

МИНИСТЕРСТВО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
И ЗАНЯТОСТИ НАСЕЛЕНИЯ ПРИМОРСКОГО КРАЯ

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

СОГЛАСОВАНО  
Зам. директора по УПР  
*Фомин Д.Ф.* Трофимова  
«26» декабря 2025 г.

УТВЕРЖДАЮ  
Директор КГА ПОУ «ДИТК»  
*Матвеева В.Г.*  
«29» декабря 2025 г.

ПРОГРАММА  
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ ВЫПУСКНИКОВ

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))  
2025 – 2026 учебный год

Организация-разработчик: КГА ПОУ «ДИТК»

Разработчики:

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

СОГЛАСОВАНО

Предприятие ООО «Дальнегорский РК»  
Должность Председатель цикловой методической комиссии  
ФИО Аханова Надежда Валерьевна  
Подпись *Аханова*

СОГЛАСОВАНО

Наименование регионального учебно-методического объединения (РУМО)  
«Кораблестроение и сварочные технологии»

Председатель: Аханова Надежда Валерьевна  
(ФИО)

Подпись *Аханова*

Рассмотрена и рекомендована к утверждению  
на заседании цикловой методической комиссии

Протокол № 4 от « 11 » 12 2025 г.

Председатель ЦМК *Гаврикова Е.Ю.*

## СОДЕРЖАНИЕ

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	3
ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ.....	4
СТРУКТУРА, СОДЕРЖАНИЕ И УСЛОВИЯ ДОПУСКА К ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ .....	6
ОРГАНИЗАЦИЯ И ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ.....	7
ПОРЯДОК АПЕЛЛЯЦИИ И ПЕРЕСДАЧИ ГИА.....	7
ОСОБЕННОСТИ ПРОВЕДЕНИЯ ГИА ДЛЯ ВЫПУСКНИКОВ ИЗ ЧИСЛА ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ, ДЕТЕЙ-ИНВАЛИДОВ И ИНВАЛИДОВ .....	9
Приложения .....	11-41

## ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Программа государственной итоговой аттестации (далее – программа ГИА) выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) разработана в соответствии с:

- Федеральным законом от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Приказом Минпросвещения России от 08.11.2021 № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;

- Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования», утвержденного приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 24.08.2022 г. № 762;

- Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки);

- Приказом министерства профессионального образования и занятости населения Приморского края от 16.12.2025 № 455 «О проведении государственной итоговой аттестации выпускников краевых государственных профессиональных образовательных учреждений, подведомственных министерству профессионального образования и занятости населения Приморского края, в 2026 году»;

- Положением о порядке проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования КГА ПОУ «ДИТК»;

- Положением о порядке подачи и рассмотрения апелляции в период проведения государственной итоговой аттестации в краевом государственном автономном профессиональном образовательном учреждении «Дальнегорский индустриально-технологический колледж».

Цель государственной итоговой аттестации – установление соответствия результатов освоения обучающимися образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) соответствующим требованиям ФГОС СПО с учетом требований регионального рынка труда, их готовность и способность решать профессиональные задачи.

Задачи государственной итоговой аттестации:

- определение соответствия навыков, умений и знаний выпускников современным требованиям рынка труда, квалификационным требованиям ФГОС СПО и регионального рынка труда;

- определение степени сформированности профессиональных компетенций, личностных качеств, соответствующих ФГОС СПО и наиболее востребованных на рынке труда.

По результатам ГИА выпускнику по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) присваивается квалификация: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом-сварщик частично механизированной.

Программа ГИА является частью ОПОП по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих и определяет совокупность требований к ГИА, в том числе к содержанию, организации работы, оценочным материалам ГИА выпускников по данной профессии.

Программа государственной итоговой аттестации рассматривается на заседании цикловой методической комиссией, согласовывается с представителем предприятия, с региональным учебно-методическим объединением «Кораблестроение и сварочные технологии», заместителем директора по учебно-производственной работе и утверждается

директором КГА ПОУ «ДИТК».

### **Список используемых сокращений**

ГИА – государственная итоговая аттестация

ДЭ – демонстрационный экзамен

ДЭ БУ – демонстрационный экзамен базового уровня

ДЭ ПУ – демонстрационный экзамен профильного уровня

КОД – комплект оценочной документации

ОК – общая компетенция

ОМ – единый оценочный материал

ПА – промежуточная аттестация

ПК – профессиональная компетенция

СПО – среднее профессиональное образование

ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования, на основе которого разработан комплект оценочной документации

ЦПДЭ – центр проведения демонстрационного экзамена

## **ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

Программа ГИА является обязательной для всех обучающихся, завершающих освоение образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), а также для администрации, преподавателей и членов государственной экзаменационной комиссии (ГЭК), участвующих в проведении ГИА.

Выпускник, освоивший образовательную программу, должен обладать следующими общими компетенциями (далее – ОК):

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, освоивший образовательную программу, должен быть готов к выполнению видов деятельности, предусмотренных образовательной программой (таблица 1), и демонстрировать результаты освоения образовательной программы (таблица 2).

Таблица 1

### Виды деятельности

Код и наименование вида деятельности (ВД)	Код и наименование профессионального модуля (ПМ), в рамках которого осваивается ВД
1	2
ВД 01. Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ПМ.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений
ВД 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПМ.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ВД 03. Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	ПМ.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

Таблица 2

### Перечень результатов, демонстрируемых выпускником

Оцениваемые виды деятельности	Профессиональные компетенции
ВД 01. Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	<p>ПК 1.1 Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации.</p> <p>ПК 1.2 Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).</p> <p>ПК 1.3 Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.</p> <p>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.</p> <p>ПК 1.5 Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p>
ВД 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка,	ПК 2.1 Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

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 неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.
ВД 03. Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	ПК 3.1 Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
	ПК 3.2 Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
	ПК 3.3 Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

Целью государственной итоговой аттестации является установление соответствия уровня освоенности компетенций, обеспечивающих соответствующую квалификацию и уровень образования обучающихся Федеральному государственному образовательному стандарту среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

ГИА призвана способствовать систематизации и закреплению знаний и умений по профессии при решении конкретных профессиональных задач, определять уровень подготовки выпускника к самостоятельной работе.

## СТРУКТУРА, СОДЕРЖАНИЕ И УСЛОВИЯ ДОПУСКА К ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Выпускники, освоившие программу по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) сдают ГИА в форме демонстрационного экзамена профильного уровня с вариативной частью.

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). Комплект оценочной документации на демонстрационный экзамен 2026 году представлен в Приложении 1.

Подготовка к государственной итоговой аттестации определяется этапами выполнения форм и видов ГИА. На подготовку и проведение государственной итоговой аттестации отводится 1 неделя.

К ГИА допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и полностью выполнившие учебный план по основной профессиональной образовательной программе.

## **ОРГАНИЗАЦИЯ И ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

### **Требования к проведению демонстрационного экзамена**

Демонстрационный экзамен профильного уровня с вариативной частью проводится на основании заявлений выпускников на основе требований к результатам освоения образовательной программы среднего профессионального образования, установленных в соответствии с ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Демонстрационный экзамен проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания (далее – оценочные материалы), из размещенных на официальном сайте ФГБОУ ДПО ИРПО.

Комплект оценочной документации (КОД) 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.

## **КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ УРОВНЯ И КАЧЕСТВА ПОДГОТОВКИ ОБУЧАЮЩИХСЯ**

### **Критерии оценивания демонстрационного экзамена**

Для перевода баллов, выставленных экспертами в ходе оценивания результатов выполнения заданий демонстрационного экзамена для выпускников применять следующую шкалу перевода, представленную в таблице 3.

Таблица 3

<b>Оценка</b>	<b>2 (неудовлетвори- тельно)</b>	<b>3 (удовлетвори- тельно)</b>	<b>4 (хорошо)</b>	<b>5 (отлично)</b>
Отношение полученного количества баллов к максимально возможному (в процентах)	0,00-49,99%	50,00-64,99%	65,00-89,99%	90,00-100%

## **ПОРЯДОК АПЕЛЛЯЦИИ И ПЕРЕСДАЧИ ГИА**

По результатам ГИА выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменную апелляцию о нарушении, по его мнению, Положения и (или) несогласии с результатами ГИА (далее – апелляция).

Апелляция подается лично выпускником или родителями (законными представителями) несовершеннолетнего выпускника в апелляционную комиссию колледжа. Апелляция о нарушении Положения подается непосредственно в день проведения ГИА, в том числе до выхода из центра проведения экзамена. Апелляция о несогласии с результатами ГИА подается не позднее следующего рабочего дня после объявления результатов ГИА.

Апелляция рассматривается апелляционной комиссией не позднее трех рабочих дней с момента ее поступления с участием не менее двух третей ее состава. Выпускник, подавший апелляцию, имеет право присутствовать при рассмотрении апелляции. С несовершеннолетним выпускником имеет право присутствовать один из родителей (законных представителей). Указанные лица должны при себе иметь документы, удостоверяющие личность.

Рассмотрение апелляции не является пересдачей ГИА. При рассмотрении апелляции о нарушении Положения апелляционная комиссия устанавливает достоверность изложенных в ней сведений и выносит одно из следующих решений:

- об отклонении апелляции, если изложенные в ней сведения о нарушениях Положения не подтвердились и (или) не повлияли на результат ГИА;
- об удовлетворении апелляции, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях Положения подтвердились и повлияли на результат ГИА. В последнем случае результаты проведения ГИА подлежат аннулированию, в связи с чем протокол о рассмотрении апелляции не позднее следующего рабочего дня передается в ГЭК для реализации решения апелляционной комиссии. Выпускнику предоставляется возможность пройти ГИА в дополнительные сроки, установленные приказом директора без отчисления такого выпускника из колледжа в срок не более четырех месяцев после подачи апелляции.

В случае рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА, секретарь ГЭК не позднее следующего рабочего дня с момента поступления апелляции направляет в апелляционную комиссию протокол заседания ГЭК, протокол проведения ГИА, письменные ответы выпускника (при их наличии), результаты работ выпускника, подавшего апелляцию, видеозаписи хода проведения ГИА (при наличии).

В результате рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА апелляционная комиссия принимает решение об отклонении апелляции и сохранении результата ГИА либо об удовлетворении апелляции и выставлении иного результата ГИА. Решение апелляционной комиссии не позднее следующего рабочего дня передается в ГЭК. Решение апелляционной комиссии является основанием для аннулирования ранее выставленных результатов ГИА выпускника и выставления новых результатов в соответствии с мнением апелляционной комиссии.

Решение апелляционной комиссии принимается простым большинством голосов. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании апелляционной комиссии является решающим. Решение апелляционной комиссии доводится до сведения подавшего апелляцию выпускника в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии.

Решение апелляционной комиссии является окончательным и пересмотру не подлежит.

Решение апелляционной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем (заместителем председателя) и секретарем апелляционной комиссии и хранится в архиве колледжа.

## **ОСОБЕННОСТИ ПРОВЕДЕНИЯ ГИА ДЛЯ ВЫПУСКНИКОВ ИЗ ЧИСЛА ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ, ДЕТЕЙ-ИНВАЛИДОВ И ИНВАЛИДОВ**

Для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и выпускников из числа детей-инвалидов и инвалидов проводится ГИА с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких выпускников (далее – индивидуальные особенности).

При проведении ГИА обеспечивается соблюдение следующих общих требований:

- проведение ГИА для выпускников с ограниченными возможностями здоровья, выпускников из числа детей-инвалидов и инвалидов в одной аудитории совместно с выпускниками, не имеющими ограниченных возможностей здоровья, если это не создает трудностей для выпускников при прохождении ГИА;
- присутствие в аудитории, центре проведения экзамена тыютора, ассистента, оказывающих выпускникам необходимую техническую помощь с учетом их индивидуальных особенностей (занять рабочее место, передвигаться, прочитать и оформить задание, общаться с членами ГЭК, членами экспертной группы);
- пользование необходимыми выпускникам техническими средствами при прохождении ГИА с учетом их индивидуальных особенностей;
- обеспечение возможности беспрепятственного доступа выпускников в аудитории, туалетные и другие помещения, а также их пребывания в указанных помещениях (наличие пандусов, поручней, расширенных дверных проемов, лифтов, при отсутствии лифтов аудитория должна располагаться на первом этаже, наличие специальных кресел и других приспособлений).

Дополнительно при проведении ГИА обеспечивается соблюдение следующих требований в зависимости от категорий выпускников с ограниченными возможностями здоровья, выпускников из числа детей инвалидов и инвалидов:

- а) для слепых: задания для выполнения, а также инструкция о порядке ГИА, комплект оценочной документации, задания демонстрационного экзамена оформляются рельефно-точечным шрифтом по системе Брайля или в виде электронного документа, доступного с помощью компьютера со

специализированным программным обеспечением для слепых, или зачитываются ассистентом; письменные задания выполняются на бумаге рельефно-точечным шрифтом по системе Брайля или на компьютере со специализированным программным обеспечением для слепых, или надиктовываются ассистенту; выпускникам для выполнения задания при необходимости предоставляется комплект письменных принадлежностей и бумага для письма рельефно-точечным шрифтом Брайля, компьютер со специализированным программным обеспечением для слепых;

б) для слабовидящих: обеспечивается индивидуальное равномерное освещение не менее 300 люкс; выпускникам для выполнения задания при необходимости предоставляется увеличивающее устройство; задания для выполнения, а также инструкция о порядке проведения государственной аттестации оформляются увеличенным шрифтом;

в) для глухих и слабослышащих, с тяжелыми нарушениями речи: обеспечивается наличие звукоусиливающей аппаратуры коллективного пользования, при необходимости предоставляется звукоусиливающая аппаратура индивидуального пользования; по их желанию государственный экзамен может проводиться в письменной форме; г) для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата (с тяжелыми нарушениями двигательных функций верхних конечностей или отсутствием верхних конечностей): письменные задания выполняются на компьютере со специализированным программным обеспечением или надиктовываются ассистенту; по их желанию государственный экзамен может проводиться в устной форме; д) также для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и выпускников из числа детей-инвалидов и инвалидов создаются иные специальные условия проведения ГИА в соответствии с рекомендациями психолого-медико-педагогической комиссии (далее - ПМПК), справкой, подтверждающей факт установления инвалидности, выданной федеральным государственным учреждением медико-социальной экспертизы (далее - справка).

Выпускники или родители (законные представители) несовершеннолетних выпускников не позднее чем за 3 месяца до начала ГИА подают в колледж письменное заявление о необходимости создания для них специальных условий при проведении ГИА с приложением копии рекомендаций ПМПК, а дети-инвалиды, инвалиды – оригинала или заверенной копии справки, а также копии рекомендаций ПМПК при наличии.

## КОМПЛЕКТ ОЦЕНОЧНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Код и наименование профессии среднего профессионального образования	15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
Наименование квалификации (наименование направленности)	Сварщик (Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом-сварщик частично механизированной сварки плавлением)
Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии (специальности) среднего профессионального образования (ФГОС СПО):	ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденный приказом Минпросвещения России от 15.11.2023 № 863
Уровень демонстрационного экзамена:	профильный с вариативной частью
Шифр комплекта оценочной документации:	КОД 15.01.05-1-2026

### Комплекс требований для проведения ДЭ

КОД ГИА (ДЭ ПУ) разработан на основе требований к результатам освоения образовательной программы СПО, установленных в соответствии с ФГОС СПО, включая квалификационные требования, заявленные ООО «Дальнегорский ГОК», заинтересованного в подготовке кадров соответствующей квалификации. КОД ГИА (ДЭ ПУ) включает составные части – инвариантную часть и вариативную часть.

#### **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 экспертизой оценки выполненных выпускником практических заданий в условиях смоделированных производственных процессов.

2. Задания ДЭ доводятся до главного эксперта в день, предшествующий дню начала ДЭ.

3. КГА ПОУ «ДИТК» обеспечивает необходимые технические условия для обеспечения заданиями во время ДЭ обучающихся, членов ГЭК, членов экспертной группы.

4. ДЭ проводится в ЦПДЭ, представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с КОД.

5. ЦПДЭ является площадка в КГА ПОУ «ДИТК» по адресу г. Дальнегорск, проспект 50 лет Октября, д. 18.

6. Обучающиеся проходят ДЭ в ЦПДЭ в составе экзаменационных групп.

7. КГА ПОУ «ДИТК» 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.

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

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

10. 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.

11. 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.

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

13. КГА ПОУ «ДИТК» обязан не позднее чем за один рабочий день до дня проведения ДЭ уведомить главного эксперта об участии в проведении ДЭ тьютора (ассистента).

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

15. Продолжительность ДЭ – 05 часов 00 минут.

#### Требования к содержанию КОД.

Единое базовое ядро содержания КОД (таблица 1) сформировано на основе вида деятельности (вида профессиональной деятельности) в соответствии с ФГОС СПО и является общей содержательной основой заданий ДЭ.

Таблица 1

ЕДИНОЕ БАЗОВОЕ ЯДРО СОДЕРЖАНИЯ КОД		
Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ОК/ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
ВД.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ОК.07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Умение: определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии
	ПК 1.1 Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	Навык: ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке
	ПК 1.3 Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений, сборки элементов конструкции	Навык: сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений, сборки элементов конструкции

		(изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках
	ПК 1.4 Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента	Навык: зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку Навык: удаления ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)
	ПК 1.5 Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров Требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	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 Навык: контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Содержательная структура КОД представлена в таблице 2.

Таблица 2

Вид деятельности/ Вид профессионально й деятельности	Перечень оцениваемых ОК/ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)	№ Модул я
<b>Инвариантная часть КОД 15.01.05-1-2026</b>			
ВД.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ОК.07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого	Умение: определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии	1

	производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях		
	ПК 1.1 Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	Навык: ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке	1
	ПК 1.3 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	1
	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	Навык: зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку	1
	ПК 1.5 Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров Требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Навык: удаления ручным или механизированным Инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)	1
		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	1

		Навык: контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственотехнологической документации по сварке	1
ВД.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПК 2.1 Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Навык: проверки оснащенности сварочного поста РД	2
	ПК 2.2 Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Навык: проверки работоспособности и исправности оборудования поста РД	2
	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: настройки оборудования РД для выполнения сварки	2,3
ВД.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	ПК 3.1 Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Умение: владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	2,3
	ПК 3.3 Выполнять частично	Навык: настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки	2,3

	механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	
--	---	---	--

**Вариативная часть КОД 15.01.05-1-2026**

ВД 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПК 2.2 Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Навыки: настройки оборудования РД для выполнения сварки	2
	ПК 2.5 Выполнять дуговую резку металла	Умения: настраивать сварочное оборудование для РД	2
		Навыки: владения техникой дуговой резки металла	2
		Умения: владеть техникой дуговой резки металла	2

**Перечень модулей**

<b>№ Модуля</b>	<b>Наименование выполняемой задачи</b>
Модуль 1.	Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений
Модуль 2.	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
Модуль 3.	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

**Требования к оцениванию.**

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (инвариантная и вариативная части КОД) в рамках ГИА представлено в таблице 3.

Таблица 3

№ п/п	Вид деятельности / Вид профессиональной деятельности	Критерий оценивания	Баллы
<b>Инвариантная часть</b>			
1	Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	<p>Проведение сборочных операций перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации</p> <p>Применение сборочных приспособлений для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку</p> <p>Проведение подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента</p> <p>Проведение контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> <p>Содействие сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применение знаний об изменении климата, принципов бережливого производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>4,00</p> <p>4,00</p> <p>8,00</p> <p>6,00</p> <p>3,00</p>
2	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	<p>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p> <p>Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p> <p>Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</p>	<p>2,00</p> <p>2,00</p> <p>22,00</p>
3	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	<p>Настройка сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> <p>Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых</p>	<p>2,00</p> <p>22,00</p>

		деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва		
<b>ВСЕГО (инвариантная часть)</b>			<b>75,00</b>	
<b>Вариативная часть</b>				
1	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	8,00	
		Выполнение дуговой резки металла	17,00	
<b>ВСЕГО (вариативная часть)</b>			<b>25,00</b>	
<b>ИТОГО (совокупность инвариантной и вариативной частей)</b>			<b>100,00</b>	

**Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания**

Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания представлен в таблице 4.

Таблица 4

<b>1. Зоны площадки</b>					
<b>Наименование зоны площадки</b>		<b>Код зоны площадки</b>			
Рабочее место участника				А	
Общая зона				Б	
Рабочее место экспертов / Главного эксперта				В	
<b>2. Инфраструктура рабочего места участника ДЭ</b>					
<b>№</b>	<b>Наименование</b>	<b>Минимальные (рамочные) технические характеристики</b>	<b>Расчет кол-ва (На 1 раб. место/На 1 участника)</b>	<b>Количество</b>	<b>Единица измерения</b>
<b>Перечень оборудования</b>					
1	Аппарат для ручной дуговой сварки плавящимися покрытыми 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.	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	На 1 раб. место	1	шт

		менее 3 метров с зажимом соответствующие номинальному току источника.			
3	Фильтровентиляционная установка / централизованная система вентиляции	Радиус ПУУ 2 м (производительность от 1200 м <sup>3</sup> /час)	На 1 раб. место	1	шт
4	Баллон с защитным газом СО2/К-25	В зависимости от требований условий по эксплуатации применяемого сварочного оборудования для полуавтоматической сварки (MIG/MAG).	На 1 раб. место	1	шт
5	Газовый редуктор (Ar+CO2)	Входное соединение G3/4. Выходное соединение M16x1.5; 6.3 мм; 9 мм Количество манометров 2 шт	На 1 раб. место	1	шт
6	Углошлифовальная машина	Под круг 125 мм. Мощность не менее 720 Вт	На 1 раб. место	1	шт
7	Сборочно-сварочный стол	Высота не менее 700 мм, размер столешницы не менее 1000x700 мм,	На 1 раб. место	1	шт
8	Табурет подъемно-поворотный	Из не сгораемого материала	На 1 раб. место	1	шт
9	Позиционер для крепления различном пространственном положении заготовок	Для закрепления деталей и фиксации трубы в положения Н-L045 РС; РН и пластин в РА; РС; РF; РЕ положении	На 1 раб. место	1	шт
10	Верстак металлический с тисами	Высота 700 - 850мм, размер столешницы не менее 800x1500 мм	На 1 раб. место	1	шт
11	Диэлектрический коврик	В соответствии с ГОСТ 4997-75 Ковры диэлектрические резиновые не менее 500x500x6мм	На 1 раб. место	1	шт
12	Сварочная штора	Степень затемнения 9 DIN	На 1 раб. место	1	шт

13	Ведро оцинкованное	Объем 12 л	На 1 раб. место	1	шт
14	Совок металлический с длинной ручкой	Характеристики на усмотрение образовательной организации	На 1 раб. место	1	шт
15	Метла для уборки рабочих мест	Критически важные характеристики отсутствуют	На 1 раб. место	1	шт
16	Шланг (рукав) III-класса для защитного газа к сварочному аппарату (3 метра!)	ГОСТ 9356 -75	На 1 раб. место	1	шт

**Перечень инструментов**

1	Металлическая щетка	Однорядная, проволока стальная латунированная 0,3мм	На 1 раб. место	1	шт
2	Молоток слесарный	Масса 500гр. Рукоятка 250...300мм	На 1 раб. место	1	шт
3	Линейка металлическая	Линейка измерительная, длина 300мм	На 1 раб. место	1	шт
4	Чертилка	Твердосплавный наконечник. Длина 180 мм	На 1 раб. место	1	шт
5	Клещи зажимные	Зажим с фиксатором регулируемый, 180 мм	На 1 раб. место	2	шт
6	Магнитные угольники	Угольники 100x100мм, позволяющие задавать значения 90 градусов. усилие до 11кг	На 1 раб. место	2	шт
7	Молоток - шлакоотделитель	Материал-сталь, рукоятка 150...200мм	На 1 раб. место	1	шт
8	Бокорезы	Длина не менее 200 мм, материал - сталь	На 1 раб. место	1	шт
9	Угольник поверочный металлический	Длина большей стороны 100 мм. Длина меньшей стороны 60 мм. Материал сталь.	На 1 раб. место	1	шт
10	Штангенциркуль	Штангенциркуль 250мм	На 1 раб. место	1	шт
11	УШС (универсальный шаблон сварщика) №2	Катетомер, Материал - сталь	На 1 раб. место	1	шт
12	УШС (универсальный шаблон сварщика) №3	Шаблон соответствует требованиям ТУ 102.338-83 и имеет сертификат соответствия в системе ГОСТ РОССТАНДАРТА РФ	На 1 раб. место	1	шт

13	Зубило слесарное	Длина не менее 200 мм, материал - сталь	На 1 раб. место	1	шт
<b>Перечень расходных материалов</b>					
1	Электроды сварочные	Рутиловое покрытие Ø 2,5мм	На 1 раб. место	15	шт
2	Электроды сварочные	Рутиловое покрытие Ø 3,0мм	На 1 раб. место	15	шт
3	Диск абразивный отрезной для УШМ	125x1,6 x22,2 макс. 12250 об./мин	На 1 раб. место	2	шт
4	Дискабразивный отрезной для УШМ	125x2,0 x22,2 макс. 12250 об./мин	На 1 раб. место	2	шт
5	Диск абразивный шлифовальный для УШМ	125x6x22,2 макс. 12250 об./мин	На 1 раб. место	2	шт
6	Лепестковый шлифовальный диск	125x22,2 Р40 макс. 12250 об./мин	На 1 раб. место	1	шт
7	Тарелкообразная стальная щетка для УШМ	125x22,2 макс. 12250 об. /мин	На 1 раб. место	1	шт
8	Маркер по металлу	Белый, краска	На 1 раб. место	1	шт
9	Контактный наконечник	Для горелки 135 процесса, проходное отверстие Ø 1,0 мм	На 1 раб. место	2	шт
10	Сопло стандартное, изолированное	Для горелки 135 процесса	На 1 раб. место	1	шт
11	Бухта сварочной проволоки сплошного сечения	Св08Г2С-Ø-для углеродистой стали, Ø 1,0мм, масса бухты 5 кг	На 1 раб. место	1,5	кг
12	Спрей антипригарный (для горелок 135	Объём 400мл	На 1 раб. место	1	шт
13	Пластина из углеродистой стали Ст3/20/09Г2С "1"	Размеры 4x40x200 мм	На 1 раб. место	6	шт
14	Тренировочная пластина из углеродистой стали Ст3/20/09Г2С "1"	Размеры 4x40x100 мм	На 1 раб. место	6	шт
15	Пластина из углеродистой стали Ст3/20/09Г2С "2"	Размеры 10x80x200 мм (фрезерная обработка 25 град.)	На 1 раб. место	2	шт
16	Пластина из углеродистой стали Ст3/20/09Г2С "3"	Размеры 10x75x200 мм (фрезерная обработка 90 град.)	На 1 раб. место	1	шт
17	Тренировочная пластина из углеродистой стали Ст3/20/09Г2С "2"	Размеры 10x50x150 мм	На 1 раб. место	3	шт
18	Электроды сварочные "3"	Основное покрытие 2,5 мм	На 1 раб. место	20	шт

19	Электроды сварочные "4"	Основное покрытие 3,0 мм	На 1 раб. место	20	шт
20	Смесь газовая СО2/К-25	Смесь газовая ТУ 2114-001-87144354-2012 Двуокись углерода газообразная и жидкай ГОСТ 8050-85	На 1 раб. место	10	л
21	файл-вкладыш А4	с перфорацией	На 1 раб. место	60	шт
<b>Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности</b>					
1	Щиток для работы с УШМ	Щиток защитный лицевой прозрачный	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	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	На 1 раб. место	1	шт.
4	Беруши	Для защиты органов слуха от шумов различного характера, Уровень шумопонижение 35 дБ	На 1 раб. место	2	шт
5	Респиратор	Класс защиты: FFP3, с клапаном выдоха	На 1 раб. место	2	шт
6	Костюм сварщика (подшлемник, куртка, штаны)	Куртка и брюки брезентовые, Сварочный подшлемник из спилка с подкладкой из хлопчатобумажной ткани	На 1 раб. место	1	шт
7	Обувь сварочная	Ботинки/сапоги из негорючего материала, высота голени не менее	На 1 раб. место	1	пар

		150 мм, жесткий подносок			
8	Краги сварочные	Материал спилок, пятипалые	На 1 раб. место	1	пар
<b>3. Инфраструктура общего (коллективного) пользования участниками ДЭ</b>					
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	Расчет кол-ва (На 1 раб. место/На 1 участника)	Количество	Единица измерения
<b>Перечень оборудования</b>					
1	Печь для прокалки электродов	Единая разовая загрузка не менее 10 кг	1	1	шт
2	Пресс гидравлический	Максимальное усилие сжатия 30 тонн. Ход штока 100 мм	1	1	шт
3	Угловая шлифовальная машинка	Диаметр круга 125 мм, мощность не менее 800 Вт	1	1	шт
4	Часы общего назначения настенные	Значение времени должно быть отлично видно от проема каждого рабочего места	1	1	шт
5	Контейнер для мусора	Материал пластмасс, объем 200л, на колесах, с крышкой	1	1	шт
6	Стол для проведения визуального и измерительного контроля	Высота 700-750 мм, минимальный размер столешницы 1200x500 мм, покрытие сталь/резина	1	1	шт
7	Стул	Критически важные характеристики отсутствуют	3	3	шт
8	Прожектор	Светодиодный на стойке, Мощность 60 Вт	1	1	шт
9	Клеймы (цифровые) ударные 6 мм	Длина 75 мм, материал Легированная сталь. Для клеймения заготовок	-	1	шт
<b>Перечень инструментов</b>					
1	Набор ключей	Для обслуживания оборудования, используемого в ЦПДЭ	1	1	набор
2	Набор отверток	Для обслуживания оборудования, используемого в ЦПДЭ	1	1	набор
3	Набор для визуального и	Комплектация не ниже "Эксперт НК"	1	1	набор

	измерительного контроля				
4	Планшетка	Формат А4	1	1	шт
<b>Перечень расходных материалов</b>					
1	Диск абразивный отрезной для УШМ	125x1,6x22,2 макс. 10000 об. /мин	3	3	шт
2	Краги сварочные	Материал спилок, пятипалые	3	3	шт
3	Папка большая с кольцами А4	Ширина корешка 50 мм	1	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»	1	1	шт
2	Щиток лицевой для работы с УШМ	Щиток защитный лицевой прозрачный с наголовником	1	1	шт
<b>4. Инфраструктура рабочего места главного эксперта ДЭ</b>					
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	Колич ество	Единица измерения	
<b>Перечень оборудования</b>					
1	Персональный компьютер/моноблок/ ноутбук	Укомплектован средствами ввода информации (мышь, клавиатура)	1	шт	
2	Лазерный принтер и сканер/МФУ	Черно-белая печать А4	1	шт	
3	Мусорная корзина	Критически важные характеристики позиции отсутствуют	1	шт	
4	Стол	Критически важные характеристики позиции отсутствуют	1	шт	
5	Стул	Критически важные характеристики позиции отсутствуют	1	шт	
<b>Перечень инструментов</b>					
1	Ручка шариковая	Цвет пасты синий	2	шт	
2	Карандаш графитовый РВ	Критические важные характеристики отсутствуют	2	шт	

3	Планшетка	Формат А4	2	шт
4	Степлер	Для скоб 24x6	1	шт
5	Ножницы канцелярские	Длиной не менее 200 мм	1	шт

**Перечень расходных материалов**

1	Скотч малярный	Бумажная основа, 50 мм x 50 м.	1	шт
2	Скобы для степлера	Размер 24x6, упаковка 1000 шт	1	шт
3	Бумага А4 для печати	Критически важные характеристики отсутствуют	1500	лист

**Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности**

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	1	шт
---	--------------	---	---	----

**5. Инфраструктура рабочего места членов экспертной группы**

№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	Расчет кол-ва (На 1 раб. место/На 1 участника)	Количество	Единица измерения
---	--------------	---	--	------------	-------------------

**Перечень оборудования**

1	Не требуется				
---	--------------	--	--	--	--

**Перечень инструментов**

1	Планшетка	Формат А4	1	1	шт
2	Ручка шариковая	Цвет пасты синий	1	1	шт

**Перечень расходных материалов**

1	Не требуется				
---	--------------	--	--	--	--

**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	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)
6	Освещение над столом ВИК	Не менее 750 Лк согласно ГОСТ Р 55710-2013 таблица 30
7	Вентиляция зоны "Б"	Мощность всасывания на входе не менее 1000 м <sup>3</sup> /час
8	Интернет соединение на рабочем месте главного эксперта ДЭ	Проводное и беспроводное подключение, скорость не менее 100 МБ/с
9	Температура воздуха на всей площадке	Согласно требованиям, СанПиН 2.2.4.548-96, категория Па, от 16 до 20°C, при влажности 40-60%
10	Размещение на рабочем месте инструмента и расходных материалов	должно обеспечивать безопасность, удобство и эффективность работы, исключая падения предметов загромождение проходов и препятствия для перемещения

**План застройки площадки ДЭ ПУ  
(инвариантная и вариативная часть)**



## Требования к составу экспертных групп

Количество экспертов ДЭ ПУ представлено в таблице 5.

Таблица 5

Кол-во рабочих мест в ЦПДЭ	Минимальное количество экспертов (без учета ГЭ)	Количество экспертов (без учета ГЭ)
5	3	3

## Инструкция по технике безопасности

### 1. Общие требования по технике безопасности.

Настоящая инструкция по технике безопасности разработана в соответствии с Постановлениями Главного государственного санитарного врача России от 28.09.2020г №28 «Об утверждении СП 2.4.3648-20«Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи» и от 28.01.2021г №2«Об утверждении СанПиН 1.2.3685-21 «Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания»

#### 1.1. Опасные и вредные производственные факторы:

ослепление глаз сварочной дугой; ожоги расплавленным металлом; поражение электрическим током при отсутствии или неисправности заземления источника сварочного тока; отравление угарным газом при отсутствии вентиляции. При работе с УШМ: вибрационные нагрузки; сильное запыление рабочей зоны; поражения глаз мелкой стружкой при работе без щитка; опасность поражения осколками абразивного круга.

1.2 При работе на электросварочном аппарате должна использоваться следующая спецодежда и средства индивидуальной защиты: костюм сварщика, подшлемник, краги, защитная маска, спец. обувь. При работе с УШМ: наушники, перчатки, защитная маска/щиток, длинные волосы должны быть убраны под косынку.

1.3. При несчастном случае пострадавший или очевидец несчастного случая обязан немедленно сообщить главному эксперту. При неисправности оборудования прекратить работу и сообщить об этом техническому эксперту.

#### 2. Требования по технике безопасности перед началом работы.

2.1. Проверить целостность спецодежды, одеть её, приготовить защитную маску.

2.2. Проверить надежность заземления источника сварочного тока.

2.3. Убрать с рабочего стола посторонние и ненужные для работы предметы, убедиться, что вблизи места работы нет легковоспламеняющихся материалов и горючих жидкостей.

2.4. Внешним осмотром проверить исправность источника тока, сварочных кабелей, электрододержателя, зажима обратного кабеля, горелки МП. Целостность и правильность установки газовой аппаратуры.

2.5. При проведении сварочных работ в помещении включить вытяжную вентиляцию. Медленно открыть вентиль баллона с защитной сварочной смесью, установить необходимый расход газа.

При работе с УШМ:

2.6. Перед началом работы одеть наушники и защитный щиток.

2.7. Визуально проверить исправность инструмента и абразивного камня.

2.8. Проверить крепление абразива и кожуха, произвести проверочный пуск УШМ.

3. Требования по технике безопасности во время работы.

3.1. Перед зажиганием дуги предупреждать окружающих.

3.2. Опасаться капель расплавленного металла и шлака.

3.3. При зачистке поверхности шва от шлака защищать лицо щитком.

3.4. Не оставлять включенный в сеть источник сварочного тока без присмотра.

Следить за уровнем расхода защитного газа.

При работе с УШМ:

- 3.5. Следить за исправным состоянием шлифовальной машинки.
- 3.6. Надежно и крепко держать в руках шлифовальную машинку.
- 3.7. Обрабатываемая деталь должна быть крепко зафиксирована, отрезаемая деталь не должна зажимать рез (опасность обратного удара неизбежна).
- 3.8. Следить, чтобы во время работы в зоне вылета отходов не находились люди, пожароопасные и взрывоопасные материалы, газовое и электрооборудование.
- 3.9. При уходе с рабочего места, даже на короткое время, необходимо обесточить шлифовальную машинку.
4. Требования по технике безопасности в аварийных ситуациях.
- 4.1. При неисправности сварочного аппарата/УШМ, сварочных/электрических проводов, а также нарушении защитного заземления, прекратить работу и отключить оборудование. Сообщить о неисправности техническому эксперту. Работу продолжать только после устранения неисправности.
- 4.2. При получении травмы немедленно сообщить эксперту.
5. Требования по технике безопасности по окончании работы.
- 5.1. Отключить источники сварочного тока и УШМ от сети, закрыть вентиль баллона защитного газа, сбросить давление в системе.
- 5.2. Привести в порядок рабочее место и сварочное оборудование.
- 5.3. Выключить вытяжную вентиляцию.
- 5.4. Доложить техническому эксперту о выполненной работе, сообщить о замеченных неисправностях.
- 5.5. Снять спецодежду, тщательно вымыть лицо и руки с мылом.

**Организационные требования:**

1. Технический эксперт вносит необходимые дополнения в инструкцию по технике безопасности и охране труда (далее – Инструкция) с учетом особенностей ЦПДЭ. Дополнения необходимо оформить не позднее подготовительного дня перед началом экзамена. Инструкция должна включать следующие аспекты:
  - специфические операции и виды работ, выполняемые на конкретном оборудовании, с указанием его марок;
  - особенности расположения эвакуационных выходов;
  - расположение санитарных комнат;
  - иные важные моменты, которые не были включены в базовую инструкцию КОД.
2. Технический эксперт под подпись знакомит главного эксперта, членов экспертной группы, обучающихся с требованиями охраны труда и безопасности производства.
3. Все участники ДЭ должны соблюдать установленные требования по охране труда и производственной безопасности, выполнять указания технического эксперта по соблюдению указанных требований.

### Образец задания

Задание ДЭ представляет собой сочетание модулей. Продолжительность выполнения каждого модуля задания представлена в таблице 6.

Таблица 6

Модули	Вид деятельности / Вид профессиональной деятельности	Продолжительность выполнения Модуля / совокупности Модулей и общее время на выполнение задания (инвариантная часть)		
Модуль 1	Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений			1 ч. 00 мин
Модуль 2	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору), Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением (по выбору)			1 ч. 00 мин.
Модуль 3	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору), Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением (по выбору)			2 ч. 00 мин.
Максимальная продолжительность демонстрационного экзамена (инвариантная часть)		1 ч. 00 мин	2 ч. 00 мин	4 ч. 00 мин.

### Образец задания для ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)

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

Задание:

1. Выполнить подготовку поверхностей предоставленных деталей согласно требованиям технологического процесса. Зачистить окколошовную 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 требованиям чертежа с применением сборочных приспособлений на прихваточные сварные швы.

3. Выполнить проточку прихваточных сварных швов согласно требованиям 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.

Необходимые приложения: Прил\_1\_ОЗ\_КОД 15.01.05-1-2026-М1.jpg

Инструкции для ТЭ: В случае досрочной сдачи промежуточной аттестации (не в рамках государственной итоговой аттестации (ГИА):

1. Контрольные сварные соединения должны быть промаркованы.

2. Упакованы в стрейч-пленку.

3. Преданы на хранение в сухом помещении на базе образовательной организации до сдачи демонстрационного экзамена базового уровня в рамках ГИА.

## **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.

Необходимые приложения: Прил\_1\_ОЗ\_КОД 15.01.05-1-2026-М2.jpg

## **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.

Необходимые приложения: Прил\_1\_ОЗ\_КОД 15.01.05-1-2026-М3.jpg

## Вариативная часть комплекта оценочной документации

СОГЛАСОВАНО

ООО 'Дальнегорский ГОК'  
предприятиеДолжностьМатвеева В.Г.2015 г.МП186171710

УТВЕРЖДЕНО

Директор КГЛ ПОУ «ДИТК»

Матвеева В.Г.2015 г.Вариативная часть комплекта оценочной документации,  
вариативная часть задания и критерии оценивания

Код и наименование профессии (специальности) среднего профессионального образования	15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
Наименование квалификации (наименование направленности)	Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии (специальности) среднего профессионального образования (ФГОС СПО):	Сварщик (Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом-сварщик частично механизированной сварки плавлением)
Виды аттестации:	Государственная итоговая аттестация
Уровни демонстрационного экзамена:	Профильный (вариативная часть)
Шифр комплекта оценочной документации:	КОД 15.01.05-1-2026

СОГЛАСОВАНО

Наименование регионального учебно-методического объединения (РУМО)  
«Кораблестроение и сварочные технологии»Председатель: Аханова Надежда Васильевна  
(ФИО)

Подпись

Аханова

## 1. СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМЫХ СОКРАЩЕНИЙ

<b>ГИА</b>	государственная итоговая аттестация
<b>ДЭ</b>	демонстрационный экзамен
<b>ДЭ ПУ</b>	демонстрационный экзамен профильного уровня
<b>ДЭ ПУ (В)</b>	демонстрационный экзамен профильного уровня (вариативная часть)
<b>КОД</b>	комплект оценочной документации
<b>ОК</b>	общая компетенция
<b>ПК</b>	профессиональная компетенция
<b>СПО</b>	среднее профессиональное образование
<b>ФГОС СПО</b>	федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования, на основе которого разработан комплекс оценочной документации
<b>ЦПДЭ</b>	центр проведения демонстрационного экзамена

## 2. СТРУКТУРА ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ КОД, ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ ЗАДАНИЯ И КРИТЕРИЕВ ОЦЕНИВАНИЯ

В структуру вариативной части КОД, вариативной части задания и критериев оценивания входят:

1. пояснительная записка;
2. содержание вариативной части КОД, вариативная часть задания и критерии оценивания.

### **3. ВАРИАТИВНАЯ ЧАСТЬ КОД, ВАРИАТИВНАЯ ЧАСТЬ ЗАДАНИЯ И КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ**

#### **3.1. Пояснительная записка**

Вариативная часть КОД 15.01.05-7-2025, включая задания и критерии оценивания разработана с учётом запросов работодателей из числа предприятий горнодобывающей отрасли Приморского края с учётом особенностей реализации образовательной программы СПО в рамках Федерального проекта «Профессионализм» по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и предусматривает оценку освоения модуля «Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом».

#### **3.2. Содержание вариативной части КОД, вариативная часть задания и критерии оценивания**

Продолжительность ДЭ профильного уровня с учетом вариативной части представлена в таблице № 1.1.

Таблица № 1.1

<b>Вид аттестации</b>	<b>Уровень ДЭ</b>	<b>Составная часть КОД (инвариантная/ вариативная часть)</b>	<b>Продолжительность ДЭ (не более)</b>
ГИА	профильный	Совокупность инвариантной и вариативной частей	5:00 часов

Содержательная структура вариативной части КОД для ДЭ ПУ (квалификационные требования работодателей) представлена в таблице № 1.2.

Таблица № 1.2

<b>№ п/п</b>	<b>Вид деятельности / Вид профессиональной деятельности</b>	<b>Перечень оцениваемых компетенций (ОК/ПК)</b>	<b>Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)</b>
1	ВД 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПК 2.2 Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Навыки: настройки оборудования РД для выполнения сварки  Умения: настраивать сварочное оборудование для РД
ПК 2.5 Выполнять дуговую резку металла		Навыки: владения техникой дуговой резки металла  Умения: владеть техникой дуговой резки металла	

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (вариативная часть) в рамках ГИА представлена в таблице № 1.3.

Таблица № 1.3

№ п/п	Модуль задания	Критерий оценивания	Баллы
1	ВД 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПК 2.2 Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	8,00
		ПК 2.5 Выполнять дуговую резку металла	17,00
<b>ВСЕГО (вариативная часть КОД)</b>			<b>25,00</b>

Вариативная часть задания ДЭ ПУ формируется по форме согласно таблице № 1.4.

Таблица 1.4

Наименование модуля задания	Вид аттестации/ уровень ДЭ
Модуль задания: владеть техникой дуговой резки металла плавящимся покрытым электродом	
Время на выполнение задания: 1 ч. 00 мин.	ГИА / ДЭ ПУ Вариативная часть КОД <b>15.01.05-1-2026</b>
Задание модуля 1. Настроить сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	
Задание модуля 2. Выполнить дуговую резку металла плавящимся покрытым электродом	

Критерии оценивания вариативной части КОД (вариативной части задания ДЭ ПУ) представлены в таблице № 1.5.

Таблица № 1.5

Наименование модуля задания (вид деятельности/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 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Правильность настройки сварочного оборудования для ручной дуговой резки	Выполнять проверку оснащенности сварочного оборудования для ручной дуговой резки	Проверка сварочного оборудования выполнена правильно.	Проверка оснащенности сварочного оборудования для ручной дуговой резки выполнена с незначительными ошибками.	2	2	4

		Выполнять настройку сварочного оборудования для ручной дуговой резки	Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой резки	Настройка сварочного оборудования выполнена правильно. Настройка сварочного оборудования выполнена с незначительными ошибками. Настройка сварочного оборудования выполнена неправильно	2	2	4
	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	Резка выполнена без ошибок. Резка выполнена с ошибками (не более 2) Резка не выполнена.	2	3	8,50
		Правильное выполнение ручной дуговой резки пластины из легированной	Точность выполнение ручной дуговой резки пластины из легированной	Резка выполнена без ошибок. Резка выполнена с ошибками (не более 2)	2	3	8,50

		стали плавящимся покрытым электродом	стали плавящимся покрытым электродом	Резка не выполнена.			
--	--	--------------------------------------	--------------------------------------	---------------------	--	--	--

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

Таблица № 1.6

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

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

Таблица № 1.7

<b>Кол-во рабочих мест: 5</b>					
<b>Количество зон застройки площадки:</b>					
<b>Зоны площадки</b>					
<b>Наименование зоны площадки (наименование модуля задания)</b>	<b>Код зоны площадки</b>	<b>Уровень ДЭ</b>			
	Б	ГИА/ДЭ ПУ (В)			
	В	ГИА/ДЭ ПУ (В)			
	Г	ГИА/ДЭ ПУ (В)			
<b>Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания</b>					
<b>№</b>	<b>Наименование</b>	<b>Технические характеристики (описание)</b>	<b>Кол-во на 1 рабочее место</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Кол-во на общее число</b>

					рабочих мест	
<b>Перечень оборудования</b>						
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	A
2	Фильтровентиляционная Установка мобильная/стационарна	Мощность всасывания на входе не менее 1000м3\час	1	шт	5	A
3	Стол сборочно-сварочный	Высота 700-850 мм, размер столешницы не менее 1000x700 мм	1	шт	5	A
4	Позиционер для фиксации КСС	Обеспечивает фиксацию КСС пластин/труб во всех Пространственных положениях.	1	шт	5	A
<b>Перечень инструментов</b>						
1	Щетка с металлическим ворсом	Ручная, однорядная, материал рукоятка пластмасс	1	шт	5	A
2	Молоток слесарный	Боек квадратный, вес 500 г., деревянная рукоятка	1	шт	5	A
3	Зубило слесарное	Длина не менее 200 мм,	1	шт	5	A
4	Линейка металлическая	Линейка измерительная, длина300мм, ширина 20мм, толщина 0,5 мм, цена деления 1 мм, материал сталь	1	шт	5	A
5	Чертилка	Металлический корпус	1	шт	5	A
6	Карандаш графитовый НВ	Критические важные характеристики отсутствуют	1	шт	5	A
<b>Перечень расходных материалов</b>						
1	Пластина	Материал сталь марки Ст3, Размер10x100x200мм	1	шт	5	A
2	Пластина	Материал сталь марки12Х18Н10Т/аналог, Размеры 3x70x150 мм	1	шт	5	A
3	Электроды сварочные	Тип Э50, основное покрытие, диаметр 3мм	15	шт	5	A
<b>Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности</b>						

1	Маска сварочная "хамелеон	Оптический класс светофильтра: 1/1/1/2, Степень затемнения: 9-13 DIN, Скорость затемнения не выше 0,00005с	1	шт	1	В
2	Респиратор	Класс защиты: FFP3, с клапаном выдоха	2	шт	1	В
3	Костюм сварщика (подшлемник, куртка, брюки )	Куртка и брюки брезентовые, Сварочный подшлемник из спилка с подкладкой	1	шт	1	В
4	Обувь сварочная	Ботинки/сапоги из негорючего материала, высота голени не менее 150 мм,	1	пар	1	В
5	Краги сварочные	Материал спилок, пятипалые	1	пар	1	В