

Министерство образования Оренбургской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
«Сельскохозяйственный техникум» г. Бугуруслана Оренбургской области



Программа

**текущего контроля и промежуточной аттестации
по дисциплине ОП. 02 «Организация безопасного
выполнения сварных работ»**

для профессии: 19906 «Электросварщик ручной сварки»

форма обучения: очная

вид подготовки: базовая

2016г.

Наличие внешних экспертов при разработке программы текущего контроля и промежуточной аттестации по дисциплине **ОП. 02** «Организация безопасного выполнения сварных работ» для профессии 19906 «**Электросварщик ручной сварки**»

Работодатель:

Трондин Иван Георгиевич – инженер-технолог ООО ОЭЗ «Триумф»

Преподаватели, читающие смежные дисциплины:

Рябиков Павел Тимофеевич - мастер производственного обучения

Содержание	
Пояснительная записка	5
Содержание дисциплины	9
Текущий контроль	13
Промежуточная аттестация	16
Контроль и оценка результатов освоения дисциплины	18
Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы	19
Лист ознакомления обучающихся	20

Программа текущего контроля и промежуточной аттестации (далее – Программа) разработана в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 19906 «**Электросварщик ручной сварки**»

Организация разработчик: Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение «Сельскохозяйственный техникум » г.Бугуруслана Оренбургской области.

Разработчики: Катечкина З.В - преподаватель специальных дисциплин

Настоящая программа разработана в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

- федеральный закон «Об образовании в РФ» от 21 декабря 2012 года №273;
- федеральный государственный профессиональный стандарт по профессии «Сварщик»
- «Положение о текущем контроле и промежуточной аттестации обучающихся в ГАПОУ «СХТ» г.Бугуруслана Оренбургской области;
- рабочая программа ГАПОУ «СХТ» г.Бугуруслана Оренбургской области по дисциплине ОП.02 «**Организация безопасного выполнения сварных работ**»;
- учебный план ГАПОУ «СХТ» г.Бугуруслана Оренбургской области по профессии 19906 «Электросварщик ручной сварки »;

I. Пояснительная записка

Программа текущего контроля и промежуточной аттестации является частью основной программы профессионального обучения по профессии 19906 «Электросварщик ручной сварки».

Освоение образовательной программы, в том числе отдельной части или всего объёма дисциплины «**Организация безопасного выполнения сварных работ**», сопровождается промежуточной аттестацией обучающихся, проводимой в форме определённой учебным планом по данной профессии, который утверждён директором ГАПОУ «СХТ» г. Бугуруслана Оренбургской области.

Цели промежуточной аттестации:

- аттестация обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям, соответствующей программы профессионального обучения;
- оценка качества освоения основной программы профессионального обучения.

Требования к результатам освоения дисциплины:

В результате изучения учебной дисциплины «**Организация безопасного выполнения сварных работ**» обучающийся должен

Знать

- основные положения законодательства об охране труда;
- безопасность труда при электро и газосварочных работах;
- электробезопасность;
- пожарная безопасность;
- основы промышленной санитарии и личной гигиены.

уметь:

- выполнять правила техники безопасности при электросварочных и газосварочных работах;
- электробезопасность;
- пожаробезопасность.

Электросварщик ручной сварки должен обладать **общими компетенциями**, включающими в себя способность:

- ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей 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, клиентами.

Электросварщик ручной сварки должен обладать **профессиональными компетенциями**, соответствующими основным видам профессиональной деятельности:

Выполнение электросварочных работ

- ПК 1.1.Выполнять подготовительные и сборочные операции перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки

- ПК 1.2.Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций
- ПК 1.3. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций
- ПК 1.4. Выполнять сварку ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом (НГ), сварку нагретым инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э) простых деталей неответственных конструкций из полимерных материалов (пластмасс, полиэтилена, полипропилена и т.д.)

Контроль обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям осваиваемой программы профессионального обучения, оценка качества освоения основной программы профессионального обучения осуществляется путем проведения следующих видов контроля:

- текущего контроля (в рамках данного контроля может осуществляться входной контроль);
- промежуточная аттестация (рубежный контроль, итоговый контроль, завершающий этап изучения дисциплины).

Выписка из учебного плана

Индекс дисциплины и курсов	Наименование дисциплины и курсов	Форма промежуточной аттестации	Учебная нагрузка обучающихся (час)			
			Самостоятельная работа	Всего занятий	в том числе	
					ПЗ	Лекций, уроков
ОП.02	Организация безопасного выполнения сварных работ	ДЗ	-	10	-	10

ДЗ - дифференцированный зачёт;

ПЗ- практические занятия.

Планирование текущего контроля и промежуточной аттестации

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Текущий контроль		Итоговая аттестация
		Методы текущего контроля и оценки результатов	Контрольная работа, примерные сроки.	
1	Раздел 1.	Устный опрос, оценивание ПЗ, тестирование по темам раздела	Практико-ориентированное тестирование (по расписанию, последний урок раздела)	Дифференцированный зачёт.

II. Содержание разделов дисциплины

Раздел 1. Организация безопасного выполнения сварных работ

Введение. Общие требования безопасности труда. Безопасность труда при эксплуатации электрогазосварочного оборудования. Безопасность труда при электродуговой и газозлектрической сварке в различных пространственных положениях. Безопасность труда при сварке технологических конструкций. Требования безопасности при сварке емкостей, сосудов и труб, работающих под давлением. Пожарная безопасность. Основы промышленной санитарии. Средства защиты рук работающего. Требования безопасности при сварке машин, сосудов, емкостей содержащих пожаро-, взрывоопасные вещества. Требования безопасности при резке металлов. Требования безопасности при работе с газовыми горелками. Правила оказания первой помощи при поражении электрическим током. Общие правила пользования защитными средствами, контроль за состоянием и их испытание. Технические мероприятия, обеспечивающие безопасность работ с частичным или полным снятием напряжения. Профилактика профессиональных заболеваний и производственного травматизма.

III. Текущий контроль

3.1. Входной контроль помогает диагностировать готовность обучающихся к изучению дисциплины, а также для определения уровня первоначальных знаний. В дальнейшем помогает скоординировать процесс обучения и применение различных технологий обучения. Входной контроль осуществляется путем письменного опроса. Осуществляет преподаватель данной дисциплины. Входной контроль проводится на первом занятии. Результаты входного контроля оцениваются по трехбалльной шкале: (высокий, средний, низкий уровни знаний).

Задания входного контроля направлены на выявления уровня понимания студентами основных терминов и понятий, связанных с технологическим оборудованием предприятий сварочного производства.

Задание. Как вы понимаете следующие термины и понятия (задания сгруппированы по три термина / определения):

- санитария и гигиена;
- охрана труда;
- инструктаж;
- санитарно-технологические требования;
- требования техники безопасности при выполнении электросварочных работ.

Критерии оценки входного контроля

Результаты входного контроля оцениваются по трехбалльной шкале. Для оценки результатов входного контроля выбраны следующие критерии:

В – высокий уровень знаний (не менее двух полностью правильных ответов из трех заданных вопросов);

С – средний уровень знаний (не менее одного полностью правильного ответа из трех вопросов);

Н – низкий уровень знаний (нет полных ответов ни на один из трех предложенных вопросов).

3.2. Текущий контроль предназначен для проверки качества усвоения материала по изученной теме, стимулирования своевременной учебной работы обучающихся и получения обратной связи для планирования и осуществления корректирующих и предупреждающих действий, а также, при необходимости, и коррекции методики проведения занятий.

Текущий контроль проводится в форме: устного и письменного опроса; оценивания лабораторных и практических занятий, выполнение тестов.

Объектом оценки при текущем контроле могут выступать:

- письменные и устные ответы обучающихся;
- контрольные работы;
- лабораторные и практические занятия;
- доклады, рефераты; сообщения;
- участие в деловых играх и другие виды работ, предусмотренные рабочей программой дисциплины.

Результаты текущего контроля оцениваются по стандартной шкале: отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно. И регистрируются в журнале учета теоретического обучения (в журнале производственного обучения - при наличии).

Положительная оценка («3», «4», «5») выставляется, когда обучающийся показал владение основным программным материалом. Оценка «5» выставляется при условии безупречного ответа либо при наличии 1-2 мелких погрешностей, «4» - при наличии 1-2 недочетов. Неудовлетворительная оценка («1», «2») выставляется в том случае, когда ученик показал неуспевание основного программного материала.

При оценке знаний необходимо учитывать основные качественные характеристики овладения учебным материалом: имеющиеся у обучающихся фактические знания и умения, их полноту, прочность, умение применять на практике в различных ситуациях, владение терминологией и специфическими способами обозначения и записи.

Результат оценки зависит от наличия и характера погрешностей, допущенных при устном ответе или в письменной работе. Среди погрешностей можно выделить ошибки, недочеты и мелкие погрешности.

Погрешность считается ошибкой, если она свидетельствует о том, что студент не овладел основными знаниями и умениями и их применением.

К недочетам относятся погрешности, свидетельствующие о недостаточно прочном усвоении основных знаний и умений или отсутствии знаний, которые в соответствии с программой не считаются основными. Недочетом также считается погрешность, которая могла бы расцениваться как ошибка, но допущена в одних случаях и не допущена в других аналогичных случаях. К недочетам относятся погрешности, объясняемые рассеянностью или недосмотром, небрежная запись.

К мелким погрешностям относятся погрешности в устной и письменной речи, не искажающие смысла ответа или решения, случайные опiski и т.п.

Вопрос об отнесении погрешности к ошибкам, недочетам или мелким погрешностям решается преподавателем в соответствии с требованиями к усвоению материала на данном этапе обучения.

Если одна и та же ошибка (недочет) встречается несколько раз, то это рассматривается как одна ошибка (один недочет). Зачеркивания и исправления ошибкой считать не следует.

IV. Промежуточная аттестация

Итоговый контроль обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям соответствующей программы дисциплины «Организация безопасного выполнения сварных работ» за курс обучения проводится в форме **дифференцированного зачёта (тестирование)**.

Практико-ориентированный контрольно-измерительный материал представлен в приложении 2. Данный материал не доводится до сведения обучающихся.

Контрольно-измерительный материал промежуточной аттестации по дисциплине «Организация безопасного выполнения сварных работ» составлен в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по методологии разработки контрольно-измерительных материалов единого государственного экзамена.

Контрольно-измерительные материалы разбиты на три блока:

- блок А – 15 заданий;
- блок В – 3 задания;
- блок С – 3 задания;

Задания каждого блока оцениваются с коэффициентом сложности. Блок А – 1, Блок В – 2, Блок С – 3.

Первый блок заданий - часть А содержит пятнадцать заданий. Каждому заданию дается три-четыре варианта ответа, нужно выбрать правильный. При проверке части А рекомендуется

правильный ответ каждого задания оценить одним баллом. Таким образом, максимально достижимое количество баллов по первому блоку заданий - части А - 15.

Второй блок заданий - часть В содержит три задания. Обучающийся должен вписать нужное слово (определение), установить соответствие или правильную последовательность технологических операций. Правильный ответ в каждом задании (В1 – В3) оценивается двумя баллами. Максимально достижимое количество баллов по второму блоку заданий - части - В - 6.

Третий блок заданий - часть С содержит три задания в виде ответов на вопросы, выполняемые в стиле рассуждения учащихся, где они должны дать полный и развернутый ответ. Оценка качества выполнения третьего блока заданий производится следующим образом:
3 балла - обучающийся дал правильный, полный, обоснованный ответ; показал свободное владение материалом и способами его применения; проявил оригинальность и самостоятельность.

2 балла - обучающийся дал правильный, но неполный или слабо обоснованный ответ; владеет материалом, но не проявил в ответе оригинальность или затрудняется в поиске вариантов решения; затрудняется делать выводы и обобщения.

1 балл - обучающийся дал неполный и необоснованный ответ и испытывает затруднения при выполнении задания; слабо связывает теоретические сведения с применением на практике

0 баллов - обучающийся имеет отрывочные знания по рассматриваемым в задании вопросам; допускает ошибки при формулировке выводов, дает неверный ответ или ответа нет.

Таким образом, максимально возможное суммарное количество баллов по всем трем частям (блокам) – $A + B + C = 15 + 6 + 9 = 30$.

Рекомендуется следующий порядок перевода полученных баллов контрольно-измерительных материалов в пятибалльную систему оценки знаний аттестации учащихся.

Оценка 5 (отлично) ставится, если обучающийся набрал от 26 до 30 баллов.

Оценка 4 (хорошо) ставится, если обучающийся набрал от 21 до 25 баллов.

Оценка 3 (удовлетворительно) ставится, если обучающийся набрал от 15 до 20 баллов.

Оценка 2 (неудовлетворительно) ставится, если обучающийся набрал менее 15 баллов.

Балл	0 - 14	15 - 20	21 - 25	26-30
Оценка	2	3	4	5

V. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Содержание умений и знаний	Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
-умение соблюдать правила техники безопасности при выполнении электросварочных работ; - электробезопасность; -пожаробезопасность.	-соблюдает правила техники безопасности при электросварочных работах; - электробезопасность; -пожаробезопасность.	Результат наблюдений на практических занятиях и практическом зачете
Знать - - основные положения законодательства об охране труда; -безопасность труда при электросварочных работах; -электробезопасность; -пожарную безопасность; -основы промышленной санитарии и личной гигиены.	Знает - основные положения законодательства об охране труда; -безопасность труда при электросварочных работах; -электробезопасность; -пожарную безопасность; -основы промышленной санитарии и личной гигиены.	Устный опрос, письменный опрос, тестирование, оценивание ЛПЗ
Промежуточная аттестация:		Дифф. зачет.

VI. Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основная литература

1.Покровский Б.С. Охрана труда: Учебник для нач. проф. образования. – М.: ОИЦ «Академия», 2007.

Дополнительная литература

2.Покровский Б.С., Скакун В.А Организация безопасного выполнения сварных работ.: Альбом плакатов. – М.: ОИЦ «Академия», 2005. 3.Покровский Б.С. Охрана труда. Рабочая тетрадь. – М.: ОИЦ «Академия», 2008.

Интернет-ресурсы

[gumer.info>bibliotek Buks/
elibrary.rsl.ru](http://gumer.info/bibliotek_Buks/elibrary.rsl.ru)
iprbookshop.ru>Студентам

Лист ознакомления обучающихся
с конкретными формами и процедурами текущего контроля знаний, промежуточной аттестации по дисциплине ОП. 02 «**Организация безопасного выполнения сварных работ**»

Профессия 19906 «Электросварщик ручной сварки»

Дата _____

№ п/п	Ф.И.О. обучающихся	Роспись
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		

Приложение №1

Практико-ориентированный контрольно-измерительный материал для оценки качества освоения основной программы профессионального обучения.

Министерство образования Оренбургской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
«Сельскохозяйственный техникум» г. Бугуруслана Оренбургской области

Рассмотрено

на заседании ПЦК мастеров п/о

Протокол № _____ от « ____ » _____ 20__ г.

Председатель ПЦК _____ Астрелина С.В.

Утверждаю

Зам. директора по УПР ГАПОУ «СХТ»

г. Бугуруслана Оренбургской области

_____ М.В.Степанова

« ____ » _____ 20__ г.

**Задания для контроля знаний и умений
по дисциплине «Организация безопасного выполнения сварных работ»
по профессии 19906 «Электросварщик ручной сварки»**

Вариант 1.

Часть А.

А1. Существуют несколько видов первичного инструктажа:

- А) первичный, вторичный, третичный
- Б) вводный, первичный на рабочем месте, вторичный, внеплановый, текущий
- В) первичный, одноразовый, полный

А.2 По характеру воздействия, вредные вещества подразделяются:

- А) природные, отравляющие
- Б) общетоксические, раздражающие
- В) аллергические, отравляющие

А.3 ответственность за состояние условий и охраны труда на предприятии возлагается:

- А) на работодателя
- Б) на главного инженера
- В) на мастера

А. 4 Что означает ССБТ?

- А) санитарные стандарты безопасности труда
- Б) социально-санитарные биологические требования
- В) система стандартов безопасности труда

А.5 Инструкции по охране труда являются:

- А) эксплуатационный документ
- Б) нормативным документом
- В) система стандартов безопасности труда

А.6 Стандарты предприятий по безопасности труда (СТПБТ) являются составной частью:

- А) ССБТ
- Б) ИОТ
- В) СП

А. 7 факторы, влияющие на работоспособность человека:

- А) размер заработной платы
- Б) продолжительность светового дня, эмоции, питание, плохой отдых

В) личная заинтересованность

А.8 Вредный производственный фактор – это фактор:

А) воздействия которого на рабочего приводит к заболеванию

Б) несущий какое-то определенное воздействие

В) зависящий от травматизма

А.9 Производственная опасность – это

А) угрозы производителя

Б) угрозы жизни и здоровью людей, происходящие от промышленного производства

В) опасные виды работ на предприятии

А.10 Безопасность труда – это такое состояние условий труда, при котором:

А) исключено воздействие опасных и вредных производственных факторов

Б) соблюдается техника безопасности

В) действуют по инструкции

А.11 Метанол – сильный яд, действующий на:

А) дыхательные пути

Б) нервную и сосудистую систему

В) слизистую глаз

А.12 Охрана труда – это система:

А) обеспечения безопасности жизни и здоровья работников в трудовой деятельности

Б) инструкций и требований в процессе организации трудовой деятельности

В) создание комфортных условий труда

А.13 внутрисменный режим труда и отдыха – порядок чередования времени работы и отдыха:

А) в течение суток

Б) в течении рабочей смены

В) в течении рабочего светового дня

А.14 Метанол – сильный яд, действующий на:

А) дыхательные пути

Б) нервную и сосудистую систему

В) слизистую глаз

А.15 Сероводород – сильный яд, действующий на:

А) нервную систему – нарушает доставку тканям кислорода

Б) зрение

В) организм дыхания, нарушает слизистую

Часть В

В1. Фактор, воздействия которого в производственных условиях приводит к травме или внезапному ухудшению здоровья работающих – это.....

В2. Требования, установленные законодательными актами, нормативно – технической документацией, правилами и инструкциями, выполнение которых обеспечивает безопасность рабочих – это.....

В3. Пространство, в котором возможно воздействие на работающего опасного или вредного производственного фактора – это....

Часть С

С1. Как называется случай, воздействия на работающего опасного производственного фактора при выполнении работающим трудовых заданий и обязанностей руководителя работ

Вариант 2

Часть А

А1. Раздражающие вредные вещества, вызывающие раздражения дыхательного тракта и слизистой оболочки:

А) хлор, аммиак, ацетон

Б) пыль: пластмассовая и древесная

В) соляная кислота, угольная кислота

А.2. Метрологические условия на производстве определяются следующими параметрами:

А) дождь, мороз, жара

Б) ветер, заносы

В) температура, влажность, скорость ветра, давление

А.3. Производственная санитария – одно из важных средств охраны труда:

А) обеспечивает санитарно-гигиенические условия труда, сохраняет здоровья

Б) обеспечивает чистоту на предприятии

В) обеспечивает контроль медработника

А.4 Как влияет на организм человека низкая температура?

А) увеличивается работоспособность

Б) уменьшается подвижность конечностей, вследствие интенсивной теплоотдачи организма

В) проявляется раздражительность организма

А.5 Какие вредные вещества выбрасываются на нефте – и газодобычи?

А) пар, дым, пыль

Б) радиация

В) газ, пары нефти и конденсата

А.6 Почему мелкие частицы пыли опаснее, чем крупные?

А) крупные частицы пыли задерживаются на слизистой оболочке носоглотки, а мелкие выпадают в легкие

Б) мелкие частицы сложнее выводятся из организма

В) они вызывают раздражение

А.7 Процесс труда –

А) работа по графику

Б) это взаимодействие в определенном режиме человека и оборудованием и предметом труда

В) организация и реализация задач

А.8 Чем обусловлена опасность монтажа нефтегазопромыслового оборудования:

А) громоздкостью и значительной массой, проведение монтажных работ на действующем объекте

Б) сложными метеорологическими условиями

В) удаленностью от населенных пунктов

А.9 Сильный шум создается при:

А) центрировании обсадной колонны

Б) редуцировании газов, продувке скважин

В) глушении скважины

А.10 Законодательство РФ об охране труда состоит из:

А) инструкции по технике безопасности

Б) норм конституции РФ, основ законодательства РФ об охране труда

В) трудового и уголовного кодекса РФ

А.11 Инструкции по охране труда являются:

А) эксплуатационный документ

Б) нормативным документом

В) система стандартов безопасности труда

А.12 Стандарты предприятий по безопасности труда(СТПБТ) являются составной частью:

А) ССБТ

Б) ИОТ

В) СП

А.13 факторы, влияющие на работоспособность человека:

- А) размер заработной платы
- Б) продолжительность светового дня, эмоции, питание, плохой отдых
- В) личная заинтересованность

А.14 Вредный производственный фактор – это фактор:

- А) воздействия которого на рабочего приводит к заболеванию
- Б) несущий какое-то определенное воздействие
- В) зависящий от травматизма

А.15 Производственная опасность – это

- А) угрозы производителя
- Б) угрозы жизни и здоровью людей, происходящие от промышленного производства
- В) опасные виды работ на предприятии

Часть В

В1 Место постоянного или временного пребывания работающих в процессе трудовой деятельности – это....

В2 Совокупность факторов производственной среды, влияющих на здоровья и работоспособность человека в процессе труда – это....

В3 Система организационных и санитарно-технических мероприятий и средств, предотвращающих воздействия вредных производственных факторов – это...

Часть С

С1 Как называются химические факторы, воздействующие на организм человека?

Эталоны ответов.

вариант 1

Часть А

1. б	6. а	11. б
2. б	7. б	12. а
3. а	8. а	13. б
4. в	9. б	14. б
5. б	10а	15. а

Часть В

В1. Опасный производственный фактор

В2. Требования безопасности труда

В3. Опасная зона

Часть С

С1. Несчастный случай на производстве

вариант 2

Часть А.

1. б	6. а	11. б
2. в	7. б	12. а
3. а	8. а	13. б
4. б	9. б	14. а
5. в	10. б	15. б

Часть В.

В1. Рабочее место

В2. Условие труда

В3. Создание безопасной технологии

Часть С.

С1. Токсичные и раздражающие вещества

