

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Пермский политехнический колледж имени Н.Г. Славянова»



УТВЕРЖДАЮ
Заместитель директора
С.Н. Нагиева
26.01.2024

**КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА
ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
МДК.04.01 ТЕХНИКА И ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ
(НАПЛАВКИ) НЕПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ
УП.04 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА
ПП.04 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА**

**ПМ.04 ВЫПОЛНЕНИЕ ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ
(НАПЛАВКИ) ПЛАВЛЕНИЕМ**
для реализации Программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)
по профессии
**15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
на базе среднего общего образования
(технологический профиль профессионального образования)**

Рассмотрено и одобрено на заседании

Предметной цикловой комиссии «Выпускающая
студентов на государственную итоговую аттестацию»

Протокол № 6 от 24 января 2024 г.

Председатель ПЦК _____ С.В. Вепрева

Разработчики:

ГБПОУ «Пермский политехнический колледж имени Н.Г. Славянова»

Вепрева Светлана Владимировна, преподаватель высшей квалификационной категории

Заворохин Василий Григорьевич, мастер производственного обучения

Смирнова Елена Владимировна, мастер производственного обучения первой квалификационной категории

Пояснительная записка

КОС промежуточной аттестации предназначены для контроля и оценки образовательных достижений студентов, осваивающих:

- МДК.04.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
- УП.04 Учебная практика
- ПП.04 Производственная практика

КОС разработаны в соответствии требованиями ООП СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», рабочих программ МДК, учебной и производственной практик.

МДК осваивается в течение 2 семестра в объеме 78 часов.

Учебная практика и производственная практика осваиваются в течение 2 семестра в объеме 126 часов.

КОС включает контрольные материалы для проведения промежуточной аттестации в форме: дифференцированного зачета (комплексного)

КОС промежуточной аттестации имеют своей целью определение сформированности общих и профессиональных компетенций:

ПК 4.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

ПК 4.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

ПК4.3. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам

ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.

ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.

ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.

ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.

ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.

ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

КОМПЛЕКТ ЗАДАНИЙ ПО ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ КОМПЛЕКСНЫЙ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННЫЙ ЗАЧЕТ

Инструкция:

- Внимательно прочитайте задание. Которое состоит из 2-х частей: выполнение практического задания и теоретический тест.
- Во время выполнения практического задания Вы обязаны:
Соблюдать правила ТБ в соответствии с инструкциями по охране труда;
- Во время выполнения теоретического задания выполняйте требования инструкции. Результаты оформить необходимой документацией. Запрещено пользоваться мобильными телефонами.
- По окончании выполнения практического задания и теоретического - сдайте работу на проверку.

Практическое задание №1

ЗАДАНИЕ по УП.04, ПП.04– Изготовление детали «Траверса»

Время выполнения задания – 4 часа

Максимальное количество баллов - 120 баллов

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ ПР.№1

Сумма баллов	Количество баллов на «5» Не менее	Количество баллов на «4» Не менее	Количество баллов на «3» Не менее	Количество баллов на «2» Менее чем
120	120 - 102	101-78	77-60	59 и Менее
	100 -85 %	84-65%	64-50%	Мене 50%

Задание

1. Ознакомьтесь с чертежом детали «траверса» (см чертеж),
2. Выполните операции по подготовке пластин $s=10$ мм, $l=200$ мм; сборку осуществлять с использованием универсального шаблона сварщика УШС-1.
3. Выполните проверку оснащенности сварочного поста для производства сварки на полуавтомате, проверку работоспособности сварочного оборудования и осуществите настройку оборудования сварочного поста под производство сборки
4. Произведите сборку сварочной пластины таврового соединения $s=10$ мм, $l=200$ мм*75 мм с использованием прихваток изделия по требованиям чертежа.
5. Сварка изделия
6. Произведите контроль изделия с применением УШС №2 катетомер

ПК 4.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

ПК 4.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

ПК4.3. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

ПЕРЕЧЕНЬ И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ СБОРКИ И СВАРКИ

деталь «ТРАВЕРСА»

№ п/п	Этапы выполнения задания	Содержание операций Параметры оценивания	Оценка в баллах
1	Подготовительный	Проверить и выбрать спецодежду и сизы Подбор и правильное использование контрольно измерительных инструментов Рационально организовать на рабочем месте инструменты и приспособления обладать необходимыми мер техники безопасности при работе с оборудованием и инструментом Соблюдение норм времени. Самостоятельность в работе	16 б
2	Чтение чертежа	Ознакомление с чертежом детали. Проверить соответствие геометрических размеров деталей по чертежу. Определить основные размеры и допуски при изготовлении детали.	4 б
3	Подготовка металла к сварке	Выполните подготовку пластин под сварку Подготовить поверхность деталей под сварку, Очистить детали от грязи, ржавчины Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку пластин тавровым соединением. Соответствие разделки кромок ГОСТу 5264-80	20 б
4	Подготовка и проверка оборудования	Выполните проверку оснащённости сварочного поста для производства сварки на полуавтомате, проверку работоспособности сварочного оборудования и осуществите настройку оборудования сварочного КЕМПИ – 323R поста под производство сборки. <ul style="list-style-type: none"> • Проверка оснащённости сварочного поста • Проверить комплектность сварочного оборудования • Проверка наличия заземления сварочного поста • Проверка целостности и исправности сварочных кабелей • Подготовка и проверка сварочных материалов • Подготовка и выбор режимов сварки 	10 б
5	Сборка	Произвести сборку прихватками; сборку осуществлять с использованием универсального шаблона сварщика УШС-1. Собрать детали сварочным аппаратом КЕМПИ – 323R пластину с размерами 200*75 *10 мм под углом 90 ⁰ применяя магнитные	20 б

		<p>угольники с зазором между пластинами 1.5- 2 мм, используя шаблон сварщика.</p> <p>Произвести прихватку по торцам пластин длиной 8 мм.</p> <p>Произвести противоусадочную прихватку с обратной стороны в середине пластины длиной до 25 мм.</p>	
6	Сварка	Выполнить сварку сварочным аппаратом КЕМПИ – 323R, соблюдая катет 8-10 мм.	40 б
7	Контроль	<p>Произвести ВИК контроль сварного соединения с помощью УШС-№2</p> <ul style="list-style-type: none"> • Соответствие размеров сборки деталей ГОСТу5264-80 • Соответствие размеров готовой детали чертежу • • Заключительный этап сборки • Проверить точность сборки и сварки. 	10 б

ЗАДАНИЕ №2 по МДК.04.1 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе

- Чтобы успешно сдать зачет, необходимо внимательно прочитать условие задания (вопросы). Именно внимательное, вдумчивое чтение – половина успеха.
- Будьте внимательны!
- Обдумывайте тщательно свои ответы!
- Желаем успеха!
- В поставленных вопросах найдите правильные ответы (напишите порядковый номер вопроса и буквенный индекс ответа – а, б, в...); напишите ответ.

ТЕСТ

к дифференцированному зачету по МДК 04.01 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе

1. Полуавтоматами для дуговой сварки называются сварочные аппараты, обеспечивающие:

- а) механизированную подачу проволоки, а перемещение горелки вручную;
- б) механизированную подачу сварочной проволоки и автоматическое перемещение горелки;
- в) механическую подачу защитного газа, а проволоки вручную;
- г). сварку с помощью ацетилена и кислорода.

2. Полуавтоматы классифицируют:

- а) для сварки под флюсом, в среде защитных газов, открытой дугой;
- б) для ручной, механизированной и автоматической сварки;
- в) с механизированной подачей проволоки, ручной и автоматической;
- г) с водяным охлаждением и с воздушным охлаждением.

3. Номинальные тока, на которые выпускаются полуавтоматы:

- а) 150-600А;
- б) 600-1200А;
- в) 100-300 А;
- г) 150 300А.

4. Механизм подачи толкающего типа предназначен для подачи:

- а) мягкой тонкой проволоки;
- б) достаточно жесткой проволоки;
- в) проволоки в шланги длиной более 5 метров.
- г) любой из выше перечисленных.

5. Расшифруйте ПДГО – 511

- а) полуавтомат для дуговой сварки с газовой защитой и омедненной проволокой;
- б) подающий механизм с газовой защитой открытого типа;
- в) полуавтомат для дуговой сварки с газовой защитой открытого типа;
- г). подающий механизм с газовой защитой однопостовой.

6. Блок управления сварочным полуавтоматом в режиме сварки обеспечивает:

- а) команду начала и окончания сварки;
- б) ручную установку скорости подачи и ее автоматическую стабилизацию;
- в) регулировку силы тока, напряжения, скорости подачи проволоки;
- г) Все выше перечисленное.

7. Сопло горелки изготовлено из:

- а) меди или сплавов;
- б) стали;
- в) керамики;
- г) чугуна.

8. Для чего в полуавтоматах используют омедненную проволоку?

- а) для лучшего формирования шва;
- б) для увеличения срока службы каналов и шлангов;
- в) для поддержания устойчивого горения дуги;
- г) для защиты шва от окисления.

9. Чем отличается кислородный редуктор РК-53 от редуктора РКД, предназначенного для углекислого г

- а) ни чем, кислородный можно применять и для углекислого газа;
- б) у РК-53 второй манометр показывает расход газа в л/мин.;
- в) у РКД-8-61 второй манометр показывает расход газа в л/мин.;
- г) у РКД-8-61 второго манометра нет.

10. В какие сроки производят чистку подвижных роликов?

- а) каждые 3 месяца;
- б) каждые 6 месяцев;
- в) ежедневно;
- г) они самоочищаются.

11. Полный провар металла при формировании шва с обратной стороны при механизированной сваркеобеспечивается:

- а) увеличением скорости сварки;
- б) уменьшением силы тока;
- в) использованием подкладок и флюсовых подушек.

12. Причины появления пор в сварном шве при полуавтоматической сварке в углекислом газе

- а) сырой газ;
- б) неравномерная подача проволоки;
- в) недостаточная подача газа;
- г) низкий сварочный ток;

13. Марка полуавтомата для сварки в среде защитных газов

- а) ПС-300;
- б) ПД-500;
- в) ПДГ-305.

14. Вид подающего механизма, наиболее часто применяемый на производстве

- а) тянущий;
- б) толкающий;
- в) комбинированный.

15. Основные причины неравномерной подачи проволоки в полуавтоматах:

- а) неисправность контакта кнопки в горелке, сработался подающий ролик, прилипшие брызги металла в наконечнике;
- б) пробуксовывание колес тележки, прилипшие брызги металла в наконечнике;
- в) сработался подающий ролик, ржавая проволока, плохо зачищены прихватки.

16. Назвать способ механизированной сварки по описанию:

- а) проволока подаётся автоматически и одновременно поступает углекислый газ, при этом сварщик осуществляет перемещение горелки вдоль оси сварного шва;
- б) для плавления свариваемого и присадочного металлов используют высокотемпературное газокислородное пламя;
- в) при этом способе сварки сварщик вручную осуществляет перемещение электрода вдоль оси сварного шва и подает его в зону сварки по мере расплавления.

17. При каком способе сварку следует начинать на входных, а заканчивать на выходных технологических планках?

- а) дуговая сварка покрытыми электродами;
- б) дуговая механизированная сварка под флюсом;
- в) дуговая механизированная сварка в защитных газах.

18. Гибкий шланг в полуавтоматах предназначение

- а) для подачи сварочного тока;
- б) для подачи электродной проволоки, сварочного тока, защитного газа, а иногда и охлаждающей воды к горелке
- в) для подачи электродной проволоки и сварочного тока, защитного газа или флюса

19. Для сварки в защитных газах служит газовая аппаратура -

- а) редукторы, подогреватели и осушители газов, расходомеры, смесители газов, электромагнитные газовые клапаны;
- б) редукторы, подогреватели и осушители газов, огнепреградители;
- в) редукторы, подогреватели и осушители газов, расходомеры, смесители газов, газовые рукава.

20. Смесители предназначены

- а) для получения смесей газов с керамическими флюсами;
- б) для получения смесей газов $\text{CO}_2+\text{Ar}+\text{O}_2$; CO_2+Ar ; CO_2+O_2 ;
- в) для получения смесей газов $\text{CO}_2+\text{Ar}+\text{O}_2$; CO_2+Ar ; CO_2+O_2 ; $\text{CO}_2+\text{C}_2\text{H}_2$.

21. Защитный инертный газ аргон по плотности:

- а) легче воздуха;
- б) тяжелее воздуха;
- в) имеет одинаковую плотность с воздухом;
- г) не имеет плотности.

22. Плотность светофильтра маски сварщика определяет:

- а) род тока;
- б) сила сварочного тока;
- в) напряжение на дуге;
- г) возраст сварщика.

23. К основным параметрам режима механизированной сварки относят:

- а) ток, его род и полярность, напряжение дуги, диаметр электродной проволоки, скорость сварки;
- б) вылет и скорость подачи электродной проволоки, положение изделия и электрода при сварке;
- в) толщина металла, форма шва, глубина проплавления, вероятность появления горячих трещин.

24. Буква А в марке сварочной проволоки означает:

- а) присутствие азота;
- б) омедненная проволока;
- в) пониженное содержание серы и фосфора.

25. При увеличении силы тока:

- а) повышается глубина проплавления, повышается высота усиления шва, ширина возрастает незначительно;
- б) увеличивается ширина сварного шва, глубина проплавления практически не меняется, высота усиления снижается;
- в) глубина проплавления возрастает, ширина шва увеличивается, повышается высота усиления шва, давление дуги вытесняет жидкий металл.

26. К дополнительным параметрам режима механизированной сварки относят:

- а) ток, его род и полярность, напряжение дуги, диаметр электродной проволоки, скорость сварки;
- б) вылет и скорость подачи электродной проволоки, состав и строение флюса, положение изделия и электрода при сварке;
- в) толщина металла, форма шва, глубина проплавления, вероятность появления горячих трещин.

27. При увеличении напряжения на дуге в механизированной сварке в углекислом газе:

- а) повышается глубина проплавления, повышается высота усиления шва, ширина возрастает незначительно
- б) увеличивается ширина сварного шва, глубина проплавления практически не меняется, высота усиления снижается
- в) глубина проплавления возрастает, ширина шва увеличивается, повышается высота усиления шва, давление дуги вытесняет жидкий металл.

28. Механизированную сварку угловых швов проводят

- а) вертикальным электродом при положении шва «в лодочку» или наклонным электродом «в угол» ;
- б) только вертикальным электродом при положении шва «в лодочку» ;
- в) только наклонным электродом «в угол».

29. Расход защитного газа зависит

- а) от толщины металла и способа хранения газа;
- б) от выбранного диаметра электродной проволоки, тепловой мощности дуги или от силы тока;
- в) от силы тока и рода газа.

30. С увеличением скорости сварки

- а) эффективность газовой защиты снижается;
- б) эффективность газовой защиты увеличивается;
- в) эффективность газовой защиты не изменяется.

31. При сварке в защитных газах для защиты зоны дуги и расплавленного металла используют газ,

- а) подаваемый струей с помощью горелки;
- б) подаваемый с помощью газовых рукавов;
- в) подаваемый струей с помощью газовых рукавов и горелки.

32. В каком из перечисленных ниже ответов наиболее полно указано назначение электродного покрытия?

- а) Упрощает возбуждение дуги, увеличивает коэффициент расплавления металла электродного стержня и глубину проплавления металла.
- б) Повышает устойчивость горения дуги, образует комбинированную газо-шлаковую защиту расплавленного электродного металла и сварочной ванны, легирует и рафинирует металл шва, улучшает формирование шва.
- в) Защищает металл стержня электрода от окисления, улучшает санитарно-гигиенические условия работы сварщика.
- г) Ответ 1 и 3.

33. Напряжение местного освещения должно быть:

- а) 380В .
- б) не более 42В..
- в) 220В?
- г) 36В.

34. Защитная сетка на верстаке должна быть высотой:

- а) 1 м
- б) 0,5 м.
- в) 0,3 м
- г) 0.4м

35. Укажите правильное название источников постоянного тока

- а) Сварочные выпрямители, генераторы, агрегаты.
- б) Специализированные сварочные установки.
- в) Трансформаторы.
- г) Инвертор.

36. Для чего служит трансформатор?

- а) Для преобразования частоты переменного тока
- б) Для преобразования напряжения электрической сети
- в) Для преобразования напряжения электрической сети при постоянной силе тока.
- г) Для преобразования частоты переменного тока в постоянной ток.

37. Какие параметры необходимо контролировать после выполнения подготовки деталей и сборочных единиц под сварку?

- а) Форму, размеры и качество подготовки кромок; правильность выполнения переходов от одного сечения к другому; другие характеристики и размеры, контроль которых предусмотрен ПКД или ПТД.
- б) Форму и размеры расточки или раздачи труб; качество зачистки подготовленных под сварку кромок; химический состав металла.

- в) Все параметры, указанные в п.п. 1 и 2.
- г) Форму и размеры.

38. Для какой группы сталей применяют при сварке электроды типов Э50, Э50А, Э42А, Э55?

- а) Для сварки конструкционных сталей повышенной и высокой прочности.
- б) Для сварки углеродистых конструкционных сталей.
- в) Для сварки высоколегированных сталей.
- г) Для сварки конструкционных и высоколегированных сталей.

39. Что обозначает в маркировке типов электродов буква «А», например Э42А?

- а) Пониженное содержание легирующих элементов.
- б) Пониженное содержание углерода.
- в) Повышенные пластические свойства наплавленного металла.
- г) Пониженные пластические свойства наплавленного металла.

40. Нужен ли предварительный подогрев для сварки хорошо свариваемых малоуглеродистых и сталей толщиной менее 30 мм?

- а) Нужен.
- б) Не нужен.
- в) По усмотрению руководителя работ.
- г) По усмотрению сварщика.

41. Каким инструментом определяют соответствие ширины шва стандартным требованиям?

- а) Шаблон сварщика
- б) Линейкой.
- в) Штангенциркулем.
- г) Микрометр.

42. Укажите место возбуждения и гашения дуги при ручной дуговой сварке

- а) На поверхности изделия.
- б) В разделке кромок или на ранее выполненном шве.
- в) В кратере шва.
- г) На поверхности шва.

43. Какие источники питания дуги рекомендуется применять для сварки электродами с основным покрытием?

- а) Источники питания дуги переменного тока.
- б) Любые источники питания.
- в) Сварочные преобразователи постоянного тока и выпрямители.
- г) 4.Сварочные трансформаторы.

44. Укажите, как влияет увеличение скорости ручной дуговой сварки на размеры сварного шва?

- а) Глубина проплава уменьшается.
- б) Влияния не оказывает.
- в) Увеличивается ширина шва.
- г) Увеличивается глубина шва.

45. Какая зона в сварочной дуге называется анодным пятном?

- а) Высокотемпературный участок дуги на отрицательном электроде.

- б) Высокотемпературный участок дуги на положительном электроде.
- в) Наиболее яркий участок в столбе дуги.
- г) Наиболее яркий участок в начале дуги.

46. Какие характерные дефекты может вызвать избыток водорода в сварочной дуге?

- а) Несплавления.
- б) Шлаковые включения.
- в) Повышенная пористость металла шва.
- г) Несплавления и шлаковые включения.

47. Что может вызвать прожог металла при сварке?

- а) Слишком малое притупление кромки.
- б) Слишком малый зазор между кромками.
- в) Слишком большая скорость сварки.
- г) Слишком большой притупление кромки.

48. Как влияет равномерный подогрев изделий в процессе сварки на величину сварочных деформаций?

- а) Увеличивает деформацию изделия.
- б) Уменьшает деформацию изделия.
- в) Не влияет.
- г) Влияет.

49. Что входит в понятие металлургической свариваемости металлов?

- а) Влияние на свариваемость химического состава металла и отсутствия дефектов в результате химического взаимодействия элементов в сварочной ванне и кристаллизующемся металле шва?
- б) Влияние на свариваемость способа сварки и возможность появления дефектов в результате воздействия термического цикла на сварочную ванну и кристаллизующейся металл шва.
- в) Влияние на свариваемость объема сварочной ванны и кристаллизующегося металла шва.
- г) Влияние на свариваемость способа сварки и кристаллизующегося металла шва.

50. Какое напряжение считается безопасным в сухих помещениях?

- а) Ниже 48 В.
- б) Ниже 36 В.
- в) Ниже 12 В.
- г) Ниже 58 В.

КЛЮЧ К ТЕСТУ

вопрос	ответ	вопрос	ответ	вопрос	ответ
1	А	21	Б	41	А
2	А	22	Б	42	Б
3	В	23	А	43	А
4	Б	24	В	44	А
5	Г	25	Б	45	Б
6	А	26	А	46	В
7	А	27	А	47	А
8	Г	28	А	48	Б
9	В	29	Б	49	А
10	А	30	А	50	Б
11	В	31	А		
12	А	32	Б		
13	В	33	В		
14	А	34	А		
15	Б	35	А		
16	А	36	Б		
17	А	37	А		
18	В	38	Б		
19	А	39	В		
20	Б	40	Б		

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ ПРН₂

Тест оценивается по 5-ти бальной шкале следующим образом: стоимость каждого вопроса 1 балл. За правильный ответ студент получает 1 балл. За неверный ответ или его отсутствие баллы не начисляются.

Сумма баллов	Количество баллов на «5» Не менее	Количество баллов на «4» Не менее	Количество баллов на «3» Не менее	Количество баллов на «2» Менее чем
50	50- 42	41- 32	31-25	24 и меньше
	100 -85 %	84-65%	64-50%	Мене 50%

Оценки усвоения комплексного дифзачет

Сумма баллов	Количество баллов на «5» Не менее	Количество баллов на «4» Не менее	Количество баллов на «3» Не менее	Количество баллов на «2» Менее чем
170	170 - 144	143-110	109 - 85	84 и меньше
	100 -85 %	84-65%	64-50%	Мене 50%