|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №1** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания:1. Классификация способов дуговой сварки 2. Технология заготовительного производства: правка и гибка металла. 3. Карта технологического процесса сварки: структура, состав.  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №2** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Основные металлургические процессы при сварке плавление. 2. Технология заготовительного производства: механическая и термическая резка металла. 3. Аттестация персонала в области сварочного производства. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №3** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания:1. Кристаллизация металла в сварочной ванне: механизм, основные закономерности 2. Технология изготовления решётчатых конструкций 3. Обозначение сварных швов на чертежах. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №4** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Свариваемость металлов и технологическая прочность. 2. Технология изготовления сварных балок 3. Карта технологического процесса сварки: структура, состав. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №5** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания:1. Особенности свариваемости алюминия высоколегированных сталей аустенитного класса. 2. Технология изготовления оболочковых конструкций 3. Аттестация сварочного оборудования. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №6** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Сварочные напряжения и деформации: причины возникновения, основные закономерности2. Разделка кромок под сварку. Требования к поверхностям свариваемых элементов, необходимость зачистки исходного металла. Предварительная зачистка свариваемых кромок перед сваркой. 3. Карта технологического процесса сварки: структура, состав. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №7** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Сварочные напряжения и деформации: способы уменьшения деформаций, способы правки конструкций после сварки 2. Технологичность сварных конструкций: способы оценки, этапы отработки технологичности, примеры технологичных и не технологичных конструкций 3. Внешний осмотр и измерение готовых сварных соединений. Схемы измерений и инструмент, применяемый для внешнего осмотра и измерений готовых сварных соединений. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №8** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания:1. Строение сварочной дуги. Возбуждение сварочной дуги. 2. Технологическая классификация сварных конструкций 3. Контроль сварных швов на герметичность. Контроль проникающими веществами. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №9** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Магнитное дутьё при сварке: причины образования и методы его устранения 2. Выполнение предварительного подогрева. Способы подогрева кромок перед сваркой. Виды применяемого оборудования.  3. Радиационные методы контроля. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №10** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Технологические свойства сварочной дуги. 2. Проверка точности сборки. Правила наложения прихваток. 3. Правила безопасности при выполнении сборочно-сварочных операций. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №11** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Технологические свойства сварочной дуги. 2. Особенности подготовки кромок алюминия и его сплавов под сварку. 3. Производственно-технологическая документация по сварке: состав, структура. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №12** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Общие сведения об источниках питания сварочной дуги их классификация2. Разметка металла: назначение, способы разметки. 3. Гидравлические и пневматические испытания. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №13** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Сварочные трансформаторы. Конструкция, назначение, принцип действия. 2. Отклонения формы и расположения поверхностей, средства измерения электросварщика и правила их эксплуатации 3. Определение механических свойств и структуры металла сварных соединений. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №14** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Виды трансформаторов и особенности их конструкции. 2. Проверка точности сборки. Правила наложения прихваток. 3. Сертификация в сварочном производстве. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №15** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Сварочные выпрямители: общие сведения и принцип работы. 2. Требования безопасности во время слесарных работ. 3. Назначение нормативно-технической документации по сварке, её содержание, принципы разработки и применение. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №16** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Сварочные выпрямители управляемые трансформатором: устройство и принцип работы. 2. Классификация сварных швов, типы разделки кромок под сварку, требования нормативной документации по разделке свариваемых кромок. 3. Магнитные и вихретоковые методы контроля. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №17** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Тиристорные и транзисторные выпрямители: устройство и принцип работы. 2. Основные правила обозначение сварных швов на чертежах. 3. Карта технологического процесса сварки: структура, состав. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №18** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Инверторные сварочные выпрямители: устройство и принцип работы. 2. Классификация газовых баллонов по конструктивным особенностям, подготовка газовых баллонов к работе. Газовые редукторы. 3. Аккустические методы контроля. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №19** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Многопостовые выпрямители: устройство и принцип работы.2. Общие понятия о технологическом процессе изготовления сварных конструкций. 3. Универсальные сборочно-сварочные приспособления. Виды и способы сборки деталей под сварку. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №20** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Сварочные генераторы. Общие сведения, принцип действия.2. Способы сборки изделий под сварку и применяемое оборудование, инструмент, оснастка. Классификация и назначение сборочно-сварочной оснастки. 3. Методы исправления дефектов сварных соединений. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №21** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Сварочные генераторы: устройство и принцип работы  2. Классификация дефектов сварных соединений. 3. Карта технологического процесса сварки: структура, состав. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №22** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Сварочные генераторы: устройство и принцип работы.2. Специализированные сборочно-сварочные приспособления. 3. Обозначение сварных швов на чертежах. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №23** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Источники питания для свари плавящимся электродом. 2. Переносные универсальные сборочные приспособления. 3. Причины образования основных видов дефектов. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №24** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Свойства и характеристики источников питания  2. Классификация дефектов сварных соединений. 3. Карта технологического процесса сварки: структура, состав. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №25** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Свойства и характеристики источников питания. 2. Правила Техники Безопасности при работе с баллонами для хранения сжатых газов. 3. Классификация методов контроля дефектов сварных соединений. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №26** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Кристаллизация металла в сварочной ванне: механизм, основные закономерности 2. Технология изготовления балочных конструкций 3. Причины появления дефектов сварных соединений. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №27** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Сварочные напряжения и деформации: причины возникновения, основные закономерности2. Оборудование рабочего места сварщика. 3. Сварочные материалы: классификация, свойства. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №28** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Виды заготовительных операций и оборудование.2. Контроль сварных швов на герметичность. 3. Устройство и принцип работы сварочного трансформатора. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №29** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Характеристика вспомогательных устройств для источников питания сварочной дуги.2. Процессы, протекающие в сварочной дуге. 3. Технологическая последовательность изготовления решетчатых конструкций. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Образовательная организация:** **ГАПОУ БТОТиС** | **КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН****по ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»****Профессия:****15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))****ЭКЗАМЕННАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №30** | **УТВЕРЖДАЮ****Заместитель директора****« » 20 г.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** **подпись Ф.И.О**  |
| ЗАДАНИЕ:УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ1. Место выполнения задания (аудитория № , онлайн)2. Максимальное время выполнения задания: 60 мин. 3. Используемые ресурсы: наглядные пособия, комплект плакатов |
| Текст задания: 1. Сборка и сварка технологических и магистральных трубопроводов.2. Классификация неразрушающих методов контроля качества сварных швов.. 3. Сварочные материалы: классификация, свойства. |