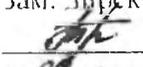
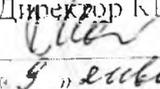


МИНИСТЕРСТВО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
И ЗАНЯТОСТИ НАСЕЛЕНИЯ ПРИМОРСКОГО КРАЯ

краевое государственное автономное
профессиональное образовательное учреждение
«Дальнегорский индустриально-технологический колледж»

СОГЛАСОВАНО
Зам. директора по УПР
 Д.Ф. Трофимова
«03 сентября 2025 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор КГА ПОУ «ДИТК»
 В.Г. Матвеева
«9 сентября 2025 г.

ПРОГРАММА
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ ВЫПУСКНИКОВ

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
2024-2025 учебный год

Организация–разработчик: КГА ПОУ «ДИТК»

Разработчики:

Гаврикова Е.Ю. – преподаватель дисциплин профессионального цикла
Усов В.А. – мастер производственного обучения

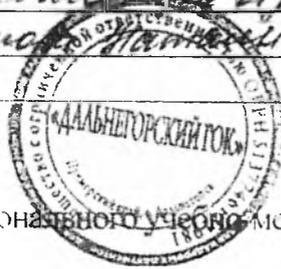
СОГЛАСОВАНО

Предприятие ООО «Приморский ГСК»

Должность и.о. начальника отдела кадров

ФИО Матвеева Ирина Викторовна

Подпись 



СОГЛАСОВАНО

Наименование регионального учебно-методического объединения (РУМО)

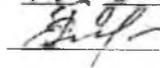
Председатель Кирсанова Ольга Владимировна
ФИО

Подпись 

Рассмотрена и рекомендована к утверждению

на заседании цикловой методической комиссии

Протокол № 4 от «12» сентября 2024 г.

Председатель ЦМК  Гаврикова Е.Ю.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Пояснительная записка	3
2. Форма и вид государственной итоговой аттестации	3
3. Объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации	4
4. Требования к результатам освоения ППКРС.....	4
5. Требования к демонстрационному экзамену	5
5.1 Требования к демонстрационному экзамену.....	5
5.2. Методика перевода результатов демонстрационного экзамена в оценку.....	5
5.3. Независимая оценка результатов демонстрационного экзамена.....	6
Перечень компетенций, которыми должны овладеть обучающиеся в результате освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС).....	6
Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со спецификацией стандарта.....	
Критерии оценивания по КОД 15.01.05-7-2025.....	13
Оценивание ответа на демонстрационном экзамене.....	13
Образец задания	14
План работы Центра проведения демонстрационного экзамена по компетенции	15

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Государственная итоговая аттестация проводится с целью выявления соответствия уровня и качества подготовки выпускников требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования в части государственных требований к минимуму содержания по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Программа включает в себя описание вида государственной итоговой аттестации, объем времени на подготовку и проведение, сроки проведения, подготовку к защите ВКР, процедуры проведения демонстрационного экзамена и защиты дипломной работы, критерии оценки и рекомендуемую тематику дипломных работ.

К прохождению государственной итоговой аттестации (далее – ГИА) допускаются студенты, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план по программе подготовки специалистов среднего звена по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Программа государственной итоговой аттестации выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разработана на основании требований законодательных и нормативно-правовых актов:

- Федерального закона от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденного приказом Минпросвещения России от 8 ноября 2021 г. № 800;
- Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования», утвержденного приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 24.08.2022 г. № 762;
- Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) от 29.01.2016 № 50;
- Приказа Министерства профессионального образования и занятости населения Приморского края «О проведении государственной итоговой аттестации выпускников краевых государственных профессиональных образовательных учреждений, подведомственных министерству профессионального образования и занятости населения Приморского края, в 2025 году» от 23.12.2024 г. № 909;
- Положения о порядке проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования КГА ПОУ «ДИТК»; Положения о порядке подачи и рассмотрения апелляции в период проведения государственной итоговой аттестации в краевом государственном автономном профессиональном образовательном учреждении «Дальнегорский индустриально-технологический колледж».

2. ФОРМА И ВИД ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Формой государственной итоговой аттестации по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) в соответствии с ФГОС по профессии

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Выпускная квалификационная работа выполняется в виде демонстрационного экзамена (ДЭ).

На демонстрационный экзамен выносятся профессиональные задачи, которые могут отражать как один основной вид деятельности в соответствии с ФГОС СПО, так и несколько основных видов деятельности (комплексные задачи) в соответствии с комплектом оценочной документации КОД 15.01.05-7-2025 Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

Программа государственной итоговой аттестации является частью основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). В Программе государственной итоговой аттестации определены:

- цели и задачи ГИА;
- структура и содержание ГИА;
- условия подготовки и процедуры проведения итоговой государственной аттестации;
- требования к материально-техническому и информационному обеспечению;
- независимая оценка результатов демонстрационного экзамена.

Программа государственной итоговой аттестации ежегодно обновляется цикловой методической комиссией, согласовывается с руководителем предприятия и утверждается директором КГА ПОУ «ДИТК».

3. ОБЪЕМ ВРЕМЕНИ НА ПОДГОТОВКУ И ПРОВЕДЕНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Подготовка к государственной итоговой аттестации определяется этапами выполнения форм и видов ГИА. На подготовку и проведение государственной итоговой аттестации отводится 6 недель.

4. ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ПКРС

Выпускник должен обладать следующими общими компетенциями:

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 сфере, использовать знания по правовой и 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 российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

ОК 7. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 8. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;

ОК 9. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном

Выпускник должен обладать следующими профессиональными компетенциями:

ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации.

ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).

ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.

ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.

ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.

ПК 2.3 Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

ПК 2.4 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

ПК 2.5 Выполнять дуговую резку металла.

5. Требования к демонстрационному экзамену

5.1. Требования к демонстрационному экзамену

Демонстрационный экзамен проводится на площадке КГА ПОУ «ДИТК», аккредитованной в качестве центра проведения демонстрационного экзамена.

Непосредственно в месте проведения ДЭ проводится предварительный инструктаж студентов в день Д-1.

Оценку выполнения заданий ДЭ осуществляют эксперты, владеющие методикой оценки по стандартам и прошедшие подтверждение в электронной системе интернет-мониторинга.

В ходе проведения ДЭ председатель и члены ГЭК присутствуют на демонстрационном экзамене в качестве наблюдателей.

Для проведения демонстрационного экзамена выбирается комплект оценочной документации (КОД), размещенный <https://bom.firpo.ru/Public/343>.

Комплект оценочной документации включает требования к оборудованию и оснащению, застройке площадки проведения демонстрационного экзамена, к составу экспертных групп, участвующих в оценке заданий демонстрационного экзамена, а также инструкцию по технике безопасности.

По согласованию с главным экспертом из комплекта оценочной документации выбираются модули, по которым и проводится демонстрационный экзамен по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Обучающиеся с инвалидностью и ограниченными возможностями здоровья (далее – лица с ОВЗ и инвалиды) сдают демонстрационный экзамен в соответствии с комплектами оценочной документации с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких обучающихся.

5.2. Методика перевода результатов демонстрационного экзамена в оценку

Баллы за выполнение заданий демонстрационного экзамена выставляются в соответствии со схемой начисления баллов, приведенной в комплекте оценочной документации.

После проведения ДЭ баллы переводятся в оценки «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно».

Максимальное количество баллов, которое возможно получить за выполнение задания демонстрационного экзамена, принимается за 100%. Перевод баллов в оценку утверждается

локальным актом руководителя колледжа до начала процедуры государственной итоговой аттестации.

Статус победителя, призера Всероссийского чемпионатного движения по профессиональному мастерству (далее-чемпионатное движение), «Профессионалы», выпускника по профилю осваиваемой образовательной программы СПО засчитывается в качестве оценки «отлично» по демонстрационному экзамену в рамках проведения ГИА по данной образовательной программе СПО.

Условием учета результатов, полученных в конкурсных процедурах, является содержательное соответствие компетенции результатам освоения образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО, а также отсутствие у студента академической задолженности.

Результаты демонстрационного экзамена по КОД 15.01.05-7-2025 Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, выраженные в баллах, обрабатываются в электронной системе интернет-мониторинга eSim и удостоверяются электронным паспортом компетенций, форма которого устанавливается союзом «Профессионалы».

Баллы выставляются членами экспертной группы с использованием предусмотренных в ИСО форм и оценочных ведомостей, затем переносятся из заполненных оценочных ведомостей в ИСО главным экспертом или техническим экспертом, осуществляющим функции поддержки деятельности главного эксперта, по мере осуществления процедуры оценки

5.3. Независимая оценка результатов демонстрационного экзамена

Независимая оценка результатов демонстрационного экзамена основывается на принципах независимости и объективности деятельности экспертов.

Оценивание результатов демонстрационного экзамена осуществляется в соответствии с требованиями КОД 15.01.05-7-2025 Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, независимой экспертной группой в составе трех человек. Эксперт экспертной группы - лицо, обладающее профессиональными знаниями, навыками и опытом в сфере, соответствующей квалификации Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

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 и выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки.

Организацию и контроль деятельности экспертной группы, соблюдение всех требований к проведению ГИА в форме демонстрационного экзамена, осуществляет главный эксперт. Главным экспертом назначается лицо, обладающее профессиональными знаниями, навыками и опытом в сфере, соответствующей профессии, специальности среднего профессионального образования или укрупненной группе профессий и специальностей. При проведении ГИА главный эксперт назначается из числа лиц, входящих в состав экспертной группы. Допускается совмещение одним лицом ролей главного эксперта и председателя ГЭК.

Лицом, ответственным за техническое состояние оборудования и его эксплуатацию, функционированием инфраструктуры центра проведения демонстрационного экзамена, а также соблюдением всеми присутствующими на площадке лицами требований охраны труда и техники безопасности, приказом директора КГА ПОУ «ДИТК» назначается технический эксперт.

Перечень компетенций, которыми должны овладеть обучающиеся в результате освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ПКРС)

Результаты освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих согласно ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Компетенции	Форма проверки освоения компетенций
<p>ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;</p> <p>ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;</p> <p>ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;</p> <p>ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;</p> <p>ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;</p> <p>ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;</p> <p>ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;</p> <p>ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;</p> <p>ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном</p>	демонстрационный экзамен
ПМ.01 Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	
ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации.	демонстрационный экзамен
ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).	демонстрационный экзамен
ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.	демонстрационный экзамен
ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.	демонстрационный экзамен
ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-	демонстрационный экзамен

технологической документации по сварке.	
ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	
ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	демонстрационный экзамен
ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	демонстрационный экзамен
ПК 2.3 Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.	демонстрационный экзамен
ПК 2.4 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.	демонстрационный экзамен
ПК 2.5 Выполнять дуговую резку металла	демонстрационный экзамен

Заключительный этап формирования компетенций, направлен на закрепление ряда полученных в процессе обучения знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности. ГИА проводится в целях определения соответствия результатов освоения обучающимися программ подготовки квалифицированных рабочих, служащих соответствующим требованиям ФГОС СПО.

Компетенции	Показатели
ВД 1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	
ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации.	Умение: пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций
ПК1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).	Навык: Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции, эксплуатировать оборудование для сварки
ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.	Умение: подготавливать сварочные материалы к сварке Навык: выполнять типовые слесарные операции, применяемых при подготовке деталей перед сваркой
ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку,	Умение: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку Навык: выполнять сборку элементов конструкции

зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.	(изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках
ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	Навык: выполнять сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений
ВД 2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	
ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	Умение: Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.
ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	Умение: Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.
ПК 2.4 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.	Навык: Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.
Вариативная часть	
ВД 2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	
ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла	Умение: выполнять резку различных деталей из конструкционных и высоколегированных сталей во всех пространственных положениях. Навык: выполнения ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом различных деталей из конструкционных и высоколегированных сталей

Содержательная структура вариативной части КОД для ДЭ ПУ (квалификационные требования работодателей) формируется по форме согласно таблице

№ п/п	Вид деятельности	Перечень оцениваемых компетенций	Перечень оцениваемых умений, навыков
1	ВД 2. Владеть техникой дуговой резки металла	ПК 2.2 Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой резки настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой резки
		ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла	Владеть техникой дуговой резки металла
		ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	Определять задачи для поиска информации. Определять необходимые источники информации. Оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач.

**Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ
(инвариантная и вариативная части КОД) в рамках ГИА представлена в таблице**

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания¹	Баллы
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке	4,00
		Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки	2,00
		Подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки	4,00
		Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	4,00
		Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку	4,00
2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	32,00
		Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	30,00
ИТОГО (инвариантная часть)			80,00
ВСЕГО (вариативная часть)²			20,00
ИТОГО (совокупность инвариантной и вариативной частей)			100,00

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (вариативная часть) в рамках ГИА осуществляется по форме согласно таблице

№ п/п	Модуль задания	Критерий оценивания	Баллы
1	ВД 2. Владеть техникой дуговой резки металла плавящимся покрытым электродом	Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	8
		Выполнять дуговую резку металла плавящимся покрытым электродом	12
ВСЕГО (вариативная часть КОД 15.01.05-7-2025)			20,00

Оценивание результата на демонстрационном экзамене

По результатам выполнения заданий демонстрационного экзамена может быть применена схема перевода баллов из столбальной шкалы в оценки по пятибалльной шкале.

Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из столбальной шкалы в пятибалльную

Оценка	«2»	«3»	«4»	«5»
Отношение полученного количества баллов к максимально возможному (в процентах)	0,00% - 24,99%	25,00% - 49,99%	50,00% - 79,99%	80,00% - 100,00%

Критерии оценивания к вариативной части КОД (к вариативной части задания ДЭ ПУ) формируются согласно таблице № 1.5.

Таблица № 1.5

Наименование модуля задания (вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания	Подкритерий оценивания (умения, навыки/ практический опыт)	Описание оценки подкритерия		Максимальный балл оценки подкритерия - 2 балла	Вес подкритерия: - не менее 1; - шаг 0,5; - не более 3.	Итоговый максимальный балл подкритерия
			Конкретные оцениваемые действия (операции) или набор действий для оценки подкритерия	Описание результата выполнения конкретного действия (операции) подкритерия в баллах			
ВД 2. Владеть техникой дуговой резки металла плавящимся покрытым электродом	Правильность настройки сварочного оборудования для ручной дуговой резки	Выполнять проверку оснащённости сварочного оборудования для ручной дуговой резки	Проверка оснащённости сварочного оборудования для ручной дуговой резки	2,00 - Проверка сварочного оборудования выполнена правильно. 1,00 - Проверка сварочного оборудования выполнена с незначительными ошибками. 0,00 - Проверка сварочного оборудования не выполнена	2	2	4
		Выполнять настройку сварочного оборудования для ручной дуговой	Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой	2,00 - Настройка сварочного оборудования выполнена пра-	2	2	4

	дуговой резки	резки	вильно. 1,00 - Настройка сварочного оборудования выполнена с незначительными ошибками. 0,00 - Настройка сварочного оборудования выполнена неправильно.			
Выполнение ручной дуговой резки металла плавящимся покрытым электродом	Правильное выполнение ручной дуговой резки пластины из углеродистой стали плавящимся покрытым электродом	Точность выполнение ручной дуговой резки пластины из углеродистой стали плавящимся покрытым электродом	2,00 - Резка выполнена без ошибок. 1,00 - Резка выполнена с ошибками (не более 2) 0,00 - Резка не выполнена.	2	3	6
	Правильное выполнение ручной дуговой резки пластины из легированной стали плавящимся покрытым электродом	Точность выполнение ручной дуговой резки пластины из легированной стали плавящимся покрытым электродом	2,00 - Резка выполнена без ошибок. 1,00 - Резка выполнена с ошибками (не более 2) 0,00 - Резка не выполнена.	2	3	6

Схема оценивания (в баллах) представлена в таблице № 1.6.

Таблица № 1.6

Схема оценивания	2 балла	действие (операция) выполнена в полной мере согласно установленным требованиям
	1 балл	действие (операция) выполнена, но ниже установленных требований (имеются незначительные ошибки)
	0 баллов	действие (операция) не выполнена, результат отсутствует

Образцы задания

Наименование модуля задания	Вид аттестации/уровень ДЭ (ДЭ ПУ)
<p>Модуль 1: Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p>	ДЭ ПУ
<p>Время на выполнение модуля 1 час 00 минут. Выполнить подготовительно-сборочные операции и сварку контрольных сварочных соединений. Количество КСС: 1 (одно) КСС №1: Контрольное сварное соединение из углеродистой стали, пластина + пластина (стыковое соединение). Контрольные образцы подготавливаются, собираются на прихватках и свариваются 111 процессом (РД) в соответствии с технологической картой и чертежом, которые предоставляются с вариантом задания.</p>	ДЭ ПУ
<p>Модуль 2: Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p>	

<p>Время на выполнение модуля 2 часа 30 минут. Выполнить подготовительно-сборочные операции и сварку контрольных сварочных соединений. Количество КСС: 3 (три) КСС №1: Контрольное сварное соединение из углеродистой стали, пластина + пластина (тавровое соединение) КСС №2: Контрольное сварное соединение из углеродистой стали, труба + труба КСС №3: Контрольное сварное соединение из высоколегированной (нержавеющей) стали пластина + пластина Контрольные образцы подготавливаются, собираются на прихватках и свариваются 111 процессом (РД) в соответствии с технологической картой и чертежом, которые предоставляются с вариантом задания.</p>	ГИА/ДЭ ПУ
--	-----------

Вариативная часть задания ДЭ ПУ формируется по форме согласно таблице

Наименование модуля задания	Вид аттестации/ уровень ДЭ
Модуль задания: Владеть техникой дуговой резки металла плавящимся покрытым электродом	
<p>Время на выполнение задания: 1ч.00 мин.</p> <p>Задание модуля 1: Настроить сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p> <p>Задание модуля 2. Выполнить дуговую резку металла плавящимся покрытым электродом</p>	<p>ДЭ ПУ/ Вариативная часть КОД 15.01.05.-7- 2025</p>

Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания к вариативной части КОД представлены в таблице № 1.7.

Таблица № 1.7

Кол-во рабочих мест: 5						
Количество зон застройки площадки:						
Зоны площадки АБВ						
Наименование зоны площадки (наименование модуля задания)	Код зоны площадки	Уровень ДЭ				
Рабочее место участника	А	ГИА/ДЭ ПУ (В)				
Общая площадка	Б	ГИА/ДЭ ПУ (В)				
Рабочее место экспертов	В	ГИА/ДЭ ПУ (В)				
Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания						
№	Наименование	Технические характеристики (описание)	Кол-во на 1 рабочее место	Единица измерения	Кол-во на общее число рабочих мест	Код зоны площадки
Перечень оборудования						
1	Сварочный аппарат инверторного типа (РД)	Максимальный постоянный сварочный ток не менее 230 А, напряжение питающей сети 220/380 В, полностью укомплектован для выполнения сварочных работ	1	шт	5	А
2	Фильтровентиляционная установка мобильная/стационарная	Мощность всасывания на входе не менее 1000м ³ /час	1	шт	5	А
3	Стол сборочно-сварочный	Высота 700-850 мм, размер столешницы не менее 1000х700 мм	1	шт	5	А
4	Позиционер для фиксации КСС	Обеспечивает фиксацию КСС пластин/труб во всех пространственных положениях.	1	шт	5	А
Перечень инструментов						

1	Щетка с металлическим ворсом	Ручная, однорядная, материал рукоятка пластмасс	1	шт	5	А
2	Молоток слесарный	Боёк квадратный, вес 500 г., деревянная рукоятка	1	шт	5	А
3	Зубило слесарное	Длина не менее 200 мм,	1	шт	5	А
4	Линейка металлическая	Линейка измерительная, длина 300 мм, ширина 20 мм, толщина 0,5 мм, цена деления 1 мм, материал сталь	1	шт	5	А
5	Чертилка	Металлический корпус	1	шт	5	А
6	Карандаш графитовый НВ	Критические важные характеристики отсутствуют	1	шт	5	А
Перечень расходных материалов						
1	Пластина	Материал сталь марки Ст3, Размер 10x100x200 мм	1	шт	5	А
2	Пластина	Материал сталь марки 12Х18Н10Т/аналог, Размеры 3x70x150 мм	1	шт	5	А
3	Электроды сварочные	Тип Э50, основное покрытие, диаметр 3 мм	15	шт	75	А
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности						
1	Маска сварочная "хамелеон"	Оптический класс светофильтра: 1/1/1/2, Степень затемнения: 9-13 DIN, Скорость затемнения не выше 0,00005 с	1	шт	5	А
2	Респиратор	Класс защиты: FFP3, с клапаном выдоха	1	шт	5	А
3	Костюм сварщика (подшлемник, куртка, брюки)	Куртка и брюки брезентовые, Сварочный подшлемник из спилка с подкладкой	1	шт	5	А
4	Обувь сварочная	Ботинки/сапоги из негорючего материала, высота голени не менее 150 мм,	1	пар	5	А
5	Краги сварочные	Материал спилок, пятипалые	1	пар	5	А

Примерный план застройки площадки ДЭ ПУ, проводимого в рамках ГИА

Зона А

