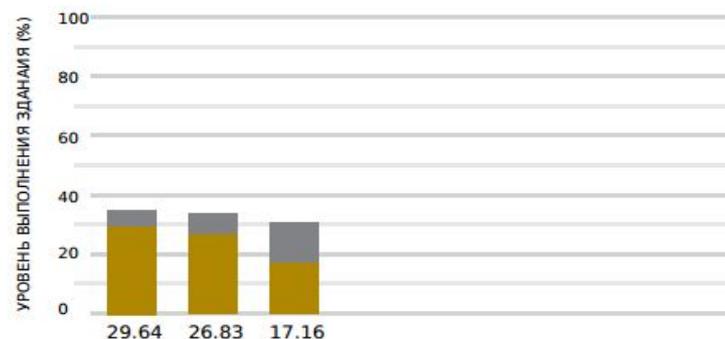
ПРОГРАММА ОБУЧЕНИЯ
ППКРС (2014)

ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
Государственное бюджетное
профессиональное образовательное
учреждение города Москвы
"Политехнический Колледж № 50"

МЕСТО ПРОВЕДЕНИЯ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО
ЭКЗАМЕНА ПО СТАНДАРТАМ ВОРЛДСКИЛЛС РОССИЯ
Россия, г. Москва

ЦЕНТР ПРОВЕДЕНИЯ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА
ГБПОУ ПК № 50

РЕЗУЛЬТАТ ЭКЗАМЕНА



Примечание.

- уровень выполнения задания
- максимальный уровень задания

Модуль 1. Модуль 1 "Каменный цветок" - 35.00
Модуль 2. Модуль 2 "ДЭ 2017" - 34.00
Модуль 3. Модуль 3 "Квадрат" - 31.00



СПАСИБО
ЗА
ВНИМАНИЕ