



государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение Самарской области
«Самарский колледж сервиса производственного
оборудования имени Героя Российской Федерации
Е.В. Золотухина»

**КОМПЛЕКТ КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ПО ПРОХОЖДЕНИЮ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**

программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих
среднего профессионального образования
по профессии 15.01.05 Сварщик
(ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Самара, 2020 год

Разработчик: Шарамков С.Ю.,
мастер производственного обучения ГАПОУ СКСПО.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Комплект контрольно-оценочных средств предназначен для проверки результатов прохождения учебной практики по ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

Комплект контрольно-оценочных средств разработан на основе ФГОС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), а также на основе рабочей программы по учебной практике ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

Учебная практика организуется и проводится в ОУ. Оценка по учебной практике выставляется по факту выполнения заданий под руководством преподавателя/мастера производственного обучения и с учетом оформленного отчета по учебной практике. Проверка отчета по практике и оценка выполнения заданий по практике проводится за счет объема времени, отведенного на учебную практику по ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

Оцениванию подлежат отчеты, оформленные в соответствии с требованиями методических рекомендаций. При отсутствии выполнения хотя бы одного задания по практике, отчет заслуживает неудовлетворительной оценки.

Результатом освоения практики является готовность обучающегося к выполнению вида деятельности «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» и соответствующих его профессиональных компетенций, формирующихся в процессе прохождения учебной практики.

Настоящий комплект КОС предназначен для контроля и оценки достижений обучающихся, освоивших программу учебной практики по ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом и включает в себя оценочные средства для проведения аттестационных испытаний по учебной практике в форме дифференцированного зачета.

Используемые термины и определения, сокращения

ФГОС СПО	– федеральный государственный образовательный стандарт;
ПМ	– профессиональный модуль;
КОС	– контрольно-оценочные средства;
ППКРС	– программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих;
ОК	– общие компетенции;
ПК	– профессиональные компетенции

ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ОСВОЕНИЮ И ПРОВЕРКЕ В ХОДЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

В результате прохождения учебной практики по ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом обучающийся **должен уметь:**

У1	проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
У2	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
У3	выполнять сверку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
У4	владеть техникой дуговой резки металла.

В результате прохождения учебной практики по ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом обучающийся **должен приобрести опыт практической деятельности:**

ОПД1	проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
ОПД2	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
ОПД3	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
ОПД4	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
ОПД5	настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
ОПД6	выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;
ОПД7	выполнения дуговой резки

Выполнение заданий практики является ведущей составляющей процесса формирования общих и профессиональных компетенций по ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом:

Код	Общие компетенции
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.

ОЦЕНКА ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Освоение приемов по выполнению ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей, из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

Оценка по учебной практике выставляется на основании результата выполненной итоговой комплексной практической работы (результаты отражаются в сводной ведомости оценок сформированности профессиональных компетенций) и оформленного отчета по практике.

№ п/п	Содержания задания	Коды формируемых ПК	Комментарии по выполнению задания
1.	Сварка пластин встык, в нахлест, в угол, в тавр в нижнем, вертикальном, нахлесточном, горизонтальном положениях. Сварка пластин встык, в нахлест, в угол, в тавр в потолочном положении.	ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Выполнить ручную дуговую сварку из углеродистой стали неповоротных стыков труб; Выполнить ручную дуговую сварку короба из конструкционной стали
2.	Сварка алюминиевых пластин встык, в нахлест, в тавр, в нижнем, вертикальном, горизонтальном положениях. Сварка алюминиевых пластин встык, в нахлест, в тавр, в потолочном положении.	ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Выполнить ручную дуговую сварку пластин из алюминия
3.	Выполнение сплошной наплавки пластин уширенными валиками. Выполнение сплошной наплавки цилиндрических поверхностей.	ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	Выполнить ручную дуговую наплавку на пластины
4.	Выполнение резки пластин в вертикальном положении. Выполнение резки профильного металла.	ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	Выполнить ручную дуговую резку профильного металла

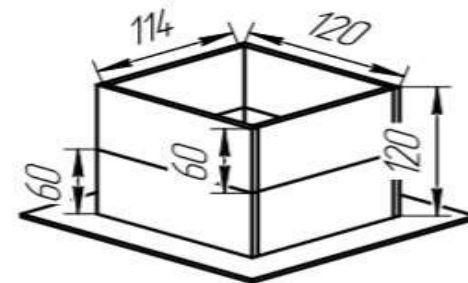
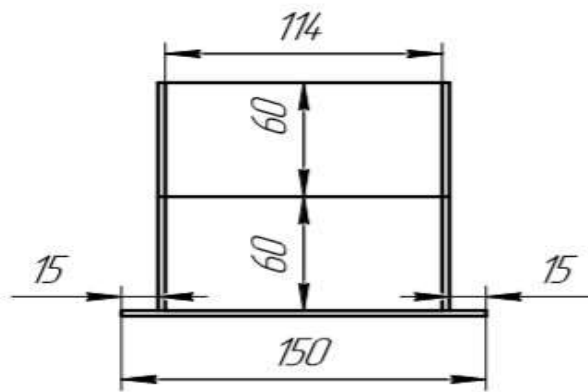
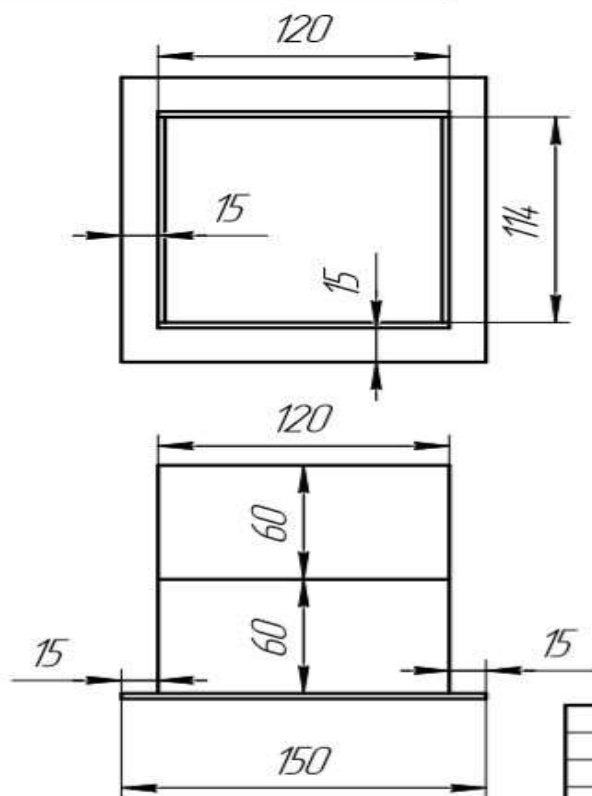
КОМПЛЕКСНЫЕ ЗАДАНИЯ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОГО ЗАЧЕТА ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

Задание для оценки сформированности компетенции ПК.2.1

Практическое задание	Порядок выполнения задания
<p>Сварка коробчатой конструкции</p> <p>Условие выполнения задания: Частично закрытая конструкция из углеродистой стали, сваренная посредством ручной дуговой сварки ГОСТ 5264-80 (ММА (111)). Выполнить сборку и сварку коробки в нижнем положении, вращая её вокруг своей оси.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Время: примерно 2 часа • Толщина листа 3мм • Общие размеры занимаемого пространства 150×150×120 <p>Требования к сборке: Сборку изделия произвести согласно требованиям чертежа:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Прихватки длиной до 15мм • Наличие прихваток внутри изделия не допускается! • Собранный образец предъявляется мастеру для проверки. В случае, если образец собран с нарушениями, его необходимо разобрать и собрать заново. • Сборку можно производить в любом пространственном положении. <p>1. Оборудование: Сварочные инверторы – Форсаж-200</p> <p>2. Комплектность сборки (1- комплект) Пластина основания - 150×150×3,0 Пластины - 120×60×3,0 – 4шт Пластины - 114×60×3,0 – 4шт</p> <p>3. Электроды типа Э46 марка МР-3, Ø 3 мм расход на один узел – 10шт.</p> <p>4. Инструмент на одного обучающегося:</p> <ul style="list-style-type: none"> - штангенциркуль- ШЦ-2; - чертилка; - металлическая линейка L-300 мм; - шлакоотделитель; - металлическая щётка; - молоток слесарный; - зубило <p>5. Принадлежности: - пробные пластины толщиной 3мм для отработки режимов сварки</p> <p>6. Средства индивидуальной защиты: - брезентовая куртка</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Изучить задание. 2. Организовать рабочее место. 3. Проверить заземление источника питания и исправность необходимого инструмента и принадлежностей. 4. Произвести разметку основания пластины помощью слесарного и измерительного инструмента. 5. Произвести комплектовку и сборку изделия согласно чертежа. 6. Выбрать режим сварки: <ul style="list-style-type: none"> - подобрать диаметр электрода - подсчитать силу сварочного тока $I_{св.} = (30 \div 50) A \times d_{эл.}$ 7. Прихватить каждую заготовку в 2 местах. 8. Удалить шлак 9. Проверить качество прихваток. При обнаружении трещины, вырубить её, предварительно установив рядом новую прихватку. 10. Собранные стенки коробки установить на пластину основания по разметке и собрать конструкцию на прихватках. 11. Отбить шлак. Зачистить прихватки металлической щёткой до металлического блеска. 12. Проверить качество прихваток и геометрические размеры собранной конструкции согласно чертежа внешним осмотром и с помощью измерительного инструмента 13. Собранную конструкцию предъявить мастеру для контроля. 14. Выполнить сварку горизонтальных швов. 15. Отбить шлак шлакоотделителем и зачистить металлической щёткой. 16. Выполнить сварку вертикальных угловых швов. 17. Отбить шлак шлакоотделителем и зачистить металлической щёткой. 18. Выполнить сварку угловых швов в нижнем положении. 19. Отбить шлак шлакоотделителем и зачистить металлической щёткой. 20. Проверить форму и качество сварного

<ul style="list-style-type: none"> - брюки - рукавицы - шапочка или берет - ботинки - маска со светофильтром - очки со светлыми стёклами <p>7. Документация</p> <ul style="list-style-type: none"> - чертёж сварного узла (приложение) - технологическая карта <p>8. Эталон сварного узла</p> <p>9. Место проведения: Электросварочная мастерская СКСПО</p> <p>10. Норма времени: 60 мин.</p>	<p>шва:</p> <ul style="list-style-type: none"> - катет шва - равномерность шва (резкие перепады более 1мм) - отсутствие дефектов (поры, трещины, прожоги, непровары, шлаковые включения, подрезы) <p>19. Выполнять все правила техники безопасности: работать в головном уборе, рукавицах, застегнутом на все пуговицы костюме, в маске со светофильтром, шлак отбивать в защитных очках.</p> <p>20. Рационально организовать рабочее место: рабочий инструмент, необходимые принадлежности разместить так, чтобы они не мешали сварке, и чтобы можно было их быстро взять.</p> <p>21.. Выполнить норму времени- 60 мин.</p> <p>22. Готовое сварное изделие сдать мастеру.</p> <p>23. Отключить источник питания сварочной дуги от внешней цепи и привести в порядок рабочее место.</p>
---	--

Практическое задание



ЮНИС-ЭД и ПИ Нале © 2017 ООО "АНО-Центры-проектирования". Всяя все права защищены

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Рогов М.С.		
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

Практическое задание

Коробчатая конструкция

СтЗпс

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

СКСПО

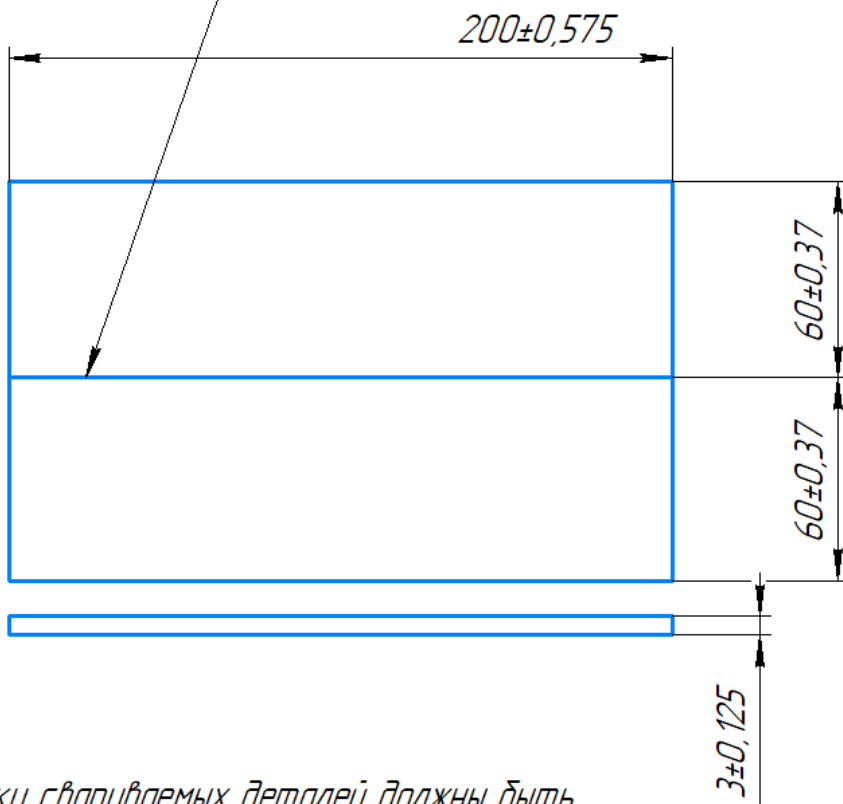
Не для коммерческого использования

Задание для оценки сформированности компетенции ПК.2.2

Тестовое задание	Порядок выполнения задания
<p>Сварка пластин в стык из алюминиевого сплава Амг-2,5</p> <p><u>Условие выполнения задания:</u> Выполнить сварку пластин в стык в нижнем положении. Произвести контроль сварного соединения внешним осмотром с использованием ВИК.</p> <p>1. Оборудование: Сварочные инверторы – EWM Tetrix 230</p> <p>2. Комплектность сборки Пластины 200×60×3,0 – 2шт.</p> <p>3. Электроды вольфрамовые WL-15 – 1шт.</p> <p>4. Пруток присадочный Пруток сварочный КЕДР TIG ER-5356 AlMg5 (7240030) – 2шт.</p> <p>5. Инструмент на одного учащегося</p> <ul style="list-style-type: none"> - металлическая щётка; - штангенциркуль ; - чертилка; - ушм-125 - круг лепестковый - ацетон, или растворитель - ветошь для обезжиривания <p>5. Принадлежности: - пробная пластина толщиной 2-3мм для отработки режимов сварки</p> <p>6. Средства индивидуальной защиты:</p> <ul style="list-style-type: none"> - брезентовая куртка - брюки - рукавицы - шапочка или берет - ботинки - маска со светофильтром - очки со светлыми стёклами - респиратор <p>7. Документация</p> <ul style="list-style-type: none"> - чертёж сварного узла (приложение) - тестовое задание <p>8. Эталон сварного узла</p> <p>9. Место проведения: Электросварочная мастерская СКСПО</p> <p>10. Норма времени: 45 мин.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Изучить задание. Организовать рабочее место. 2. Проверить заземление источника питания и исправность необходимого инструмента и принадлежностей. 3. Произвести очистку поверхности пластин с помощью ушм-125 и лепесткового круга. Обезжирить пластины с помощью ацетона или растворителя. 4. Выбрать режим сварки: Настроить аппарат на режимы сварки алюминиевых сплавов. 5. Открыть баллон с инертным газом, по ротаметру настроить расход газа. 6. На пробных пластинах произвести сварку и отрегулировать режимы. 7. Произвести комплектовку и сборку изделия согласно чертежа. Произвести 2 прихватки длиной 10-15мм 8. Проверить качество прихваток. При обнаружении трещины, вырубить её, предварительно установив рядом новую прихватку. 9. Выполнить сварку пластин согласно чертежа в нижнем поворотном положении сварного шва. 10. Проверить качество сварного шва внешним осмотром. 11. Проверить форму и качество сварного шва: <ul style="list-style-type: none"> - катет шва - равномерность шва (резкие перепады более 1мм) - отсутствие дефектов (поры, трещины, прожоги, непровары, шлаковые включения, подрезы) 12. Выполнять все правила техники безопасности: работать в головном уборе, перчатках для tig сварки, застегнутом на все пуговицы костюме, в маске со светофильтром, респираторе. 13. Рационально организовать рабочее место: рабочий инструмент, необходимые принадлежности разместить так, чтобы они не мешали сварке, и чтобы можно было их быстро взять. 14.. Выполнить норму времени- 45 мин. 15. Готовое сварное изделие сдать проверяющему. 16. Отключить источник питания сварочной дуги от внешней цепи и привести в порядок рабочее место.

КОС

ГОСТ 14806-80 - С2



Кромки свариваемых деталей должны быть обработаны механическим способом, при этом шероховатость обработанной поверхности должна быть не более ГОСТ 14806-80 Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов в инертных газах. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры (с Изменением N 1) 40 мкм по ГОСТ 2789-73.

КОМПАС-3D v17.1 Home © 2017 ООО "АСКОН-Системы проектирования", Россия. Все права защищены.

Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Инв. № подл.
---------------	----------	--------------	--------------	--------------	--------------

				КОС			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Пров.					Лист	Листов	1
Т.контр.					ГАПОУ СКСПО		
Н.контр.					Амг-2,5		
Утв.							

Не для коммерческого использования

Копировал

Формат А4

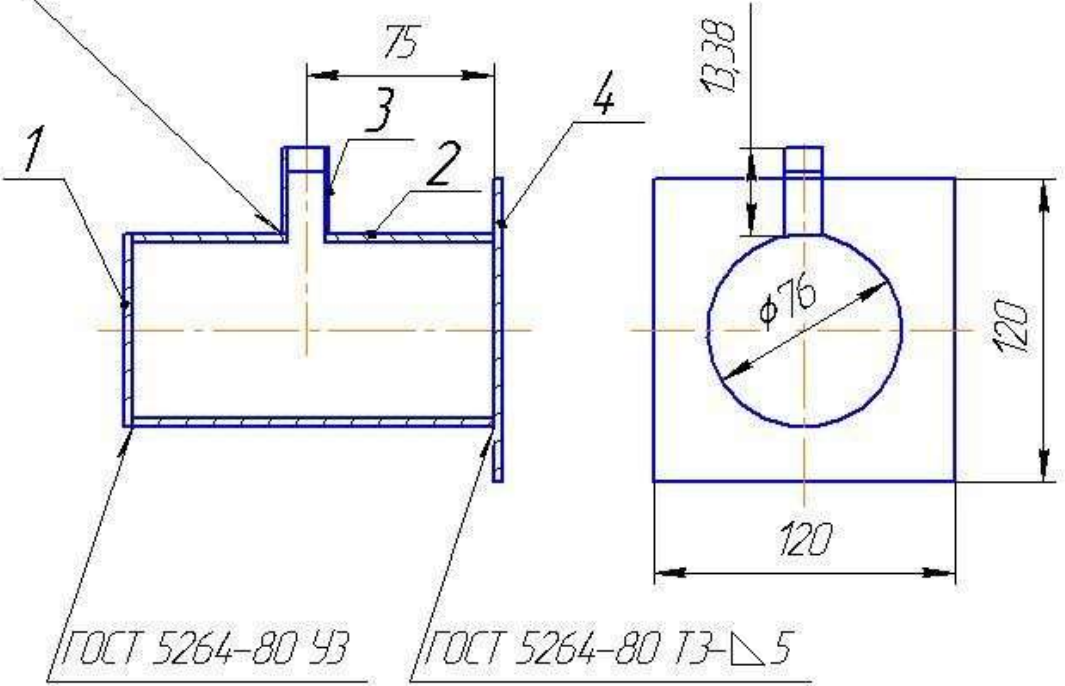
Задание для оценки сформированности компетенции: ПК.2.3; ПК.2.4

Тестовое задание	Порядок выполнения задания
<p>Сварка сосуда цилиндрической формы с врезкой в него патрубка.</p> <p><u>Условие выполнения задания:</u> Выполнить сварку сосуда в нижнем поворотном положении. Произвести контроль сосуда пневмоиспытанием давлением 0,6 МПа.</p> <p>1. Оборудование: Сварочные инверторы – ARC 200 Profi; ARC250Profi</p> <p>2. Комплектность сборки Труба – 1шт. Ø- 76 мм L= 150 мм Ø- 76 мм «донышко» Плита 120×120×3 – 1шт. Патрубок ø15мм L=50мм</p> <p>3. Электроды типа Э46 марка МР-3, Ø 3 мм расход на один узел – 7шт.</p> <p>4. Инструмент на одного учащегося - шлакоотделитель; - металлическая щётка; - кернер; - штангенциркуль ; - чертилка; - мел</p> <p>5. Принадлежности: - пробная пластина толщиной 2-3мм для отработки режимов сварки</p> <p>6. Средства индивидуальной защиты: - брезентовая куртка - брюки - рукавицы - шапочка или берет - ботинки - маска со светофильтром - очки со светлыми стёклами</p> <p>7. Документация - чертёж сварного узла (приложение) - тестовое задание</p> <p>8. Эталон сварного узла</p> <p>9. Место проведения: Электросварочная мастерская СТСПО</p> <p>10. Норма времени: 60 мин.</p>	<p>1. Изучить задание. Организовать рабочее место.</p> <p>2. Проверить заземление источника питания и исправность необходимого инструмента и принадлежностей.</p> <p>3. Произвести разметку торцевых плит с помощью слесарного и измерительного инструмента.</p> <p>4. Произвести комплектовку и сборку изделия согласно чертежа.</p> <p>5. Выбрать режим сварки: - подобрать диаметр электрода - подсчитать силу сварочного тока $I_{св.} = (30 \div 50) A \times d_{эл.}$</p> <p>6. Прихватить каждую заготовку в 2-3 местах.</p> <p>7. Удалить шлак</p> <p>8. Проверить качество прихваток. При обнаружении трещины, вырубить её, предварительно установив рядом новую прихватку.</p> <p>9. Выполнить сварку плиты №4 с торцом трубы №2 согласно чертежа в нижнем поворотном положении сварного шва.</p> <p>10. Отбить шлак. Зачистить сварочный шов металлической щёткой до металлического блеска.</p> <p>11. Проверить качество сварного шва внешним осмотром.</p> <p>12. Выполнить сварку «донышка» с торцом трубы согласно чертежа в нижнем поворотном положении сварного шва.</p> <p>13. Отбить шлак шлакоотделителем и зачистить металлической щёткой.</p> <p>14. Проверить форму и качество сварного шва: - катет шва - равномерность шва (резкие перепады более 1мм) - отсутствие дефектов (поры, трещины, прожоги, непровары, шлаковые включения, подрезы)</p> <p>15. На трубе согласно чертежа произвести разметку с помощью мела под врезку патрубка №3.</p> <p>16. Выбрать режим резки: - подобрать диаметр электрода - подсчитать силу сварочного тока $I_{св.} = (30 \div 50) A \times d_{эл.}$</p> <p>17. Прожечь отверстие в трубе по наружному диаметру патрубка, что бы патрубок зашёл в отверстие на толщину стенки трубы.</p> <p>18. Произвести сборку и прихватку патрубка согласно чертежа.</p> <p>19. Произвести сварку патрубка в нижнем поворотном положении сварного шва.</p> <p>20. Отбить шлак шлакоотделителем и зачистить металлической щёткой</p>

21. Проверить форму и качество сварного шва:
- катет шва
 - равномерность шва (резкие перепады более 1мм)
 - отсутствие дефектов (поры, трещины, прожоги, непровары, шлаковые включения, подрезы)
22. Выполнять все правила техники безопасности: работать в головном уборе, рукавицах, застегнутом на все пуговицы костюме, в маске со светофильтром, шлак отбивать в защитных очках.
23. Рационально организовать рабочее место: рабочий инструмент, необходимые принадлежности разместить так, чтобы они не мешали сварке, и чтобы можно было их быстро взять.
- 24.. Выполнить норму времени- 60 мин.
25. Готовое сварное изделие сдать проверяющему.
- 26.. Отключить источник питания сварочной дуги от внешней цепи и привести в порядок рабочее место.

Перв. примен.	
Справ. №	

ГОСТ 5264-80 Т4-△3



ГОСТ 5264-80 ЧЗ

ГОСТ 5264-80 Т3-△5

1	Донышко $\phi 76 \times 3$	1 шт
2	Труба $\phi 76 \times 3 \times 150$	2 шт
3	Патрубок $\phi 15 \times 2.5 \times 50$	3 шт
4	Пластина $120 \times 120 \times 3$	4 шт

Подп. и дата		Инв. № дубл		Взам инв. №		Подп. и дата				
Инв. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб	Лист	Листов
								1:1		
Разраб.										
Проб.										
Т.контр.										
Н.контр.										
Утв.										

Копировал

Формат А4

**СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ ОЦЕНКИ СФОРМИРОВАННОСТИ
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ**

Название ПК	Основные показатели оценки результата (ПК)	Оценка зачет/незачет
ПК 2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.		
ПК 2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.		
ПК 2.3 Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.		
ПК 2.4 Выполнять дуговую резку различных деталей.		

Мастер п/о _____

«_____» _____ 201__ г.

КРИТЕРИИ ОЦЕНОК УРОВНЯ ОСВОЕНИЯ:

Оценка выполнения комплексного задания по учебной практике.

- оценка "5" (отлично) - обучающийся уверенно и точно владеет приемами работ практического задания, соблюдает требования к качеству производимой работы, умело пользуется оборудованием, инструментами, рационально организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;

- оценка "4" (хорошо) - владеет приемами работ практического задания, но возможны отдельные несущественные ошибки, исправляемые самим аттестуемым, правильно организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;

- оценка "3" (удовлетворительно) - обучающийся недостаточно владеет приемами работ практического задания, наличие ошибок, исправляемых с помощью руководителя, отдельных несущественных ошибок в организации рабочего места и соблюдении требований безопасности труда;

- оценка "2" (неудовлетворительно) - обучающийся не умеет выполнять приемы работ практического задания, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования безопасности труда не соблюдаются.

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ ОТЧЕТА ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ:

№ п/п	Критерии оценки	МАХ кол-во баллов	Баллы
	Оценка со стороны руководителя практики от колледжа		
Выполнение регламента прохождения практики			<i>max 13</i>
1.1	Обучающийся имеет пропуски посещения практики по неуважительным причинам	0	
	Обучающийся посещал практику ежедневно	3	
1.2	Обучающийся не посещал консультаций	0	
	Обучающийся посещал консультации не регулярно и несвоевременно предоставлял элементы отчета	1	
1.3	Записи в дневнике не соответствуют индивидуальному плану	0	
	Записи в дневнике частично соответствуют индивидуальному плану или отражены не все пункты плана	2	
	Все записи в дневнике соответствуют индивидуальному плану	4	
1.4	Отчет представлен несвоевременно	0	
	Отчет представлен своевременно, но с ошибками в оформлении и/или не сформирован в скоросшивателе	1	
	Отчет представлен своевременно и правильно оформлен	2	
Оценка содержания отчета			<i>max 12</i>
2.1.	Индивидуальный план не утвержден руководителем практики и/или отсутствует отметка о выполнении	0	
	Индивидуальный план частично соответствует заданию на практику и несвоевременно утвержден руководителем практики	1	
	Индивидуальный план полностью соответствует заданию на практику, своевременно согласован и утвержден руководителем практики	3	
2.2	Отчет написан не самостоятельно	0	
	Отчет написан самостоятельно, но не полностью соответствует индивидуальному плану	2	
	Отчет написан в соответствии с индивидуальным планом, объем соответствует требованиям	5	
2.3	В отчете отсутствует вывод	0	
	Вывод в отчете сделан формально	1	
Общее количество баллов			<i>max 25</i>

Критерии оценки	Набранные баллы	Оценка за отчет по практике	Подпись руководителя практики
19-25 – «5»			
10-18 – «4»			
6-9 – «3»			
8-0 – «2»			

Оценка за дифференцированный зачет по учебной практике определяется как средний балл за отчет по практике и выполненную итоговую комплексную работу. Оценка выставляется в зачетную ведомость.

Зачетная ведомость по учебной практике.

государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Самарской области
«Самарский колледж сервиса производственного оборудования имени Героя Российской Федерации Е.В. Золотухина»

ЗАЧЕТНАЯ ВЕДОМОСТЬ

Дисциплина/МДК:

Специальность

Группа

Курс

Семестр

№ п/п	Ф.И.О. студента	Оценка	Подпись преподавателя
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			

Дата проведения зачета «_____» _____ 20_г.

Преподаватель

_____ подпись _____ расшифровка подписи