

Министерство образования Московской области  
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Московской области

**«Сергиево-Посадский колледж»**

РАССМОТРЕНО  
на педагогическом Совете колледжа  
с участием председателя  
государственной экзаменационной комиссии  
Протокол от 13 ноября 2025 №2

УТВЕРЖДЕНО  
Приказом директора  
ГБПОУ МО «СПК»  
от 13 ноября 2025 №247-ОС

## **ПРОГРАММА**

### **ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

**по программе подготовки**

**квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)**

**по профессии 15.01.05**

**Сварщик (ручной и частично механизированной сварки  
(наплавки))**

РАССМОТРЕНО И ОДОБРЕНО  
на заседании ЦК профессий и  
специальностей по сварочным технологиям,  
монтажу и обслуживанию  
электрооборудования  
Протокол № 2  
от "10 "октября 2025 г.  
Председатель цикловой комиссии:

СОГЛАСОВАНО:  
Представитель работодателя  
ФГУП ЭМЗ «Звезда»  
Начальник отдела кадров  
Качан Н.Н.  
от «10» октября № 323-К

## ПРОГРАММЫ ГИА-2024

|                                                                                                   |    |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| Профессия 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))                 |    |
| 1. Паспорт программы ГИА.....                                                                     | 3  |
| 1.1 Общая характеристика и область применения программы ГИА .....                                 | 3  |
| 1.2 Проверяемые результаты компетенции по ФГОС СПО .....                                          | 4  |
| 2 Содержание программы ГИА .....                                                                  | 5  |
| 2.1 Формы, сроки проведения ГИА и место проведения .....                                          | 5  |
| 2.2 Демонстрационный экзамен (ДЭ) .....                                                           | 6  |
| 2.2.1 Уровень ДЭ и код оценочной документации (КОД) .....                                         | 6  |
| 2.2.2. Применимость КОД .....                                                                     | 7  |
| 2.2.3. Общие организационные требования: .....                                                    | 7  |
| 2.2.4. Требование к продолжительности ДЭ .....                                                    | 8  |
| 2.2.5. Требования к содержанию КОД .....                                                          | 9  |
| 2.6. Требования к оцениванию .....                                                                | 11 |
| 2.7. Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания ..... | 13 |
| 2.8. Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания ..... | 13 |
| 2.2.9. Требования к составу экспертных групп .....                                                | 22 |
| 2.2.2 Задания демонстрационного экзамена.....                                                     | 23 |
| Описание модуля:.....                                                                             | 23 |
| 2.2.3 Критерии оценки ДЭ.....                                                                     | 25 |
| 3.Условия реализации программы ГИА .....                                                          | 29 |
| 3.2. Материально-техническое обеспечение ДЭ .....                                                 | 29 |
| 3.3 Перечень информационных ресурсов для подготовки к ГИА.....                                    | 29 |
| 4Оценка результатов ГИА.....                                                                      | 29 |
| 4.1 Комплект оценочной документации для ДЭ .....                                                  | 29 |
| 4.1.4 Требования к составу экспертных групп .....                                                 | 32 |
| 4.1.5 Инструкция по технике безопасности.....                                                     | 32 |
| Для участников старше 18 лет: .....                                                               | 32 |
| 2. Требования охраны труда перед началом выполнения работ.....                                    | 38 |
| Требования охраны труда во время выполнения работ. ....                                           | 40 |
| Требования охраны труда перед началом работы.....                                                 | 44 |
| Требования охраны труда в аварийных ситуациях .....                                               | 45 |
| Требование охраны труда по окончании выполнения работы.....                                       | 46 |
| 4.1.6 Образцы заданий демонстрационного экзамена .....                                            | 47 |
| 4.2Порядок выставления оценки за ГИА .....                                                        | 48 |
| 5 Заключительные положения .....                                                                  | 49 |

## **1. Паспорт программы ГИА**

### **1.1 Общая характеристика и область применения программы ГИА**

Программа государственной итоговой аттестации является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования.

При разработке настоящей программы государственной итоговой аттестации 2026 года (далее - Программа ГИА) по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) использованы следующие нормативные правовые акты, официальные информационные письма Министерства просвещения РФ, а также локальные нормативные акты ГБПОУ МО «Сергиево-Посадский колледж» (далее - Колледж):

- Федеральный закон об образовании в Российской Федерации от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ (с изм. и доп., вступ. в силу с 01.09.2024)

- Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 29.01 2016 г. N 50, по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), (зарегистрирован в Минюсте РФ 24.02 2016 г. регистрационный N 41197), с изменениями и дополнениями от: 14 сентября 2016 г., 17 декабря 2020 г., 1 сентября 2022 г.;

- Примерная основная образовательная программа среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), (зарегистрирован в Минюсте РФ 24.02 2016 г. регистрационный N 41197), с изменениями и дополнениями от: 14 сентября 2016 г., 17 декабря 2020 г., 1 сентября 2022 г

- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14.06.2013 г. № 464

- приказ Минпросвещения от 24.08.2022 № 762 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»

- приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (ред. от 24.04.2024);

- приказ Минпросвещения России от 01.09.2022 N 796 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования»;

- приказ от 14.10.2022 № 906 «Об утверждении порядка заполнения, учета и выдачи дипломов о среднем профессиональном образовании и их дубликатов»

- письмо Министерства просвещения Российской Федерации 28.10.2022 № 05-1906 «О направлении разъяснений»;

- Профессиональный стандарт "Сварщик" утвержден приказом Министерства труда социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. N 701н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 13 февраля 2014 г., регистрационный N 31301).

- Приказ Минпросвещения России от 5 мая 2022 г. N 311

Настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2022 г. и действует до 1 сентября 2028 года.

Зарегистрировано в Минюсте РФ 7 декабря 2021 г. Регистрационный N 66211

Независимо от применяемых образовательных технологий.

- Устав Колледжа;

- Порядок проведения Государственной итоговой аттестации по образовательным программам СПО в ГБПОУ МО «Сергиево-Посадский колледж», утвержденный 15.10.2024 №192-ос.Итоговая аттестация, завершающая освоение имеющих государственную аккредитацию основных образовательных программ, является государственной итоговой аттестацией.

Целью государственной итоговой аттестации (далее – ГИА) является установление степени готовности обучающегося к самостоятельной деятельности, сформированности профессиональных компетенций в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 29.01.2016 г. N 50, (зарегистрирован в Минюсте РФ 24.02.2016 г. регистрационный N 41197), с изменениями и дополнениями от: 14 сентября 2016 г., 17 декабря 2020 г., 1 сентября 2022 г. (далее – ФГОС СПО).

Государственная итоговая аттестация проводится государственными экзаменационными комиссиями на основе принципов объективности и независимости оценки качества подготовки обучающихся.

К ГИА допускаются обучающиеся, выполнившие все требования основной профессиональной образовательной программы и успешно прошедшие промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные учебным планом.

ГИА завершается присвоением квалификаций квалифицированного рабочего, служащего в соответствии с ФГОС СПО:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; частично механизированная сварка плавлением.

Программа ГИА является частью основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

## **1.2 Проверяемые результаты компетенции по ФГОС СПО**

Государственная итоговая аттестация проводится в целях определения:

- соответствия результатов освоения обучающимися образовательной программы среднего профессионального образования требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), с последующей выдачей документа государственного образца об уровне образования и квалификации:

- готовности выпускника к следующим видам деятельности и сформированности у выпускника соответствующих общих (ОК) и профессиональных компетенций (ПК):

ОК 1. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам

ОК 2. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.

ОК 3. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной среде, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.

ОК 4. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.

ОК 5. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста

ОК 6. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.

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

ОК 08. Использовать средств 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.

ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.

ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.

ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.

ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.

ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

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.

ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

## **2 Содержание программы ГИА**

### **2.1 Формы, сроки проведения ГИА и место проведения**

ГИА выпускников проводится в форме демонстрационного экзамена в соответствии с ФГОС СПО осваивающих программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих; включая квалификационные требования, заявленные организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и

(или) договора о практической подготовке обучающихся (далее - организации-партнеры) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Формат ДЭ проводится по на основе требований к результатам освоения образовательной программы СПО, установленных соответствии с ФГОС СПО: **КОД 15.01.05-1-2026** Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и Сварщик частично механизированной сварки плавлением

ДЭ направлен на определение уровня освоения выпускником материала, предусмотренного образовательной программой, и степени сформированности профессиональных умений и навыков путем проведения независимой экспертной оценки выполненных выпускником практических заданий в условиях реальных или смоделированных производственных процессов

Основные сроки проведения государственной итоговой аттестации определены графиком учебного процесса на 2025/2026 учебный год: с «20» мая 2026 г. по «30» июня 2026 г.

Дополнительные сроки проведения государственной итоговой аттестации:

- для лиц, не прошедших государственной итоговой аттестации по уважительной причине — с «01» июля 2026 г. по «02» ноября 2026 г. (в течение четырех месяцев со дня подачи заявления выпускником);

- для лиц, не прошедших государственную итоговую аттестацию по неуважительной причине или показавших неудовлетворительные результаты — с «1» января 2027 г. по «30» июня 2027 г. (не ранее шести месяцев после основных сроков проведения государственной итоговой аттестации);

- для лиц, подавших апелляцию о нарушении порядка проведения ГИА и получивших положительное решение апелляционной комиссии — с «02» июля 2026 г. по «10» июля 2026 г.

## 2.2 Демонстрационный экзамен (ДЭ)

### 2.2.1 Уровень ДЭ и код оценочной документации (КОД)

Для профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) **профильный уровень** ДЭ. ДЭ профильного уровня проводится по решению Колледжа на основании заявлений выпускников на основе требований к результатам освоения образовательных программ среднего профессионального образования, установленных в соответствии с ФГОС СПО, включая квалификационные требования, заявленные организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и (или) договора о практической подготовке обучающихся (далее - организации-партнеры).

ДЭ направлен на определение уровня освоения выпускником материала, предусмотренного образовательной программой, и степени сформированности профессиональных умений и навыков путем проведения независимой экспертной оценки выполненных выпускником практических заданий в условиях реальных или смоделированных производственных процессов.

Заданием ДЭ являются оценочные материалы по **КОДу 15.01.05-1-2026** профильного уровня, по комплекту оценочной документации.

В структуру КОД входит:

1. комплекс требований для проведения демонстрационного экзамена;

2. перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания;
3. примерный план застройки площадки ДЭ;
4. требования к составу экспертных групп;
5. инструкции по технике безопасности;
6. образец задания.

### **2.2.2. Применимость КОД**

Настоящий КОД предназначен для организации и проведения ДЭ профильного уровня в рамках ГИА по образовательной программе среднего профессионального образования по специальности 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

КОД в части ГИА демонстрационный экзамен профильного уровня разработан на основе требований к результатам освоения образовательной программы СПО, установленных в соответствии с ФГОС СПО.

### **2.2.3. Общие организационные требования:**

1. ДЭ направлен на определение уровня освоения выпускником материала, предусмотренного образовательной программой, и степени сформированности профессиональных умений и навыков путем проведения независимой экспертной оценки выполненных выпускником практических заданий в условиях реальных или смоделированных производственных процессов.
2. ДЭ в рамках ГИА проводится с использованием КОД, включенных образовательными организациями в программу ГИА.
3. Задания ДЭ доводятся до главного эксперта в день, предшествующий дню начала ДЭ.
4. Образовательная организация обеспечивает необходимые технические условия для обеспечения заданиями во время ДЭ обучающихся, членов ГЭК, членов экспертной группы.
5. ДЭ проводится в ЦПДЭ, представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с КОД.
6. ЦПДЭ может располагаться на территории образовательной организации, а при сетевой форме реализации образовательных программ — также на территории иной организации, обладающей необходимыми ресурсами для организации ЦПДЭ.
7. Обучающиеся проходят ДЭ в ЦПДЭ в составе экзаменационных групп.
8. Образовательная организация знакомит с планом проведения ДЭ обучающихся, сдающих ДЭ, и лиц, обеспечивающих проведение ДЭ, в срок не позднее чем за 5 рабочих дней до даты проведения экзамена.

9. Количество, общая площадь и состояние помещений, предоставляемых для проведения ДЭ, должны обеспечивать проведение ДЭ в соответствии с КОД.

10. Не позднее чем за один рабочий день до даты проведения ДЭ главным экспертом проводится проверка готовности ЦПДЭ в присутствии 5 членов экспертной группы, обучающихся, а также технического эксперта, назначаемого организацией, на территории которой расположен ЦПДЭ, ответственного за соблюдение установленных норм и правил охраны труда и техники безопасности.

11. Главным экспертом осуществляется осмотр ЦПДЭ, распределение обязанностей между членами экспертной группы по оценке выполнения заданий ДЭ, а также распределение рабочих мест между обучающимися с использованием способа случайной выборки. Результаты распределения обязанностей между членами экспертной группы и распределения рабочих мест между обучающимися фиксируются главным экспертом в соответствующих протоколах.

12. Обучающиеся знакомятся со своими рабочими местами, под руководством главного эксперта также повторно знакомятся с планом проведения ДЭ, условиями оказания первичной медицинской помощи в ЦПДЭ. Факт ознакомления отражается главным экспертом в протоколе распределения рабочих мест.

13. Допуск обучающихся в ЦПДЭ осуществляется главным экспертом на основании документов, удостоверяющих личность.

14. Образовательная организация обязана не позднее чем за один рабочий день до дня проведения ДЭ уведомить главного эксперта об участии в проведении ДЭ тьютора (ассистента).

15. Для выполнения заданий данного комплекта оценочной документации не предусматривается наличие (присутствие) добровольцев (волонтеров).

#### **2.2.4. Требование к продолжительности ДЭ**

Продолжительность ДЭ зависит от вида аттестации, уровня ДЭ (таблица 1)

Таблица 1

| Вид аттестации | Уровень ДЭ | Составная часть КОД | Продолжительность ДЭ |
|----------------|------------|---------------------|----------------------|
| ГИА            | профильный | Инвариантная часть  | 4 ч 00 мин.          |

### 2.2.5. Требования к содержанию КОД

Единое базовое ядро содержания КОД (таблица 2) сформировано на основе вида деятельности (вида профессиональной деятельности) в соответствии с ФГОС СПО и является общей содержательной основой заданий ДЭ вне зависимости от вида аттестации и уровня ДЭ.

Содержательная структура КОД демонстрационного экзамена профильного уровня представлена в таблице 2

Комплект оценочной документации по КОДу 15.01.05-1-2026 разработан в целях организации и проведения демонстрационного экзамена и рассчитан на выполнение заданий продолжительностью 4 часа 00 минут.

КОДу15.01.05-1-2026 может быть рекомендован для оценки освоения основных профессиональных образовательных программ и их частей, дополнительных профессиональных программ и программ профессионального обучения, а также на соответствие уровням квалификации согласно Таблице (Приложение).

Таблица 2.

| <b>ЕДИНОЕ БАЗОВОЕ ЯДРО СОДЕРЖАНИЯ КОД</b>                                                               |            |                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Вид деятельности/<br/>профессиональной<br/>деятельности</b>                                          | <b>Вид</b> | <b>Перечень оцениваемых<br/>ОК/ПК</b>                                                                                                                                                                                        | <b>Перечень оцениваемых<br/>умений, навыков<br/>(практического опыта)</b>                                        |
| Выполнение<br>подготовительных, сборочных<br>операций перед<br>сваркой и контроль сварных<br>соединений |            | ОК. 07 Содействовать<br>сохранению<br>окружающей среды,<br>ресурсосбережению,<br>применять знания об<br>изменении климата,<br>принципы бережливого<br>производства,<br>эффективно действовать<br>в чрезвычайных<br>ситуациях | Умение: определять<br>направления<br>ресурсосбережения в рамках<br>профессиональной<br>деятельности по профессии |
|                                                                                                         |            | ПК. 1.6 Проводить<br>сборочные операции<br>перед сваркой с<br>использованием<br>конструкторской,<br>производственно-<br>технологической и<br>нормативной                                                                     | Навык: ознакомление с<br>конструкторской и<br>производственно-<br>технологической<br>документацией по сварке     |

|                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| документации                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| ПК.1.2 Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку                                                                                                        | Навык: сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений, сборки элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках                                                                                                                                                                                                                                  |
| ПК. 1.3 Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента | <p>Навык: зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку</p> <p>Навык: удаления ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)</p>                                                                                                                                             |
| ПК. 1.9 Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке      | <p>Навык: контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> <p>Навык: контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов</p> |

|  |  |                                                                                                                                                                  |
|--|--|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  | конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке |
|--|--|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## 2.6. Требования к оцениванию

Распределение значений максимальных баллов (таблица 3) зависит от вида аттестации, уровня ДЭ, составляющей части ДЭ.

Таблица 3

| Вид аттестации | Уровень ДЭ | Составная часть КОД | Максимальный балл |
|----------------|------------|---------------------|-------------------|
| ГИА            | профильный | Инвариантная часть  | 75 из 75          |

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ в рамках ГИА представлена в таблице 4.

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (инвариантная часть КОД) в рамках ГИА представлена в таблице № 1

| № п/п | Вид деятельности /Вид профессиональной деятельности                                         | Критерий оценивания                                                                                                                                                                                             | Баллы |
|-------|---------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| 1     | Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений | Проведение сборочных операций перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации                                                                        | 4,00  |
|       |                                                                                             | Применение сборочных приспособлений для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку                                                                                                       | 4,00  |
|       |                                                                                             | Проведение подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента | 8,00  |

|       |                                                                                               |                                                                                                                                                                                                             |       |
|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
|       |                                                                                               | Проведение контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке  | 6,00  |
|       |                                                                                               | Содействие сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применение знаний об изменении климата, принципов бережливого производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях                        | 3,00  |
| 2     | Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору) | Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом                                                                 | 2,00  |
|       |                                                                                               | Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом                                                                                                | 2,00  |
|       |                                                                                               | Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва | 22,00 |
| 3     | Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением (по выбору)                 | Настройка сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением                                                                                                                | 2,00  |
|       |                                                                                               | Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва                 | 22,00 |
| ИТОГО |                                                                                               |                                                                                                                                                                                                             | 75,00 |

По итогам выполнения задания баллы, полученные студентом, переводятся в проценты выполнения задания (таблица 4)

Таблица 4

**Таблица перевода результатов демонстрационного экзамена из столбальной шкалы в пятибалльную**

| Отношение полученного количества баллов к максимально возможному (в процентах). Оценка в баллах (столбальная шкала) |                                       |                    |                                         | от 0,00%<br>до<br>49,99% | от 50,00%<br>до<br>64,99% | от 65,00%<br>до<br>89,99% | от 90,00%<br>до<br>100,00% |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|--------------------|-----------------------------------------|--------------------------|---------------------------|---------------------------|----------------------------|
| Код и наименование специальности среднего профессионального образования                                             | Шифр комплекта оценочной документации | Уровень ДЭ         | Максимально возможное количество баллов | Оценка                   |                           |                           |                            |
|                                                                                                                     |                                       |                    |                                         | «2»                      | «3»                       | «4»                       | «5»                        |
| 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))                                             | КОД<br>15.01.05-1-2026                | Профильный уровень | <b>75,00</b>                            | 0,00 – 37,49             | 37,50 – 48,74             | 48,75 – 67,49             | 67,50 – 75,00              |

## 2.7. Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания

Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания в зависимости от вида аттестации, уровня ДЭ представлен в таблице 5. Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания может быть дополнен образовательной организацией с целью создания необходимых условий для участия в ДЭ обучающихся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и обучающихся из числа детей-инвалидов и инвалидов.

Таблица 5

## 2.8. Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания

| 1. Зоны площадки                              |                                                           |                                                                                                                                                                                                                                          |          |                                                |           |                   |
|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|------------------------------------------------|-----------|-------------------|
| Наименование зоны площадки                    |                                                           |                                                                                                                                                                                                                                          |          | Код зоны площадки                              |           |                   |
| Рабочее место участника                       |                                                           |                                                                                                                                                                                                                                          |          | А                                              |           |                   |
| Общая зона                                    |                                                           |                                                                                                                                                                                                                                          |          | Б                                              |           |                   |
| Рабочее место экспертов / Главного эксперта   |                                                           |                                                                                                                                                                                                                                          |          | В                                              |           |                   |
| 2. Инфраструктура рабочего места участника ДЭ |                                                           |                                                                                                                                                                                                                                          |          |                                                |           |                   |
| №                                             | Наименование                                              | Минимальные (рамочные) технические характеристики                                                                                                                                                                                        | ОКПД-2   | Расчет кол-ва (На 1 раб. место/На 1 участника) | Кол-во    | Единица измерения |
|                                               |                                                           |                                                                                                                                                                                                                                          |          |                                                | ГИА ДЭ ПУ |                   |
| 1.                                            | Аппарат для ручной дуговой сварки плавящимися электродами | Сварочный аппарат, обеспечивающий максимальный ток не менее 230А, плавную регулировку постоянного и переменного тока с питанием от сети напряжением 220/380В. Укомплектован электрододержателем с кабелем и массой заземления с кабелем. | 27.90.31 | На 1 раб. место                                | 1         | шт                |

|     |                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |          |                 |                 |    |    |  |
|-----|---------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|-----------------|-----------------|----|----|--|
| 2.  | Источник питания с устройством подачи сварочной проволоки                 | Сварочный аппарат с возможностью установки катушки сварочной проволоки не менее 300 мм. Сварочный ток MIG 30–250 А. Рабочее напряжение MIG 15.5–26.5В. Скорость подачи проволоки 1.5–16.0 м/мин. укомплектован для выполнения работ (горелка MIG/MAG., обратный кабель не менее 3 метров с зажимом соответствующие номинальному току источника. | 27.90.31 | На 1 раб. место | 1               | шт |    |  |
| 3.  | Фильтровентиляционная установка / централизованная система вентиляции     | Радиус ПУУ 2 м (производительность от 1200 м3/час)                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 28.25.14 | На 1 раб. место | 1               | шт |    |  |
| 4.  | Баллон с защитным газом CO2/К-25 (полный)                                 | В зависимости от требований условий по эксплуатации применяемого сварочного оборудования для полуавтоматической сварки (MIG/MAG).                                                                                                                                                                                                               | 25.29.12 | На 1 раб. место | 1               | шт |    |  |
| 5.  | Газовый редуктор (Ar+CO2)                                                 | Входное соединение G3/4. Выходное соединение M16x1.5; 6.3 мм; 9 мм<br>Количество манометров 2 шт                                                                                                                                                                                                                                                | 28.14.11 | На 1 раб. место | 1               | шт |    |  |
| 6.  | Углошлифовальная машина                                                   | Под круг 125 мм. Мощность не менее 720 Вт                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 28.93.13 | На 1 раб. место | 1               | шт |    |  |
| 7.  | Сборочно-сварочный стол                                                   | Высота не менее 700 мм, размер столешницы не менее 1000x700 мм,                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 28.49.23 | На 1 раб. место | 1               | шт |    |  |
| 8.  | Табурет подъемно-поворотный                                               | Из не сгораемого материала                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |          | 31.01.11        | На 1 раб. место | 1  | шт |  |
| 9.  | Позиционер для крепления в различном пространственном положении заготовок | Для закрепления деталей и фиксации трубы в положения Н-L045 PC; PH и пластин в PA; PC; PF; PE положении                                                                                                                                                                                                                                         |          | 43.99.50        | На 1 раб. место | 1  | шт |  |
| 10. | Верстак металлический                                                     | Высота 700 - 850мм, размер столешницы не менее 800x1500 мм                                                                                                                                                                                                                                                                                      |          | 31.09.11        | На 1 раб. место | 1  | шт |  |

|     |                                                                               |                                                                                       |          |                 |   |    |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------|-----------------|---|----|
| 11. | Диэлектрический коврик                                                        | В соответствии с ГОСТ 4997-75<br>Ковры диэлектрические резиновые не менее 500x500x6мм | 22.19.72 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 12. | Сварочная штора                                                               | Степень затемнения 9 DIN                                                              | 13.92.22 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 13. | Ведро оцинкованное                                                            | Объем 12 л                                                                            | 25.92.11 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 14. | Совок металлический с длинной ручкой                                          | Характеристики на усмотрение образовательной организации                              | 25.73.10 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 15. | Метла для уборки рабочих мест                                                 | Критически важные характеристики отсутствуют                                          | 32.91.11 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 16. | Шланг (рукав) III - класса для защитного газа к сварочному аппарату (3метра!) | ГОСТ 9356-75                                                                          | 22.19.30 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 1.  | Металлическая щетка                                                           | Однорядная, проволока стальная латунированная 0,3мм                                   | 32.91.19 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 2.  | Молоток слесарный                                                             | Масса 500гр. Рукоятка 250...300мм                                                     | 25.73.30 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 3.  | Линейка металлическая                                                         | Линейка измерительная, длина 300мм                                                    | 26.51.33 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 4.  | Чертилка                                                                      | Твердосплавный наконечник. Длина 180 мм                                               | 25.73.30 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 5.  | Клещи зажимные                                                                | Зажим с фиксатором регулируемый, 180 мм                                               | 25.73.30 | На 1 раб. место | 2 | шт |
| 6.  | Магнитные угольники                                                           | Угольники 100x100мм, позволяющие задавать значения 90 градусов. усилие до 11 кг       | 25.99.29 | На 1 раб. место | 2 | шт |
| 7.  | Молоток-шлакоотделитель                                                       | Материал - сталь, рукоятка 150...200мм                                                | 25.73.30 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 8.  | Бокорезы                                                                      | Длина не менее 200 мм, материал - сталь                                               | 25.73.30 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 9.  | Угольник поверочный металлический                                             | Длина большей стороны 100 мм. Длина меньшей стороны 60 мм. Материал сталь.            | 26.51.33 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 10. | Штангенциркуль                                                                | Штангенциркуль 250мм                                                                  | 26.51.33 | На 1 раб. место | 1 | шт |
| 11. | УШС (универсальный шаблон сварщика) №2                                        | Катетомер, Материал - сталь                                                           | 26.51.33 | На 1 раб. место | 1 | шт |

|     |                                                          |                                                                                                                           |          |                    |     |    |
|-----|----------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|--------------------|-----|----|
| 12. | УШС<br>(универсальный<br>шаблон сварщика)<br>№3.         | Шаблон соответствует<br>требованиям ТУ<br>102.338-83 и имеет сертификат<br>соответствия<br>в системе ГОСТ Росстандарта РФ | 26.51.33 | На 1 раб.<br>место | 1   | шт |
| 13. | Зубило слесарное                                         | Длина не менее 200 мм, материал -<br>сталь                                                                                | 25.73.30 | На 1 раб.<br>место | 1   | шт |
| 1.  | Электроды<br>сварочные "1"                               | Рутиловое покрытие Ø 2,5мм                                                                                                | 25.93.15 | На 1<br>участника  | 15  | шт |
| 2.  | Электроды<br>сварочные "2"                               | Рутиловое покрытие Ø 3,0мм                                                                                                | 25.93.15 | На 1<br>участника  | 15  | шт |
| 3.  | Диск абразивный<br>отрезной для<br>УШМ                   | 125х1,6 х22,2 макс. 12250 об./мин                                                                                         | 23.91.11 | На 1<br>участника  | 2   | шт |
| 4.  | Диск абразивный<br>отрезной для<br>УШМ                   | 125х2,0 х22,2 макс. 12250 об./мин                                                                                         | 23.91.11 | На 1<br>участника  | 2   | шт |
| 5.  | Диск абразивный<br>шлифовальный для<br>УШМ               | 125х6х22,2 макс. 12250 об./мин                                                                                            | 23.91.11 | На 1<br>участника  | 2   | шт |
| 6.  | Лепестковый<br>шлифовальный<br>диск                      | 125х22,2 Р40 макс. 12250 об./мин                                                                                          | 23.91.11 | На 1<br>участника  | 1   | шт |
| 7.  | Тарелкообразная<br>стальная щетка<br>для<br>УШМ          | 125х22,2 макс. 12250 об. /мин                                                                                             | 23.91.11 | На 1<br>участника  | 1   | шт |
| 8.  | Маркер по металлу                                        | Белый, краска                                                                                                             | 32.99.12 | На 1<br>участника  | 1   | шт |
| 9.  | Контактный<br>наконечник                                 | Для горелки 135 процесса,<br>проходное отверстие Ø 1,0<br>мм                                                              | 27.90.32 | На 1<br>участника  | 2   | шт |
| 10. | Сопло<br>стандартное,<br>изолированное                   | Для горелки 135 процесса                                                                                                  | 27.90.32 | На 1<br>участника  | 1   | шт |
| 11. | Бухта сварочной<br>провода<br>сплошного сечения          | Св08Г2С-О - для углеродистой<br>стали, Ø 1,0 мм, масса бухты 5 кг                                                         | 25.93.15 | На 1<br>участника  | 1.5 | кг |
| 12. | Спрей<br>антипригарный<br>(для горелок 135<br>процесса)  | Объем 400мл                                                                                                               | 20.59.56 | На 1 раб.<br>место | 1   | шт |
| 13. | Пластина из<br>углеродистой<br>стали<br>Ст3/20/09Г2С "1" | Размеры 4х40х200 мм                                                                                                       | 24.10.32 | На 1<br>участника  | 6   | шт |

|     |                                                               |                                                                                                                                                                                                                                      |          |                 |    |     |
|-----|---------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|-----------------|----|-----|
| 14. | Тренировочная пластина из углеродистой стали Ст3/20/09Г2С "1" | Размеры 4x40x100 мм                                                                                                                                                                                                                  | 24.10.32 | На 1 участника  | 6  | шт  |
| 15. | Пластина из углеродистой стали Ст3/20/09Г2С "2"               | Размеры 10x80x200 мм (фрезерная обработка 25 град.)                                                                                                                                                                                  | 24.10.32 | На 1 участника  | 2  | шт  |
| 16. | Пластина из углеродистой стали Ст3/20/09Г2С "3"               | Размеры 10x75x200 мм (фрезерная обработка 90 град.)                                                                                                                                                                                  | 24.10.32 | На 1 участника  | 1  | шт  |
| 17. | Тренировочная пластина из углеродистой стали Ст3/20/09Г2С "2" | Размеры 10x50x150 мм                                                                                                                                                                                                                 | 24.10.32 | На 1 участника  | 3  | шт  |
| 18. | Электроды сварочные "3"                                       | Основное покрытие 2,5 мм                                                                                                                                                                                                             | 25.93.15 | На 1 участника  | 20 | шт  |
| 19. | Электроды сварочные "4"                                       | Основное покрытие 3,0 мм                                                                                                                                                                                                             | 25.93.15 | На 1 участника  | 20 | шт  |
| 20. | Смесь газовая СО2/К- 25                                       | Смесь газовая ТУ 2114-001-87144354-2012 Двуокись углерода газообразная и жидкая ГОСТ 8050-85                                                                                                                                         | 20.11.11 | На 1 участника  | 10 | л   |
| 21. | файл-вкладыш А4                                               | с перфорацией                                                                                                                                                                                                                        | 22.29.25 | На 1 участника  | 60 | шт  |
| 1.  | Щиток для работы с УШМ                                        | Щиток защитный лицевой прозрачный                                                                                                                                                                                                    | 32.99.11 | На 1 раб. место | 1  | шт  |
| 2.  | Маска сварочная "хамелеон"                                    | Оптический класс светофильтра: 1/1/1/2, Степень затемнения: 9 - 13 DIN, Скорость затемнения не выше 0.00005 с                                                                                                                        | 32.99.11 | На 1 раб. место | 1  | шт  |
| 3.  | Огнетушитель                                                  | Требования не менее, чем по приказу Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 24 августа 2021 г. № 794 - ст, в части ГОСТ Р 51057 Техника пожарная. Огнетушители переносные. Общие технические требования | 28.29.22 | На 1 раб. место | 1  | шт  |
| 4.  | Беруши                                                        | Для защиты органов слуха от шумов различного характера, Уровень шумопонижение 35 дБ                                                                                                                                                  | 32.99.11 | На 1 участника  | 2  | пар |
| 5.  | Респиратор                                                    | Класс защиты:FFP3, с клапаном выдоха                                                                                                                                                                                                 | 32.99.11 | На 1 участника  | 2  | шт  |

|    |                                                           |                                                                                                   |          |                       |    |         |
|----|-----------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|-----------------------|----|---------|
| 6. | Костюм сварщика (подшлемник, куртка, штаны)               | Куртка и брюки брезентовые, Сварочный подшлемник из спилка с подкладкой из хлопчатобумажной ткани | 32.99.11 | На 1 участника        | 1  | шт      |
| 7. | Обувь сварочная                                           | Ботинки/сапоги из негорючего материала, высота голени не менее 150 мм, жесткий подносок           | 15.20.32 | На 1 участника        | 1  | пар     |
| 8. | Краги сварочные                                           | Материал спилок, пятипалые                                                                        | 14.12.30 | На 1 участника        | 1  | пар     |
| 1. | Печь для прокали электродов                               | Едино разовая загрузка не менее 10 кг                                                             | 28.21.13 | На кол-во раб. мест   | 10 | 1 шт    |
| 2. | Пресс гидравлический                                      | Максимальное усилие сжатия 30 тонн. Ход штока 100 мм                                              | 28.41.33 | На всю площадку       | -  | 1 шт    |
| 3. | Угловая шлифовальная машинка                              | Диаметр круга 125 мм, мощность не менее 800 Вт                                                    | 28.93.13 | На всю площадку       | -  | 1 шт    |
| 4. | Часы об щего назначения настенные                         | Значение времени должно быть отлично видно от проема каждого рабочего места                       | 26.52.14 | На всю площадку       | -  | 1 шт    |
| 5. | Контейнер для мусора                                      | Материал пластмасс, объем 200л, на колесах, с крышкой                                             | 29.20.21 | На всю площадку       | -  | 1 шт    |
| 6. | Стол для проведения визуального и измерительного контроля | Высота 700-750 мм, минимальный размер столешницы 1200x500 мм, покрытие сталь/резина               | 31.09.11 | На кол-во участнико в | 10 | 1 шт    |
| 7. | Стул                                                      | Критически в ажные характеристики отсутствуют                                                     | 31.01.11 | На кол-во участнико в | 10 | 3 шт    |
| 8. | Прожектор                                                 | Светодиодный на стойке, Мощность 60 Вт                                                            | 27.40.33 | На кол-во участнико в | 10 | 2 шт    |
| 9. | Клеймы (цифровые) ударные 6 мм                            | Длина 75 мм, материал Легированная сталь. Для клеймения заготовок                                 | 25.73.30 | На всю площадку       | -  | 1 набор |
| 1. | Набор ключей                                              | Для обслуживания оборудования, используемого в ЦПДЭ                                               | 25.73.30 | На всю площадку       | -  | 1 набор |

|                                                                                  |                                                 |                                                                                                                                                                                                                                               |          |                        |           |   |                   |
|----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|------------------------|-----------|---|-------------------|
| 2.                                                                               | Набор отверток                                  | Для обслуживания оборудования, используемого в ЦПДЭ                                                                                                                                                                                           | 25.73.30 | На всю площадку        | -         | 1 | набор             |
| 3.                                                                               | Набор для визуального и измерительного контроля | Комплектация не ниже "Эксперт НК"                                                                                                                                                                                                             | 26.51.66 | На кол-во раб. мест    | 10        | 1 | набор             |
| 4.                                                                               | Планшетка                                       | Формат А4                                                                                                                                                                                                                                     | 17.23.13 | На кол-во раб. мест    | 1         | 1 | шт                |
| 1.                                                                               | Диск абразивный отрезной для УШМ                | 125x1,6x22,2 макс. 10000 об./мин                                                                                                                                                                                                              | 23.91.11 | На кол-во участников в | 5         | 2 | шт                |
| 2.                                                                               | Краги сварочные                                 | Материал спилок, пятипалые                                                                                                                                                                                                                    | 14.12.30 | На кол-во участников в | 10        | 3 | пар               |
| 3.                                                                               | Папка большая с кольцами А4                     | Ширина корешка 50 мм                                                                                                                                                                                                                          | 17.23.13 | На всю площадку        | -         | 1 | шт                |
| <b>Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности</b> |                                                 |                                                                                                                                                                                                                                               |          |                        |           |   |                   |
| 1.                                                                               | Аптечка                                         | Для оказания первой помощи. Оснащение не менее, чем по приказу Минздрава РФ от 24 мая 2024 г. N 262н «Об утверждении требований к комплектации аптечки для оказания работниками первой помощи пострадавшим с применением медицинских изделий» | 21.20.24 | На кол-во раб. мест    | 12        | 1 | шт                |
| 2.                                                                               | Щиток лицевой для работы с УШМ                  | Щиток защитный лицевой прозрачный с наголовником                                                                                                                                                                                              | 32.99.11 | На кол-во участников   | 10        | 1 | шт                |
| <b>4. Инфраструктура рабочего места главного эксперта ДЭ</b>                     |                                                 |                                                                                                                                                                                                                                               |          |                        |           |   |                   |
| №                                                                                | Наименование                                    | Минимальные (рамочные) технические характеристики                                                                                                                                                                                             | ОКПД-2   | Количество             | ГИА ДЭ ПУ |   | Единица измерения |
|                                                                                  |                                                 |                                                                                                                                                                                                                                               |          |                        |           |   |                   |

|                                                                                  |                                         |                                                                                                                                                                                                                                     |          |      |               |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|------|---------------|
|                                                                                  |                                         |                                                                                                                                                                                                                                     |          |      | ре<br>ни<br>я |
| <b>Перечень оборудования</b>                                                     |                                         |                                                                                                                                                                                                                                     |          |      |               |
| 1.                                                                               | Персональный компьютер/моноблок/ноутбук | Укомплектован средствами ввода информации (мышь, клавиатура)                                                                                                                                                                        | 26.20.11 | 1    | шт            |
| 2.                                                                               | Лазерный принтер и сканер/МФУ           | Черно-белая печать А4                                                                                                                                                                                                               | 26.20.16 | 1    | шт            |
| 3.                                                                               | Мусорная корзина                        | Критически важные характеристики позиции отсутствуют                                                                                                                                                                                | 22.22.13 | 1    | шт            |
| 4.                                                                               | Стол                                    | Критически важные характеристики позиции отсутствуют                                                                                                                                                                                | 31.01.12 | 1    | шт            |
| 5.                                                                               | Стул                                    | Критически важные характеристики позиции отсутствуют                                                                                                                                                                                | 31.01.11 | 1    | шт            |
| <b>Перечень инструментов</b>                                                     |                                         |                                                                                                                                                                                                                                     |          |      |               |
| 1.                                                                               | Ручка шариковая                         | Цвет пасты синий                                                                                                                                                                                                                    | 32.99.12 | 2    | шт            |
| 2.                                                                               | Карандаш графитовый РВ                  | Критические важные характеристики отсутствуют                                                                                                                                                                                       | 32.99.15 | 2    | шт            |
| 3.                                                                               | Планшетка                               | Формат А4                                                                                                                                                                                                                           | 17.23.13 | 2    | шт            |
| 4.                                                                               | Степлер                                 | Для скоб 24х6                                                                                                                                                                                                                       | 25.93.14 | 1    | шт            |
| 5.                                                                               | Ножницы канцелярские                    | Длиной не менее 200 мм                                                                                                                                                                                                              | 25.71.11 | 1    | шт            |
| <b>Перечень расходных материалов</b>                                             |                                         |                                                                                                                                                                                                                                     |          |      |               |
| 1.                                                                               | Скотч малярный                          | Бумажная основа, 50 мм х 50 м.                                                                                                                                                                                                      | 17.23.11 | 1    | шт            |
| 2.                                                                               | Скобы для степлера                      | Размер 24х6, упаковка 1000 шт                                                                                                                                                                                                       | 25.93.14 | 1    | шт            |
| 3.                                                                               | Бумага А4 для печати                    | Критически важные характеристик и отсутствуют                                                                                                                                                                                       | 17.12.14 | 1500 | лист          |
| <b>Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности</b> |                                         |                                                                                                                                                                                                                                     |          |      |               |
| 1.                                                                               | Огнетушитель                            | Требования не менее, чем по приказу Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 24 августа 2021 г. № 794- ст, в части ГОСТ Р 51057 Техника пожарная. Огнетушители переносные. Общие технические требования | 28.29.22 | 1    | шт            |
| <b>5. Инфраструктура рабочего места членов экспертной группы</b>                 |                                         |                                                                                                                                                                                                                                     |          |      |               |

| №                                                                         | Наименование               | Минимальные (рамочные) технические характеристики                                                                                                                                                                                                                                                                                             | ОКПД-2   | Расчет кол-ва (На 1 эксперт а/ На кол-во экспертов ов/ На всех эксперто в) | Количество экспертов | Количество | Единица измерения |
|---------------------------------------------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|----------------------------------------------------------------------------|----------------------|------------|-------------------|
|                                                                           |                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |          |                                                                            |                      | ГИА ДЭ ПУ  |                   |
| Перечень инструментов                                                     |                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |          |                                                                            |                      |            |                   |
| 1.                                                                        | Планшетка                  | Формат А4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | 17.23.13 | На 1 эксперта                                                              | -                    | 1          | шт                |
| 2.                                                                        | Ручка шариковая            | Цвет пасты синий                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 32.99.12 | На 1 эксперта                                                              | -                    | 1          | шт                |
| Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности |                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |          |                                                                            |                      |            |                   |
| 1.                                                                        | Очки защитные              | Защита от ультрафиолетового излучения                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 32.50.42 | На 1 эксперта                                                              | -                    | 1          | шт                |
| 2.                                                                        | Перчатки ХБ                | Размер по ладони эксперта                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | 14.19.13 | На 1 эксперта                                                              | -                    | 1          | пар               |
| 3.                                                                        | Костюм (куртка, штаны) ХБ  | Куртка с длинным рукавом, размер по параметрам эксперта                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 14.12.11 | На 1 эксперта                                                              | -                    | 1          | шт                |
| 4.                                                                        | Обувь                      | Не горючий материал, жесткий подносок                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 15.20.31 | На 1 эксперта                                                              | -                    | 1          | пар               |
| 6. Дополнительные технические характеристики и описания площадки          |                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |          |                                                                            |                      |            |                   |
| №                                                                         | Наименование               | Минимальные (рамочные) технические характеристики                                                                                                                                                                                                                                                                                             |          |                                                                            |                      |            |                   |
| 1.                                                                        | Площадь рабочего места "А" | Площадь свободного от оборудования и материалов пространства не менее 3 кв. м.                                                                                                                                                                                                                                                                |          |                                                                            |                      |            |                   |
| 2.                                                                        | Электропитание             | Мощности, точки вывода и разъёмы должны обеспечить полноценную функциональность применяемого на площадке электрооборудования и инструмента. Прокладка сетей согласно требований ПУЭ 7, ГОСТ Р 50571.7-94, ГОСТ Р 50571.8, ГОСТ 31996-2012, ГОСТ 31996-2012, ГОСТ Р 50345-2010. Расположение точек вывода, согласно примерного плана застройки |          |                                                                            |                      |            |                   |
| 3.                                                                        | Освещение общей зоны "А"   | Не менее 200 Лк согласно ГОСТ Р 55710-2013 таблица 30                                                                                                                                                                                                                                                                                         |          |                                                                            |                      |            |                   |
| 4.                                                                        | Освещение зоны "Б"         | Не менее 300 Лк согласно ГОСТ Р 55710-2013 таблица 30                                                                                                                                                                                                                                                                                         |          |                                                                            |                      |            |                   |
| 5.                                                                        | Освещение над столом ВИК   | Не менее 750 Лк согласно ГОСТ Р 55710-2013 таблица 30                                                                                                                                                                                                                                                                                         |          |                                                                            |                      |            |                   |
| 6.                                                                        | Вентиляция зоны "Б"        | Мощность всасывания на входе не менее 1000 м3/час                                                                                                                                                                                                                                                                                             |          |                                                                            |                      |            |                   |

|     |                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-----|----------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 7.  | Интернет<br>соединение на<br>рабочем месте<br>главного<br>эксперта ДЭ      | Проводное и беспроводное подключение, скорость не менее 100 МБ/с                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 8.  | Температура<br>воздуха на всей<br>площадке                                 | Согласно требованиям СанПиН 2.2.4.548-96, категория Па, от 16 до 20°C, при влажности 40-60%                                                                                                                                                                                                                                          |
| 9.  | Питьевой режим                                                             | Согласно санитарным нормам и правилам, обеспечивая доступность и безопасность питьевой воды для студентов и сотрудников согласно Санитарно-эпидемиологические правила и нормы СанПиН 2.3/2.4.3590-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения" (с изменениями на 22 августа 2024 года) |
| 10. | Размещение на<br>рабочем месте<br>инструмента и<br>расходных<br>материалов | должно обеспечивать безопасность, удобство и эффективность работы, исключая падения предметов, загромождение проходов и препятствия для перемещения                                                                                                                                                                                  |

Для выполнения всех модулей, участник имеет право использовать всё имеющееся на рабочем месте оборудование и инструмент. Участники, не прошедшие инструктаж по технике безопасности, охране здоровья к выполнению задания допускаться НЕ БУДУТ. Эксперты, не прошедшие инструктаж по технике безопасности, охране здоровья не допускаются.

### 2.2.9. Требования к составу экспертных групп

Для проведения демонстрационного экзамена в составе государственной экзаменационной комиссии образовательная организация создает экспертную группу, которую возглавляет главный эксперт.

Количество экспертов, входящих в состав экспертной группы, определяется образовательной организацией на основе условий, указанных в комплекте оценочной документации для демонстрационного экзамена по компетенции. Минимальное количество линейных экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции – 3.

Эксперт: Лицо, прошедшее обучение и наделенное полномочиями по оценке демонстрационного экзамена по компетенции, что подтверждается электронным документом.

Экспертная группа демонстрационного экзамена: Группа экспертов, оценивающих выполнение заданий демонстрационного экзамена.

Главный эксперт демонстрационного экзамена: Эксперт, возглавляющий экспертную группу и координирующий проведение демонстрационного экзамена.

На период проведения экзамена назначается технический эксперт, отвечающий за техническое состояние оборудования и его эксплуатацию, а также соблюдение всеми присутствующими на площадке лицами правил и норм охраны труда и техники безопасности. Технический эксперт не участвует в оценке выполнения заданий экзамена, не является членом Экспертной группы.

Не допускается участие в оценивании заданий демонстрационного экзамена экспертов, принимавших участие в обучении студентов или представляющих с ними одну образовательную организацию.

Состав экспертной группы утверждается директором колледжа.

Количество экспертов ДЭ вне зависимости от вида аттестации, уровня ДЭ представлено в таблице 6.

Таблица 6

| Кол-во рабочих мест в ЦПДЭ | Максимальное кол-во экспертов (без учета ГЭ) | Кол-во экспертов (без учета ГЭ) |
|----------------------------|----------------------------------------------|---------------------------------|
| 10                         | 3                                            | 3                               |

Статус победителя, призера финала чемпионата по профессиональному мастерству «Профессионалы» и финала чемпионата высоких технологий по профилю осваиваемой образовательной программы среднего профессионального образования засчитывается выпускнику в качестве оценки "отлично" по демонстрационному экзамену в рамках проведения ГИА по данной образовательной программе среднего профессионального образования. Выпускник – победитель, призер чемпионата не менее чем за 1 месяц до даты проведения демонстрационного экзамена подает заявление на имя председателя ГЭК с просьбой зачесть в качестве оценки «отлично» результаты чемпионата с приложением копии подтверждающих документов. Такому выпускнику в день проведения демонстрационного экзамена в протоколе ГЭК выставляется оценка «отлично».

## 2.2.2 Задания демонстрационного экзамена

### Описание модуля:

#### Модуль 1. Выполнение подготовительных и сборочно-сварочных работ

##### Задание:

1. Выполнить подготовку поверхностей предоставленных деталей согласно требований технологического процесса. Зачистить околошовную зону с лицевой стороны на расстояние не менее 15 мм, с тыльной стороны не менее 10 мм по средствам угловой шлифовальной машинки.
2. Выполнить сборку контрольных сварных соединений согласно требований чертежа с применением сборочных приспособлений на прихваточные сварные швы.
3. Выполнить проточку прихваточных сварных швов согласно требований чертежа абразивным диском 1,6...2,0 мм по средствам угловой шлифовальной машинки.

4. Выполнить контроль качества выполненной работы по средствам измерительного инструмента, при необходимости исправить обнаруженные нарушения.
5. Предоставить результат проделанной работы группе оценивающих экспертов.

**Модуль 2. Выполнение ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и частично механизированной сварки плавлением (однопроходные швы)**

**Задание:**

1. Зафиксировать контрольное сварное соединение по средствам позиционера в соответствии с требованиями задания в указанном пространственном положении сварного шва.
2. Выполнить сварку контрольного сварного соединения (КСС) не меняя пространственное положение (допускается снимать КСС на время промежуточной обработки абразивным инструментом по средствам угловой шлифовальной машинки).
3. Выполнить сварку последующих контрольных сварных соединений по алгоритму пунктов 1 и 2 этого задания.
4. Произвести визуальный и измерительный контроль сварных соединений, при необходимости выполнить ремонт дефектных участков.
5. Предоставить результат проделанной работы группе оценивающих экспертов.

**Модуль 3. Выполнение ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и частично механизированной сварки плавлением (многопроходные-многослойные швы)**

**Задание:**

1. Зафиксировать контрольное сварное соединение по средствам позиционера в соответствии с требованиями задания в указанном пространственном положении сварного шва.
2. Выполнить сварку контрольного сварного соединения (КСС) не меняя пространственное положение (допускается снимать КСС на время промежуточной обработки абразивным инструментом по средствам угловой шлифовальной машинки).
3. Выполнить сварку последующих контрольных сварных соединений по алгоритму пунктов 1 и 2 этого задания.
4. Произвести визуальный и измерительный контроль сварных соединений, при необходимости выполнить ремонт дефектных участков.
5. Предоставить результат проделанной работы группе оценивающих экспертов..

**Образцы со сварным швом, выполненным за один или более трех проходов, НЕ получают никаких оценок.**

Первый контрольный образец пластин будет состоять из 2 (двух) деталей, каждая 10 мм толщиной. При сварке контрольного образца стоп-точка всегда выполняется:

- Стоп-точка производится только при выполнении последнего прохода облицовочного слоя в центре образца с допуском ( $\pm 35$  мм). В случае сварки с поперечными колебательными движениями торца электрода или многопроходной сварке узкими валиками, производить стоп-точку требуется, только на последнем проходе облицовочного слоя.

### 2.2.3 Критерии оценки ДЭ

Для проведения демонстрационного экзамена при государственной экзаменационной комиссии (ГЭК) образовательная организация создает экспертную группу (группы), которую возглавляет главный эксперт (главные эксперты).

ГЭК формируется из числа педагогических работников Колледжа, лиц, приглашенных из сторонних организаций, в том числе:

- педагогических работников;
  - представителей организаций-партнеров, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники;
- Состав государственной экзаменационной комиссии утверждается приказом образовательной организации.

Государственную экзаменационную комиссию возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность государственной экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам, участвует в обсуждении программы государственной итоговой аттестации.

При проведении демонстрационного экзамена в составе ГЭК создается экспертная группа из числа лиц, приглашенных из сторонних организаций и обладающих профессиональными знаниями, навыками и опытом в сфере, соответствующей профессии или специальности среднего профессионального образования или укрупненной группы профессий и специальностей, по которой проводится демонстрационный экзамен (далее соответственно - экспертная группа, эксперты).

Состав ГЭК утверждается приказом директора Колледжа не позднее одного месяца до начала ГИА и действует в течение одного календарного года. В состав ГЭК входят председатель ГЭК, заместитель председателя ГЭК и члены ГЭК.

ГЭК возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность ГЭК, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

Председатель ГЭК утверждается Министерством образования Московской области не позднее 20 декабря текущего года на следующий календарный год (с 1 января по 31 декабря) по представлению Колледжа.

Председателем ГЭК Колледжа по профессии, специальности СПО утверждается лицо, не работающее в Колледже, из числа:

- руководителей или заместителей руководителей организаций, осуществляющих образовательную деятельность, соответствующую области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники;

- представителей работодателей или их объединений, организаций-партнеров, включая экспертов, при условии, что направление деятельности данных представителей соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники.

Директор Колледжа является заместителем председателя ГЭК. В случае создания нескольких ГЭК назначаются заместители председателя ГЭК из числа заместителей директора Колледжа или педагогических работников.

Экспертная группа создается по каждой профессии, специальности СПО или виду деятельности, по которому проводится демонстрационный экзамен.

Экспертную группу возглавляет главный эксперт, назначаемый из числа экспертов, включенных в состав ГЭК.

Приказ о создании экспертных групп, как правило, утверждается в один день с приказом об утверждении составов ГЭК или не позднее, чем за один месяц до даты проведения демонстрационного экзамена.

Экспертную группу возглавляет главный эксперт, назначаемый из числа экспертов, включенных в состав ГЭК.

Главный эксперт организует и контролирует деятельность возглавляемой экспертной группы, обеспечивает соблюдение всех требований к проведению демонстрационного экзамена и не участвует в оценивании результатов демонстрационного экзамена.

К ГИА допускаются выпускники, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план.

Приказ по Колледжу о допуске к государственной итоговой аттестации готовит заместитель директора по УР на основе информации, представленной заведующими структурных подразделений.

Демонстрационный экзамен профильного уровня проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания, разрабатываемых Оператором.

Комплект оценочной документации включает комплекс требований для проведения демонстрационного экзамена, перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания, план застройки площадки демонстрационного экзамена, требования к составу экспертных групп, инструкции по технике безопасности, а также образцы заданий.

Задание демонстрационного экзамена включает комплексную практическую задачу, моделирующую профессиональную деятельность и выполняемую в режиме реального времени.

Минимальное количество экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ по КОДу 15.01.05-1-2026 - 3 чел.

В целях соблюдения принципов объективности и независимости при проведении демонстрационного экзамена, не допускается участие в оценивании заданий демонстрационного экзамена экспертов, принимавших участие в подготовке экзаменуемых студентов или представляющих с экзаменуемыми одну образовательную организацию.

К ДЭ допускаются участники, прошедшие инструктаж по ОТ и ТБ, а также ознакомившиеся с рабочими местами.

Перед началом экзамена членами Экспертной группы производится проверка на предмет обнаружения материалов, инструментов или оборудования, запрещенных в соответствии с инфраструктурными листами (не указанных в инфраструктурном листе). Главным экспертом выдаются экзаменационные задания каждому участнику в бумажном виде, разъясняются правила поведения во время ДЭ. После получения экзаменационного задания участникам предоставляется время на ознакомление, а также вопросы, которое не включается в общее время проведения экзамена и составляет не менее 15 минут. По завершению процедуры ознакомления с заданием участники подписывают протокол.

К выполнению экзаменационных заданий участники приступают после указания Главного эксперта. Главный эксперт не участвует в оценке выполнения заданий ДЭ, если он является сотрудником образовательной организации. Главный эксперт обязан находиться в ЦПДЭ в течение всего периода демонстрационного экзамена. В случае возникновения необходимости покинуть ЦПДЭ по уважительным причинам, направляет письменное уведомление в адрес Союза в соответствии с порядком, устанавливаемым Союзом с указанием лица, на которого возлагается временное исполнение обязанностей Главного эксперта.

При проведении ДЭ в качестве процедуры ГИА, допускается на площадке присутствие членов ГЭК в качестве наблюдателей, они не участвуют и не вмешиваются в работу Главного эксперта и Экспертной группы, а также не контактируют с участниками и членами Экспертной группы. Нахождение других лиц на площадке, кроме Главного эксперта, членов Экспертной группы, Технического эксперта, экзаменуемых, а также членов ГЭК, не допускается. В ходе проведения экзамена участникам запрещаются контакты с другими участниками или членами Экспертной группы без разрешения Главного эксперта.

В случае возникновения несчастного случая или болезни экзаменуемого Главным экспертом незамедлительно принимаются действия по привлечению ответственных лиц от ЦПДЭ для оказания медицинской помощи и уведомляется представитель образовательной организации, которую представляет экзаменуемый (далее – Сопровождающее лицо). Принимается решение об отстранении экзаменуемого или назначении ему дополнительного времени, предусмотренного планом проведения ДЭ. В случае отстранения участника от дальнейшего участия в экзамене ввиду болезни или несчастного случая, ему начисляются баллы за любую завершённую работу. Вышеуказанные случаи подлежат обязательной регистрации в протоколе учета времени и нештатных ситуаций. В случае отсутствия участника в день проведения ДЭ по уважительной причине, ему предоставляется возможность пройти ГИА без отчисления из образовательной организации в соответствии с приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16.08.2013 № 968 "Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования". Участник, нарушивший правила поведения на экзамене и чье поведение мешает процедуре проведения экзамена, получает предупреждение с занесением в протокол учёта времени и нештатных ситуаций. Потерянное время при этом не компенсируется участнику, нарушившему правило. После повторного предупреждения участник удаляется с площадки, вносится соответствующая запись в протоколе с подписями Главного эксперта и всех членов Экспертной группы.

В процессе работы участники обязаны неукоснительно соблюдать требования ОТ и ТБ. Несоблюдение участником норм и правил ОТ и ТБ ведет к потере баллов. Постоянное нарушение норм безопасности может привести к временному или окончательному отстранению участника от выполнения экзаменационных заданий. Процедура проведения демонстрационного экзамена проходит с соблюдением принципов честности, справедливости и прозрачности. Вся информация и инструкции по выполнению заданий экзамена от Главного эксперта и членов Экспертной группы, в том числе с целью оказания необходимой помощи должны быть четкими и недвусмысленными, не дающими преимущества тому или иному участнику. Вмешательство иных лиц, которое может помешать участникам завершить экзаменационное задание, не допускается. Оценка не должна выставляться в присутствии участника ДЭ. Процедура оценивания результатов выполнения экзаменационных заданий осуществляется в соответствии с правилами, предусмотренными оценочной документацией. Баллы выставляются членами Экспертной группы вручную с использованием предусмотренных в системе ЦСО форм и оценочных ведомостей, затем переносятся из рукописных ведомостей в систему ЦСО Главным экспертом.

После внесения Главным экспертом всех баллов в систему ЦСО, баллы в системе блокируются. После сверки баллов, занесенных в систему ЦСО, с рукописными оценочными ведомостями, из системы выгружается итоговый протокол, подписывается Главным экспертом и членами Экспертной группы. Итоговый протокол передается в образовательную организацию, копия – Главному эксперту в пакет отчетных материалов. В целях обеспечения информационной открытости и прозрачности проведения ДЭ рекомендуется организация прямых трансляций хода проведения ДЭ.

Критерии оценки делятся на судейские и объективные.

Общее максимально возможное количество баллов задания по всем критериям оценки составляет 100.

Объективные оценки выставляют эксперты при оценке модуля в соответствии с количеством баллов, отведённым по каждому из критериев. Показатели этой группы оценивает группа из трех экспертов. Эксперты работают на площадке вместе, могут проводить обсуждения, оценивают показатели коллегиально и заполняют одну ведомость на всех. Сводная ведомость оценок, генерируемая ЦСО, включает перечень критериев оценки. Количество баллов, назначаемых по каждому критерию, рассчитывается ЦСО. Это будет общая сумма баллов, присужденных по каждому аспекту в рамках данного критерия оценки.

#### Мнение судей (судейская оценка)

При принятии решения используется шкала 0–3. Для четкого и последовательного применения шкалы судейское решение должно приниматься с учетом:

эталонов для сравнения (критериев) для подробного руководства по каждому аспекту шкалы 0–3, где:

- 0: исполнение не соответствует отраслевому стандарту;
- 1: исполнение соответствует отраслевому стандарту;
- 2: исполнение соответствует отраслевому стандарту и в некоторых отношениях превосходит его;
- 3: исполнение полностью превосходит отраслевой стандарт и оценивается как отличное.

Каждый аспект оценивают три эксперта, каждый эксперт должен произвести оценку, после чего происходит сравнение выставленных оценок. В случае расхождения оценок экспертов более чем на 1 балл, экспертам необходимо вынести оценку данного аспекта на обсуждение и устранить расхождение.

### 3. Условия реализации программы ГИА

Проведение демонстрационного экзамена - 1 неделя (36 часов ) с 22 июня по 30 июня 2026

#### 3.2. Материально-техническое обеспечение ДЭ

Для выполнения ДЭ необходимы:

- производственные сварочные мастерские ГБПОУ МО «СПК»:

#### Лаборатории:

электротехники и сварочного оборудования;

испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

**Таблица 3**

| № п/п | Наименование                              | Требование                                                                                                                      |
|-------|-------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1     | Оборудование, инструменты, приспособления | В соответствии с инфраструктурным листом выбранного по КОДу 15.01.05-1-2026 профильного уровня                                  |
| 2     | Материалы                                 | В соответствии с выбранным по КОДу 15.01.05-1-2026 профильного уровня                                                           |
| 3     | Аудитория                                 | Аккредитованная площадка проведения демонстрационного экзамена на базе ГБПОУ МО «Сергиево-Посадский колледж» профильного уровня |
| 4     | Рабочие места                             | Рабочие места, соответствующие по КОДу 15.01.05-1-2026 профильного уровня                                                       |

#### 3.3 Перечень информационных ресурсов для подготовки к ГИА

1. Овчинников В.В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов: учебник для начального профессионального образования / В.В.Овчинников. – М.: Издательский центр «Академия», 2020. – 240с.
2. Овчинников В.В. Технология газовой сварки и резки металлов: учебник для начального профессионального образования / В.В.Овчинников. – М.: Издательский центр «Академия», 2020. – 240с

## 4 Оценка результатов ГИА

### 4.1 Комплект оценочной документации для ДЭ

Комплекс требований для проведения ДЭ профессионального уровня включает в себя:

- Инструкция по охране труда и технике безопасности для проведения;
- Инструкция по охране труда для участников;
- Инструкция по охране труда для экспертов;
- Паспорт комплекта оценочной документации;
- Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта;
- Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке;

- Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную;
- Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания;
- Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена;
- План застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена;
- Образец задания.
- 

**Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке (при наличии)**

Подкладки / опорные детали и ограничивающие устройства:

- На экзамене запрещается использовать медные подкладки или керамические подкладочные ленты / пластины;

Ограничивающие устройства не должны применяться при сварке образцов пластин. Ниже приведен перечень этих устройств:

- Зажимы, колодки, сварочные кондукторы или стальные пластины, приваренные к испытательным пластинам прихваточным швом;
- Сварка образцов пластин должна осуществляться без помощи ограничивающих устройств; это делается для того, чтобы эксперты могли оценить после сварочные деформации;

При сварке контрольных образцов можно использовать только стандартные сварочные кондукторы или зажимы, предоставленные организатором экзамена. Они должны иметь хороший электрический контакт со сварочным столом.

**Примерный план работы Центра проведения**

**демонстрационного экзамена по КОДу 15.01.05-1-2026**

|                       |                 |                                                                                                                         |
|-----------------------|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Подготовительный день | Примерное время | Мероприятие                                                                                                             |
|                       | 08:00           | Получение главным экспертом задания демонстрационного экзамена                                                          |
|                       | 08:00 – 08:20   | Проверка готовности проведения демонстрационного экзамена, заполнение Акта о готовности/не готовности                   |
|                       | 08:20 – 08:30   | Распределение обязанностей по проведению экзамена между членами Экспертной группы, заполнение Протокола о распределении |
|                       | 08:30 – 08:40   | Инструктаж Экспертной группы по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении          |
|                       | 08:40 – 09:00   | Регистрация участников демонстрационного экзамена                                                                       |

|        |               |                                                                                                                                                                 |
|--------|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|        | 09:00 – 09:30 | Инструктаж участников по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении                                                         |
|        | 09:30 – 13:00 | Распределение рабочих мест (жеребьевка) и ознакомление участников с рабочими местами, оборудованием, графиком работы, иной документацией и заполнение Протокола |
| День 1 | 08:00 – 08:30 | Ознакомление с заданием и правилами                                                                                                                             |
|        | 08:30 – 09:00 | Брифинг экспертов                                                                                                                                               |
|        | 10:00 – 14:00 | Выполнение модуля 1 для одной ЭГ                                                                                                                                |
|        | 14:00 – 15:00 | Обед                                                                                                                                                            |
|        | 15:00 – 17:30 | Работа экспертов, заполнение форм и оценочных ведомостей                                                                                                        |
|        | 17:30 – 19:00 | Подведение итогов, внесение главным экспертом баллов в ЦСО, блокировка, сверка баллов, заполнение итогового протокола                                           |

#### **4.1.4 Требования к составу экспертных групп**

1. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке.

1.1. Минимальное количество экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена - 3 чел.

#### **4.1.5 Инструкция по технике безопасности**

Программа инструктажа по охране труда и технике безопасности

1. Общие сведения о месте проведения экзамена, расположении компетенции, времени трансфера до места проживания, расположении транспорта для площадки, особенности питания участников и экспертов, месторасположении санитарно-бытовых помещений, питьевой воды, медицинского пункта, аптечки первой помощи, средств первичного пожаротушения.

2. Время начала и окончания проведения экзаменационных заданий, нахождение посторонних лиц на площадке.

3. Контроль требований охраны труда участниками и экспертами.

4. Вредные и опасные факторы во время выполнения экзаменационных заданий и нахождение на территории проведения экзамена.

5. Общие обязанности участника и экспертов по охране труда, общие правила поведения во время выполнения экзаменационных заданий и на территории.

6. Основные требования санитарии и личной гигиены.

7. Средства индивидуальной и коллективной защиты, необходимость их использования.

8. Порядок действий при плохом самочувствии или получении травмы. Правила оказания первой помощи.

9. Действия при возникновении чрезвычайной ситуации, ознакомление со схемой эвакуации и пожарными выходами. Инструкция по охране труда для участников

**1. Общие требования охраны труда**

Для участников от 14 до 18 лет.

К выполнению экзаменационных заданий допускаются участники, под непосредственным руководством Эксперта в возрасте от 14 до 18 лет:

- прошедшие инструктаж по охране труда по «Программе инструктажа по охране труда и технике безопасности»;
- ознакомление с инструкцией по охране труда;
- имеющие необходимые навыки по эксплуатации инструмента, приспособлений и оборудования;
- не имеющие противопоказаний к выполнению экзаменационных заданий по состоянию здоровья.

#### **Для участников старше 18 лет:**

1.1.1. К самостоятельному выполнению экзаменационных заданий допускаются участники не моложе 18 лет:

- прошедшие инструктаж по охране труда по «Программе инструктажа по охране труда

и технике безопасности»;

- ознакомленные с инструкцией по охране труда;
- имеющие необходимые навыки по эксплуатации инструмента, приспособлений и оборудования;
- не имеющие противопоказаний к выполнению экзаменационных заданий по состоянию здоровья.

1.2. В процессе выполнения экзаменационных заданий и нахождения на территории и в помещениях места проведения экзамена, участник обязан четко соблюдать:

- инструкции по охране труда и технике безопасности;
- не заходить за ограждения и в технические помещения;
- соблюдать личную гигиену;
- принимать пищу в строго отведенных местах;
- самостоятельно использовать инструмент и оборудование, разрешенное к выполнению экзаменационного задания.

1.3 Участник для выполнения экзаменационного задания использует инструмент, указанный в таблице 11

Таблица  
11.

| Наименование инструмента                                                                            |                                                                                      |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| используемого участниками возрастной категории 18 лет и старше самостоятельно                       | используемого участниками возрастной группы от 14 до 18 лет под наблюдением эксперта |
| Ручная угловая шлифовальная машинка с предохранительным приспособлением, максимум 125 мм (5 дюймов) | Запрещено                                                                            |
| Прямая шлифовальная машинка                                                                         | Запрещено                                                                            |
| Металлическая щетка ручная (узкая)                                                                  | Металлическая щетка ручная (узкая)                                                   |
| Молоток сварщика (молоток для удаления шлака)                                                       | Молоток сварщика (молоток для удаления шлака)                                        |
| Молоток слесарный                                                                                   | Молоток слесарный                                                                    |
| Зубило слесарное                                                                                    | Зубило слесарное                                                                     |
| Бокорезы                                                                                            | Бокорезы                                                                             |
| Круглогубцы                                                                                         | Круглогубцы                                                                          |
| Кусачки для проволоки                                                                               | Кусачки для проволоки                                                                |
| Метрическая стальная линейка до 500мм /(рулетка)                                                    | Метрическая стальная линейка до 500мм /(рулетка)                                     |
| Угловая линейка                                                                                     | Угловая линейка                                                                      |
| Чертилка                                                                                            | Чертилка                                                                             |
| Штангенциркуль с глубиномером                                                                       | Штангенциркуль с глубиномером                                                        |
| Прибор измерения сварного шва (Шаблон сварщика)                                                     | Прибор измерения сварного шва (Шаблон сварщика)                                      |

|                                                                  |                                                                  |
|------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| Струбцины и (или) зажимные скобы и быстрозажимные приспособления | Струбцины и (или) зажимные скобы и быстрозажимные приспособления |
| Шуруповерт                                                       | Шуруповерт                                                       |
| Магнитные угольники                                              | Магнитные угольники                                              |
| Слесарные тиски и наковальня                                     | Слесарные тиски и наковальня                                     |

1.4 Участник для выполнения экзаменационного задания использует оборудование, таблица 12.

**Таблица 12.**

| Наименование оборудования                                                                                  |                                                                                                            |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| используемого участниками возрастной категории 18 лет и старше самостоятельно                              | используемого участниками возрастной группы от 14 до 18 лет под наблюдением эксперта                       |
| Сварочный аппарат для 111/141 процесса сварки                                                              | Сварочный аппарат для 111/141 процесса сварки                                                              |
| Полуавтомат сварочный для 135/136 процесса сварки                                                          | Полуавтомат сварочный для 135/136 процесса сварки                                                          |
| Фильтровентиляционная установка                                                                            | Фильтровентиляционная установка                                                                            |
| Баллон с защитным газом 40 л (под давлением)                                                               | Баллон с защитным газом 40 л (под давлением)                                                               |
| Газовый редуктор с расходомером (Ar+CO <sub>2</sub> ) Редуктор Ar/CO <sub>2</sub> (аргон / углекислый газ) | Газовый редуктор с расходомером (Ar+CO <sub>2</sub> ) Редуктор Ar/CO <sub>2</sub> (аргон / углекислый газ) |
| Электрический настольный заточной станок                                                                   | Запрещено                                                                                                  |

1.5. При выполнении экзаменационного задания на участника могут воздействовать следующие вредные и (или) опасные факторы:

**Физические:**

- повышенная температура поверхности оборудования и материалов;
- повышенная температура воздуха рабочей зоны;
- опасный уровень напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека;
- повышенная яркость света;
- повышенный уровень ультрафиолетовой радиации;
- повышенный уровень шума;
- искры, брызги и выбросы расплавленного металла;
- передвигающиеся изделия, заготовки, материалы;
- замерзание газовой аппаратуры;
- взрывоопасность;
- системы под давлением;
- режущие и колющие предметы;

- повышенная запыленность;
- повышенный уровень вибрации;
- выбросы отходов и абразивного материала от УШМ и ПШМ (участники возрастной группы от 14 до 18 лет выполняют задание совместно с экспертом)

#### **Химические:**

- сварочные аэрозоли;
- инертные и активные газы.

#### **Психологические:**

- физические перегрузки;
- чрезмерное напряжение внимания;
- усиленная нагрузка на зрение;
- эмоциональные перегрузки.

1.6. Применяемые во время выполнения экзаменационного задания средства индивидуальной защиты:

- маска сварочная (защита лица);
- респиратор;
- защитные очки;
- костюм сварщика (куртка/штаны – из огнеупорного материала);
- подшлемник;
- обувь сварочная (защита ног – от падающих предметов, обувь сармированным носом);
- краги сварщика для MMA и MIG/MAG (защита рук – от жара и излучения дуги);
- перчатки сварщика для TIG (защита рук – от жара и излучения дуги);
- щиток для работы с УШМ (для шлифовки, может быть встроен в сварочную маску);
- беруши (средства защиты органов слуха);
- защитный кожух для диска УШМ.

1.7 Знаки безопасности указанные на рисунках 1,2, используемые на рабочем месте, для обозначения присутствующих опасностей.

#### **1- Запрещающие:**





Рисунок 1. Знаки безопасности. 1-Запрещающие; 2-Пожарной безопасности; 3-Эвакуационные, медицинские и санитарного назначения; 4-Предупреждающие.

1-Предписывающие:

РАБОТАТЬ  
ЗДЕСЬ

**ПРЕДПИСЫВАЮЩИЕ ЗНАКИ**

[www.piv01.ru](http://www.piv01.ru)

|                                              |                                                |                                                      |                                                               |                                              |                                                  |                                               |                                              |                                                                      |
|----------------------------------------------|------------------------------------------------|------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|--------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
| <br><b>М 01</b><br>Работать в защитных очках | <br><b>М 02</b><br>Работать в защитной одежде  | <br><b>М 03</b><br>Работать в защитных наушниках     | <br><b>М 04</b><br>Работать в средствах защиты органов зрения | <br><b>М 05</b><br>Работать в защитной обуви | <br><b>М 06</b><br>Работать в защитных перчатках | <br><b>М 07</b><br>Работать в защитной одежде | <br><b>М 08</b><br>Работать в защитной шапке | <br><b>М 09</b><br>Работать в предохранительном (страховочном) поясе |
| <br><b>М 10</b><br>Пропуск здесь             | <br><b>М 11</b><br>Общий предостерегающий знак | <br><b>М 12</b><br>Переходить по указанному перекосу | <br><b>М 13</b><br>Отключить электрическую энергию            | <br><b>М 14</b><br>Отключать перед работой   | <br><b>М 15</b><br>Курить здесь                  | <br><b>М 16</b><br>Сигнализатор               | <br><b>М 17</b><br>Мыть руки                 | <br><b>Р 19</b><br>Место для курения                                 |

2-Указательные:

Питьевой фонтанчик

Указательные знаки безопасности  
Знаки, указывающие местонахождение

|                                                                  |                                                               |                                                  |
|------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| <div>1</div> <div></div> <div>Пункт эвакуации<br/>и пожара</div> | <div>2</div> <div></div> <div>Аптечка первой<br/>помощи</div> | <div>3</div> <div></div> <div>Огнетушитель</div> |
|------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|

Рисунок 2. Знаки безопасности. 1 - Предписывающее; 2- Указательные.

1.8 При несчастном случае пострадавший или очевидец несчастного случая обязан немедленно сообщить о случившемся Экспертам.

В помещении проведения брифингов находится аптечка первой помощи, укомплектованная изделиями медицинского назначения, ее необходимо использовать для оказания первой помощи, самопомощи в случаях получения травмы. В случае возникновения несчастного

случая или болезни участника, об этом немедленно уведомляется Главный эксперт. Главный эксперт принимает решение о возможности назначения дополнительного времени для участия. В случае отстранения участника от дальнейшего участия в экзамене ввиду болезни или несчастного случая, он получит баллы за любую завершённую работу. Вышеуказанные случаи подлежат обязательной фиксации в форме регистрации несчастных случаев и в форме регистрации перерывов в работе.

1.9 Участники, допустившие невыполнение или нарушение инструкции по охране труда, привлекаются к ответственности в соответствии с правилами ОТ и ТБ.

Несоблюдение участником норм и правил ОТ и ТБ ведет к потере баллов. Повторные нарушения норм безопасности могут привести к временному или перманентному отстранению участника от выполнения задания. Сопровождающее лицо несет полную ответственность за жизнь, здоровье и соблюдение правил ОТ и ТБ участника, во время нахождения его на экзаменационной площадке. На момент регистрации на экзаменационной площадке участник должен иметь справку с места учебы/ или Свидетельство об уровне квалификации по профессии. Участник обязан незамедлительно сообщить об обстоятельствах, мешающих безопасному проведению сварочных работ при выполнении экзаменационного задания, а также об ухудшении состояния своего здоровья гл. Эксперту. В таблице 13 приведены возможные нарушения правил ОТ и ТБ при выполнении экзаменационного задания, за которые следуют штрафные санкции:

Таблица 13.

#### Нарушения ОТ и ТБ

| №п/п | Нарушения ОТ и ТБ                                                                                                                                                                            | №п/п | Нарушения ОТ и ТБ                                                                                                                   |
|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1    | Вытяжная вентиляция не используется в процессе выполнения сварочных работ                                                                                                                    | 11   | Размещение инструмента, приспособлений и других материалов на оборудовании и приточно- вытяжной вентиляции                          |
| 2    | Лицевой защитный щиток не используется при работе ручным электроинструментом (угловой шлифовальной машинкой или прямой шлифовальной машинкой)                                                | 12   | Детали в процессе сварки не зафиксированы                                                                                           |
| 3    | Детали при обработке ручным электроинструментом (угловой шлифовальной машинкой или прямой шлифовальной машинкой) не зафиксированы в двух точках быстросъёмными приспособлениями или в тисках | 13   | Механическая обработка деталей или сварных соединений по средствам ручного электроинструмента производится в консольном позиционере |
| 4    | Заготовительные операции производятся без защитных перчаток                                                                                                                                  | 14   | Принудительная остановка, вращающегося по инерции рабочего инструмента УШМ или ПШМ                                                  |
| 5    | Электроинструмент не отключен от электросети (вилка не вынута из розетки) во время перерыва в работе или смене расходного/рабочего элемента                                                  | 15   | Зачистка сварных соединений от шлака, брызг расплавленного металла и окалины, производится без защитных очков                       |

|    |                                                                                                                                                                                            |    |                                                                                                         |
|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 6  | Оборудование не выключено во время перерыва в работе                                                                                                                                       | 16 | Применение разукomплектованного электроинструмента                                                      |
| 7  | Фильтровентиляционная установка не выключена во время перерыва в работе                                                                                                                    | 17 | Выполнение работ с УШМ или сварочного процесса, производится без респиратора                            |
| 8  | Во время перерывов в работе электрододержатель не закреплен на специальной подставке или подвеске                                                                                          | 18 | Отсутствие порядка на рабочем месте, нарушение правил складирования материалов                          |
| 9  | По окончании работ, рабочее место не приведено в порядок:<br>- пол не подметен;<br>- инструмент не собран;<br>сварочные кабели не смотаны в бухты, материалы не убраны в отведенные места. | 19 | Сварочные кабели и электропровода подвергаются воздействиям высоких температур и механическим нагрузкам |
| 10 | По окончании работ, остаточное давление с редукторов не стравлено                                                                                                                          | 20 | Осмотр рабочего места на предмет тлеющих материалов не проведен                                         |

## 2. Требования охраны труда перед началом выполнения работ

Перед началом работы участники должны выполнить следующее:

2.1. В подготовительный день все участники должны ознакомиться с инструкцией по технике безопасности, с планами эвакуации при возникновении пожара, местами расположения санитарно-бытовых помещений, медицинскими кабинетами и местами питьевой воды, подготовить рабочее место в соответствии с Техническим описанием компетенции. Проверить специальную одежду, обувь и др. средства индивидуальной защиты. Надеть необходимые средства защиты для выполнения подготовки рабочих мест, инструмента и оборудования. По окончании ознакомительного периода, участники подтверждают свое ознакомление со всеми процессами, подписав лист прохождения инструктажа по работе на оборудовании по установленной форме.

2.2. Подготовить рабочее место:

- подобрать ручной инструмент и приспособления, необходимые при выполнении экзаменационного задания, проверить его исправность и соответствие требованиям безопасности;
- внешним осмотром и пробным включением проверить исправность работы сварочного оборудования;
- включить местную вентиляцию и настроить систему воздуха-забора.

**Запрещается!** Класть на оборудование и приточно-вытяжную вентиляцию инструменты,

приспособления, другие предметы и материалы.

2.3. Подготовка инструмента и оборудования указанные в таблице 14. Правила подготовки инструмента и оборудования, разрешенных к самостоятельной работе

**Таблица 14**

**Правила подготовки инструмента и оборудования.**

| Наименование инструмента или оборудования                                                                                            | Правила подготовки к выполнению экзаменационного задания                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Сборочно-сварочный стол с крепежными элементами (для фиксации трубы в положения Н- L045 PC; PH и пластин в PA; PC; PE; PE положении) | <ul style="list-style-type: none"> <li>– убрать с рабочего стола посторонние и ненужные для работы предметы, убедиться в отсутствии на рабочем месте легко воспламеняющихся материалов и горючих жидкостей;</li> <li>– проверить надежность фиксации металлических элементов экзаменационного задания.</li> </ul>                                                                                           |
| Сварочный аппарат для 111/141 процесса сварки                                                                                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>– убедиться в исправности изоляции кабеля электрододержателя (горелки) и обратного кабеля;</li> <li>– убедиться в надежности крепления контактной группы сварочной цепи;</li> <li>– визуально проверить наличие заземления корпуса электросварочного аппарата;</li> <li>– внешним осмотром и пробным включением проверить работу сварочного оборудования.</li> </ul> |
| Полуавтомат сварочный для 135/136 процесса сварки                                                                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>– убедиться в исправности изоляции кабеля электрододержателя (горелки) и обратного кабеля;</li> <li>– убедиться в надежности крепления контактной группы сварочной цепи;</li> <li>– визуально проверить наличие заземления корпуса электросварочного аппарата;</li> <li>– внешним осмотром и пробным включением проверить работу сварочного оборудования.</li> </ul> |
| Фильтровентиляционная установка                                                                                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>– включить местную вентиляцию и настроить систему воздуха-забора.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Баллон с защитным газом 40 л(под давлением)                                                                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>– баллоны с защитным газом должны быть тщательно осмотрены.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| Газовый редуктор с расходомером (Ar+CO2)<br>Редуктор Ar/CO2 (аргон /углекислый газ)                                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– проверить плотность и прочность присоединения газовых шлангов к редуктору, исправность редуктора, манометров и ротаметра.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                               |
| Электрический настольный заточной станок                                                                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>– проверить наличие защитного экрана и местного освещения;</li> <li>– проверить наличие заземления корпуса;</li> <li>– произвести пробный пуск и убедиться в отсутствии вибраций и постороннего шума.</li> </ul>                                                                                                                                                     |

Инструмент и оборудование, не разрешенное к самостоятельному использованию, к выполнению экзаменационных заданий подготавливает уполномоченный Эксперт, участники могут принимать посильное участие в подготовке под непосредственным руководством и в присутствии Эксперта.

2.4. В подготовительный день изучить содержание и порядок проведения модулей экзаменационного задания, а также безопасные приемы их выполнения. Проверить пригодность инструмента и оборудования визуальным осмотром.

Привести в порядок рабочую специальную одежду и обувь:

Надеть спецодежду и спец. обувь, застегнуть все пуговицы, завязать все тесемки, ботинки зашнуровать, надеть головной убор. Куртка и брюки должны быть надеты навыпуск, карманы закрыты. Подготовить рукавицы (краги/перчатки) и защитные очки и сварочную маску.

2.5. Ежедневно, перед началом выполнения экзаменационного задания, в процессе подготовки рабочего места:

- осмотреть и привести в порядок рабочее место, средства индивидуальной защиты;
- убедиться в достаточности освещенности;
- проверить (визуально) правильность подключения инструмента и оборудования в электросеть;
- проверить правильность установки стола, стула, положения оборудования и инструмента, при необходимости, обратиться к эксперту для устранения неисправностей в целях исключения неудобных поз и длительных физических напряжений.

2.6. Подготовить необходимые для работы материалы, приспособления, и разложить их на свои места, убрать с рабочего стола все лишнее.

2.7. Участнику запрещается приступать к выполнению экзаменационного задания при обнаружении неисправности инструмента или оборудования. О замеченных недостатках и неисправностях немедленно сообщить Эксперту и до устранения неполадок к заданию не приступать.

### **Требования охраны труда во время выполнения работ.**

3.1. При выполнении экзаменационных заданий участнику необходимо соблюдать требования безопасности при использовании инструмента и оборудования, указанные в таблице 15. Требования безопасности при работе инструмента и оборудования.

**Таблица 15.**

| <b>Наименование инструмента/оборудования</b> | <b>Требования безопасности</b> |
|----------------------------------------------|--------------------------------|
|----------------------------------------------|--------------------------------|

|                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Сборочно-сварочный стол с крепежными элементами (для фиксации трубы в положения H-L045 PC; PH и пластин в PA; PC; PF; PE положении) | <ul style="list-style-type: none"> <li>– обеспечить надежное крепление устройства к сварочному столу и крепление металлических заготовок;</li> <li>– Сварочные ботинки должны иметь специальные жесткие носки.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Сварочный аппарат для 111/141 процесса сварки                                                                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>– во время выполнения экзаменационного задания не разрешается смотреть на электрическую дугу незащищенными глазами;</li> <li>– запрещается оставлять на рабочем месте горелку (электрододержатель), находящийся под напряжением;</li> <li>– сварочный аппарат при этом необходимо отключить, а электрододержатель закрепить на специальной подставке или подвеске;</li> <li>– запрещено производить сварку и резку металла на весу;</li> <li>– запрещено наступать на токопроводящие провода и газовые рукава;</li> <li>– запрещено размещать на поверхности сварочного оборудования и приточно-вытяжной вентиляции – инструменты, приспособления и другие предметы, и материалы.</li> </ul> |
| Полуавтомат сварочный для 135/136 процесса сварки                                                                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>– во время выполнения экзаменационного задания не разрешается смотреть на электрическую дугу незащищенными глазами;</li> <li>– запрещается оставлять на рабочем месте горелку (электрододержатель), находящийся под напряжением;</li> <li>– сварочный аппарат при этом необходимо отключить, а</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|                                                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>– работать кругами, имеющими трещины или выбоины;</li> <li>– во время работы станка открывать и снимать кожух и предохранительные устройства;</li> <li>– оставлять ключи, приспособления и другие инструменты на работающем станке;</li> <li>– доставать упавшие предметы, детали из опасных зон, не выключив станок.</li> </ul> <p>При появлении неполадок в работе станка, немедленно прекратить работу, остановить заточной станок, сообщить Техническому администратору площадки /закрепленному эксперту/гл. Эксперту о неисправности.</p>                                                                                                                                               |

|                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                               | <ul style="list-style-type: none"> <li>– горелку закрепить на специальной подставке или подвеске;</li> <li>– запрещается наступать на токопроводящие провода и рукава;</li> <li>– запрещено размещать на поверхности сварочного оборудования и приточно-вытяжной вентиляции инструменты, приспособления и другие предметы, и материалы.</li> <li>– запрещено производить сварку металла на весу;</li> <li>– запрещается наступать на токопроводящие провода и рукава;</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Фильтровентиляционная установка                                                                               | – включить местную вентиляцию и настроить систему воздуха-забора.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Баллон с защитным газом 40 л (под давлением)                                                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– вентиль баллона открывать медленно;</li> <li>– подтягивать накидную гайку можно только при закрытом вентиле баллона.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| Газовый редуктор с расходомером (Ar+CO <sub>2</sub> )<br>Редуктор Ar/CO <sub>2</sub> (аргон / углекислый газ) | – регулировать рабочее давление плавным вращением регулировочного винта.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| Электрический настольный заточной станок                                                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>– при заточке или доводке инструмент надежно закреплять в приспособлении или пользоваться подручником;</li> <li>– Запрещается! При заточке удерживать инструмент навесу;</li> <li>– не допускается заточка на боковой поверхности круга;</li> <li>– при выполнении экзаменационного задания, работать на заточном станке только с защитными средствами (экран, защитные очки);</li> <li>– следить, чтобы пальцы при заточке не соприкасались с абразивным кругом и лезвием затачиваемого инструмента/соблюдать зазор между кругом и подручником;</li> <li>– по завершении работы выключить станок;</li> </ul> <p>Во время работы на заточном станке запрещается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– производить заточку вольфрамовых электродов в рукавицах/перчатках, а также с забинтованными пальцами без резиновых напальчников;</li> <li>– тормозить вращение рабочего инструмента;</li> </ul> |

|                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|-------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Углошлифовальная машина<br>(под круг 125 мм)<br>Мощность не более 800Вт | <p>Запрещено выполнять работы без средства индивидуальной защит. Применяйте защитный щиток для лица, защитное средство для глаз или защитные очки, противопылевой респиратор, средства защиты органов слуха, защитные перчатки.</p> <p>– при резке элементов конструкций или пластин следует принять меры против случайного падения отрезаемых элементов;</p> <p>– шлифовальные круги, шлифовальные тарелки или другие принадлежности должны точно сидеть на шпинделе электроинструмента.</p> <p>При выполнении работ электроинструмент удерживается двумя руками за штатные рукоятки. Шнур подключения питания необходимо удерживать в стороне от вращающегося рабочего инструмента.</p> |
|-------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

3.2. При выполнении экзаменационных заданий и уборке рабочих мест: необходимо быть внимательным, не отвлекаться посторонними разговорами и делами, не отвлекать других участников; соблюдать настоящую инструкцию; соблюдать правила эксплуатации оборудования, механизмов и инструментов, не подвергать их механическим ударам, не допускать падений; поддерживать порядок и чистоту на рабочем месте; рабочий инструмент располагать таким образом, чтобы исключалась возможность его скатывания и падения; выполнять задания только исправным инструментом.

При неисправности инструмента и оборудования – прекратить выполнение экзаменационного задания и сообщить об этом гл. Эксперту, а в его отсутствие Техническому экспер

## **Требования охраны труда перед началом работы**

Перед началом работы Эксперты должны выполнить следующее:

1. В подготовительный день Эксперт с особыми полномочиями, ответственный за охрану труда, обязан провести подробный инструктаж по «Программе инструктажа по охране труда и технике безопасности», ознакомить экспертов и участников с инструкцией по технике безопасности, с планами эвакуации при возникновении пожара, с местами расположения санитарно-бытовых помещений, медицинскими кабинетами, питьевой воды, проконтролировать подготовку рабочих мест участников в соответствии с Техническим описанием компетенции. Проверить специальную одежду, обуви др. средства индивидуальной защиты. Надеть необходимые средства защиты для выполнения подготовки и контроля подготовки участниками рабочих мест, инструмента и оборудования.
2. Ежедневно, перед началом выполнения экзаменационного задания участниками экзамена, Эксперт с особыми полномочиями проводит инструктаж по охране труда, Эксперты контролируют процесс подготовки рабочего места участниками, и принимают участие в подготовке рабочих мест участников в возрасте моложе 18 лет.
3. Ежедневно, перед началом работ на экзаменационной площадке и в помещении экспертов необходимо:
  - осмотреть рабочие места экспертов и участников;
  - привести в порядок рабочее место эксперта;
  - проверить правильность подключения оборудования в электросеть;
  - надеть необходимые средства индивидуальной защиты;осмотреть инструмент и оборудование участников в возрасте до 18 лет, участники старше 18 лет осматривают инструмент и оборудование самостоятельно.

Подготовить необходимые для работы материалы, приспособления, и разложить их на свои места, убрать с рабочего стола все лишнее.

Эксперту запрещается приступать к работе при обнаружении неисправности оборудования. О замеченных недостатках и неисправностях немедленно сообщить Техническому администратору площадки и до устранения неполадок к работе не приступать.

## **Требования охраны труда во время работы**

Все эксперты, аккредитованные на площадке должны иметь при себе документы о знании правил пожарной и электробезопасности, знаний требований охраны труда. Эксперты с особыми полномочиями, назначенные главным экспертом в подготовительный день, должны в обязательном порядке использовать СИЗ и соблюдать правила ОТ в соответствии с выполняемыми на площадке работами.

Эксперты, контролирующие соблюдение требований ОТ на площадке, должны защищать органы зрения защитными очками с затемненными стеклами, носить спец одежду из хлопчатобумажной ткани. Синтетические ткани, плавящиеся при воздействии высоких

температур применять запрещено. Для защиты органов слуха, при повышенных шумовых нагрузках применять беруши. Для защиты конечностей применять спилковые перчатки или вязанные перчатки из хлопчатобумажной ткани, обувь с защитным носком.

Входить в рабочую кабину участника разрешается только после прекращения работ УШМ. При обеспечении безопасной работы экспертов на рабочих местах, обязаны защищать органы зрения защитными очками с прозрачными стеклами.

1.1. Эксперты, контролирующие качество сборки металлоконструкций. При проверке качества сборки на рабочих местах, эксперты обязаны защищать органы зрения защитными очками с прозрачными стеклами, носить спец одежду из хлопчатобумажной ткани. Синтетические ткани, плавящиеся при воздействии высоких температур применять запрещено. Для защиты органов слуха, при повышенных шумовых нагрузках применять беруши. Для защиты конечностей применять спилковые перчатки и обувь с защитным носком. Входить в рабочую кабину участника разрешается только после прекращения работ.

1.2. Эксперты, выполняющие визуально-измерительный контроль готовых изделий. При проверке качества сварных швов и соединений на специально оборудованных рабочих местах, эксперты обязаны защищать органы зрения защитными очками с прозрачными стеклами, носить спецодежду из хлопчатобумажной или другой защитной ткани. Для защиты органов слуха, при повышенных шумовых нагрузках применять беруши. Для защиты конечностей применять спилковые перчатки и обувь с защитным носком.

1.3. Эксперты, выполняющие разрушающий контроль сварных соединений. При выполнении разрушающего контроля с использованием гидравлического пресса, эксперты обязаны ознакомиться с инструкцией по эксплуатации применяемого оборудования, защищать органы зрения лицевым щитком, носить спец одежду из хлопчатобумажной или другой защитной ткани. Для защиты органов слуха, при повышенных шумовых нагрузках применять беруши. Для защиты конечностей применять спилковые перчатки и обувь с защитным носком.

1.4. Эксперты, выполняющие работы иного характера на площадке проведения экзамена. При работе на площадке, эксперты обязаны защищать органы зрения защитными очками с прозрачными или, если есть опасность ожога глаз излучениями от сварочной дуги защитными стеклами, носить спец одежду из хлопчатобумажной или другой защитной ткани. Для защиты органов слуха, при повышенных шумовых нагрузках применять беруши. Для защиты конечностей применять спилковые перчатки и обувь с защитным носком. При необходимости замены эксперта соблюдать требования, предъявляемые к данному эксперту.

1.5. Не аккредитованные на площадке лица, допущенные главным экспертом на площадку. Волонтеры, привлекаемые к работам на площадке, должны пройти инструктаж и оснащены СИЗ согласно выполняемых ими работ. Работники СМИ, должны пройти инструктаж по требованиям ОТ и оснащены СИЗ органов зрения, очки с прозрачными стеклами. Входить в сварочные кабины во время работы участника, строго запрещено.

### **Требования охраны труда в аварийных ситуациях**

1.6. При обнаружении неисправности в работе электрических устройств, находящихся под

напряжением (повышенном их нагреве, появления искрения, запаха гари, задымления и т.д.), Эксперту следует немедленно отключить источник электропитания и принять меры к устранению неисправностей, а также сообщить о случившемся Техническому администратору площадки. Работу продолжать только после устранения возникшей неисправности.

1.7. При поражении электрическим током немедленно отключить электросеть, оказать первую помощь (самопомощь) пострадавшему, сообщить Главному Эксперту, при необходимости обратиться к врачу.

1.8. При несчастном случае или внезапном заболевании необходимо в первую очередь отключить питание электрооборудования, сообщить о случившемся Главному Эксперту.

1.9. При возникновении пожара необходимо немедленно оповестить технического эксперта. При последующем развитии событий следует руководствоваться указаниями Главного эксперта или должностного лица, заменяющего его. Приложить усилия для исключения состояния страха и паники. При обнаружении очага возгорания на экзаменационной площадке необходимо любым возможным способом постараться загасить пламя в "зародыше" с обязательным соблюдением мер личной безопасности. При возгорании одежды попытаться сбросить ее. Если это сделать не удастся, упасть на пол и, перекатываясь, сбить пламя; необходимо накрыть горящую одежду куском плотной ткани, облить водой, запрещается бежать – бег только усилит интенсивность горения. В загоревшемся помещении не следует дожидаться, пока приблизится пламя. Основная опасность пожара для человека – дым. При наступлении признаков удушья лечь на пол и как можно быстрее ползти в сторону эвакуационного выхода.

1.10. При обнаружении взрывоопасного или подозрительного предмета не подходить близко к нему, предупредить о возможной опасности находящихся поблизости ответственных лиц. При происшествии взрыва необходимо спокойно уточнить обстановку и действовать по указанию должностных лиц, при необходимости эвакуации, эвакуировать участников и других экспертов и экзаменационной.

### **Требование охраны труда по окончании выполнения работы**

После окончания экзаменационного дня Эксперт обязан:

1.11. Отключить (и проверить) электрические приборы, оборудование, инструмент и устройства от источника питания.

1.12. Привести в порядок рабочее место Эксперта и проверить рабочие места участников.

1.13. Сообщить Техническому администратору площадки о выявленных во время выполнения экзаменационных заданий неполадках и неисправностях оборудования, и других факторах, влияющих на безопасность труда.

## 4.1.6 Образцы заданий демонстрационного экзамена

Платье, приемы

Сварка, №

Платье и дата

Имя, № докум.

Время, имя, №

Платье и дата

Имя, № докум.

Контрольный сварной узел

Технические условия:

- Сварку КСС №1 выполнить не менее чем в два и не более чем три прохода;
- Количество проходов при сварке КСС №2 не ограничено;
- При выполнении процесса сварки в отличном от указанного на чертеже пространственного положения, КСС не оценивается баллы по всем аспектам данного КСС = 0,00;
- Допускается применение абразивной обработки между проходами;
- Запрещается применение абразивной обработки и механического воздействия лицевых поверхностей сварных швов всех КСС и обратного валика для КСС №2;
- Предоставляемые на оценку КСС должны быть проварены полностью и защищены тарелкообразной стальной щеткой по средствам УШМ;
- Начало и окончание сварных швов в зоне 15 мм, оценке не подлежат.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Техническое задание:

Выполнить сварку и сварку узла из двух контрольных сварных соединений (КСС): стыковое С17 и тавровое Т1 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры. (с Изменениями N 1, 2, 3)

ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка, соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

Таблица сварных соединений

| № шва | Наименование        | Кол-во | Простр. положение |
|-------|---------------------|--------|-------------------|
| 1     | ГОСТ 14771-76-Т1-10 | 1      | нижнее (РВ) Н2    |
| 2     | ГОСТ 5264-80-С17    | 1      | нижнее (РА) Н1    |

Спецификация

| № дет. | Наименование       | Кол-во | Примечание              |
|--------|--------------------|--------|-------------------------|
| 1      | Пластина 10х75х200 | 1      | фрезерная обработка 90° |
| 2      | Пластина 10х80х200 | 2      | фрезерная обработка 25° |

Время выполнения задания – 2 часа 00 минут.

Изм./Лист

Разраб.

Пров.

Т.контр.

И.контр.

Утв.

№ докум.

Подп.

Дата

КОД 15.01.05-1-2026 ПУ

Вариант 0

Сталь СтЗ

Лист

Масса

Масштаб

Лист

Листов 1

Копировал

Формат А3

Платье, приемы

Сварка, №

Платье и дата

Имя, № докум.

Время, имя, №

Платье и дата

Имя, № докум.

КСУ №1 стыковое и угловое соединение по ГОСТ 5264-80

КСУ №2 стыковое и тавровое соединение по ГОСТ 14771-76

Таблица сварных соединений

| № шва | Наименование        | Кол-во | Простр. положение              |
|-------|---------------------|--------|--------------------------------|
| 1     | ГОСТ 5264-80-У4-10  | 1      | нижнее (РА) Н                  |
| 2     | ГОСТ 5264-80-С2     | 1      | вертикальное (РВ) В1           |
| 3     | ГОСТ 14771-76-С2    | 1      | горизонтальное (РВ) Г          |
| 4     | ГОСТ 14771-76-Т1-10 | 1      | полувертикальное (РВ-45) В1-45 |

Спецификация

| № дет. | Наименование      | Кол-во | Примечание |
|--------|-------------------|--------|------------|
| 1      | Пластина 4х40х200 | 6      |            |

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Техническое задание:

Выполнить сварку двух контрольных узлов (КСУ): КСУ №1 по требованиям ГОСТ 5264-80 КСУ №2 по требованиям ГОСТ 14771-76 в указанном пространственном положении.

Технические условия:

- Сварку КСУ №1 выполнить в один проход электродами с рутиловым покрытием;
- При выполнении процесса сварки в отличном от указанного на чертеже пространственного положения, сварное соединение не оценивается, баллы по аспектам данного соединения = 0,00;
- Запрещается применение абразивной обработки и механического воздействия на поверхности сварных швов всех соединений по окончании процесса сварки;
- Предоставляемые на оценку соединения должны быть проварены полностью и защищены тарелкообразной стальной щеткой по средствам УШМ;
- Начало и окончание сварных швов в зоне 15 мм, оценке не подлежат.

Время выполнения задания – 1 час 00 минут.

Изм./Лист

Разраб.

Пров.

Т.контр.

И.контр.

Утв.

№ докум.

Подп.

Дата

КОД 15.01.05-1-2026 БУ

Вариант 0

Сталь СтЗсп/пс

Лист

Масса

Масштаб

Лист

Листов 1

Копировал

Формат А3

## 4.2 Порядок выставления оценки за ГИА

Выполненные экзаменационные задания оцениваются в соответствии со схемой начисления баллов, разработанными на основании характеристик компетенций, определяемых техническим описанием. Все баллы и оценки регистрируются в системе ЦСО.

Процедура оценивания результатов выполнения экзаменационных заданий осуществляется в соответствии с правилами, установленными для оценки конкурсных заданий региональных чемпионатов «Профессионалы», включая использование форм и оценочных ведомостей для фиксации выставленных оценок и/или баллов вручную, которые в последующем вносятся в систему ЦСО.

Критерии оценки задания демонстрационного экзамена основываются на:

- соблюдении техники безопасности и норм охраны здоровья;
- подготовке к работе, организации рабочего места;
- качестве выполнения работ в соответствии с заданием и техническими требованиями к качеству результатов работ;
- полноте и скорости выполнения работ;
- четкости формулировки выводов по результатам осмотра, диагностирования и испытаний;
- точности диагностирования неисправностей;
- точности выполнения измерений;
- качестве ремонта.

Члены Экспертной группы при оценке выполнения экзаменационных заданий обязаны демонстрировать необходимый уровень профессионализма, честности и беспристрастности, соблюдать требования регламента проведения демонстрационного экзамена.

Оценка не должна выставляться в присутствии участника демонстрационного экзамена.

Баллы, выставленные членами Экспертной группы, переносятся из рукописных оценочных ведомостей в систему ЦСО по мере осуществления процедуры оценки. После выставления баллов во все оценочные ведомости, запись о выставленных оценках в системе ЦСО блокируется.

Результатом работы Экспертной комиссии является итоговый протокол заседания Экспертной комиссии, в котором указывается общий перечень участников, сумма баллов по каждому участнику за выполненное задание экзамена, все необходимые бланки и формы формируются через систему ЦСО.

По итогам выполнения задания выставленные баллы, полученные студентом, переводятся в проценты выполнения задания и в оценку.

Таблица 16

| Оценка ГИА                                                                     | «2»<br>Неудовле-<br>ворительно | «3»<br>Удовле-<br>ворительно | «4»<br>хорошо     | «5»<br>отлично    |
|--------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|------------------------------|-------------------|-------------------|
| Отношение полученного количества баллов к максимально возможному (в баллах)    | от 0 до 37,49                  | от 37,50 до 48,74            | от 48,75 до 67,49 | от 67,50 до 75,00 |
| Отношение полученного количества баллов к максимально возможному (в процентах) | 0,00% - 49,99%                 | 50,00% - 64,99%              | 65,00% - 89,99%   | 90,00% - 100,00%  |

Результаты победителей и призеров чемпионатов профессионального мастерства «Профессионалы» осваивающих образовательные программы среднего профессионального образования, засчитываются в качестве оценки "отлично" по ДЭ.

Решение ГЭК оформляется протоколом после получения (выгрузки) результатов из системы ЦСО, который подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя его заместителем) и секретарем ГЭК.

Объявление результатов сдачи ГИА выпускникам проводится с участием членов ГЭК после подписания протокола в день сдачи ДЭ.

Выдача выпускнику документа о среднем профессиональном образовании по программе подготовки квалифицированных рабочих осуществляется при условии успешного прохождения ГИА.

#### *Порядок пересдачи*

1. Аттестационные испытания в составе ГИА - сдача демонстрационного экзамена рассматриваются в совокупности как единая процедура аттестации, завершающая освоение ОПОП СПО.

2. Обучающийся, получивший неудовлетворительную оценку по ГИА отчисляется из образовательной организации за невыполнение по профессиональной образовательной программе обязанностей по добросовестному освоению образовательной программы и выполнению учебного плана.

3. Лицо, получившее на ГИА неудовлетворительную оценку, имеет право через 6 месяцев восстановиться в образовательной организации на период времени, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения ГИА.

4. Образовательная организация имеет право осуществить зачет результатов второго аттестационного испытания, имеющего положительную оценку, пройденного в основной период ГИА. Также восстановленный обучающийся по желанию имеет право на прохождение процедуры ГИА в полном объеме, если претендует на более высокую оценку.

### **5 Заключительные положения**

5.1 Программа государственной итоговой аттестации вступает в силу с даты издания приказа о его утверждении после рассмотрения на педагогическом совете колледжа с участием председателей ГЭК.

5.2 Программа действует в течении года.

5.3 Любые изменения и дополнения в настоящую Программу вносятся письменно.

.

**План застройки для проведения демонстрационного экзамена  
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))  
ГБПОУ МО «Сергиево-Посадский колледж»**

