



Министерство образования и науки Астраханской области

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Астраханской области «Астраханский технологический техникум»

Программы государственной итоговой аттестации  
Икрянинский филиал

**РАССМОТРЕНО**

на заседании  
педагогического совета  
ГБПОУ АО «АТТ»  
Протокол № 2  
от 10.12.2025 г.

**УТВЕРЖДАЮ**

Директор ГБПОУ АО  
«АТТ»  
Лаптева Е.Г.  
приказом № 360  
от 11.12.2025 г.

**ПРОГРАММА  
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ  
выпускников  
ГБПОУ АО «Астраханский технологический техникум»  
по профессии  
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки  
(наплавки)  
2025-2026 учебный год**

**Астрахань, 2025**

Программа Государственной итоговой аттестации, являющаяся частью основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), составлена в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 15.11.2023 № 863.

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Астраханской области «Астраханский технологический техникум».

Разработчик:

Серина И.В. – заведующий учебной частью Икрянинского филиала ГБПОУ АО «Астраханский технологический техникум»

Программа рассмотрена и одобрена  
на заседании ЦМК  
Протокол №2 от 08.12.2025 г.

Серина И.В.

Методического совета ГБПОУ АО «АТТ»  
Протокол №2 от 09.12.2025 г.  
Старший методист

Хафизуллина И.Н.

Председатель ГЭК:  
Директор МУП «Икрянинское КЭП»  
муниципального образования  
«Икрянинский район»

Ларин А.В.

## Содержание

1.	Общие положения	4
2.	Государственная экзаменационная комиссия	5
3.	Сроки, объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации	6
4.	Форма государственной итоговой аттестации	7
5.	Проведение государственной итоговой аттестации	7
5.1.	Порядок проведения государственной итоговой аттестации	7
5.2.	Проведение процедуры демонстрационного экзамена	8
5.3.	Задания демонстрационного экзамена	10
6.	Оценка экзаменационных заданий	11
7.	Порядок проведения государственной итоговой аттестации для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья	13
	Приложение 1. Инструкция по технике безопасности	14
	Приложение 2. Чертеж задания модуля № 1	16
	Приложение 3. Чертеж задания модуля № 2	17

## 1. Общие положения

1.1. Программа регламентирует порядок проведения государственной итоговой аттестации выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и определяет вид государственной итоговой аттестации, уровень демонстрационного экзамена, материалы по содержанию государственной итоговой аттестации, сроки проведения, этапы и объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации, условия подготовки и процедуры проведения государственной итоговой аттестации, критерии оценки уровня и качества подготовки выпускников.

1.2. Программа государственной итоговой аттестации разработана в соответствии с:

- Федеральным законом от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказом Минпросвещения России от 24.08.2022 № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказом Минобрнауки России от 15.11.2023 г. № 863 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (Зарегистрировано в Минюсте России 15.12.2023 № 76433);
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (Зарегистрировано в Минюсте России 07.12.2021 № 66211);
- Распоряжением Министерства просвещения Российской Федерации от 01.04.2019 г. № Р-42 «Об утверждении методических рекомендаций о проведении аттестации с использованием механизма демонстрационного экзамена»;
- Уставом ГБПОУ АО «Астраханский технологический техникум» (далее – техникум).

1.3. При разработке программы государственной итоговой аттестации определены:

- формы проведения государственной итоговой аттестации;
- объём времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации;
- сроки проведения государственной итоговой аттестации;
- условия подготовки и процедура проведения государственной итоговой аттестации;
- критерии оценки уровня и качества подготовки выпускника.

1.4. Цель проведения государственной итоговой аттестации: определение соответствия уровня подготовки выпускников требованиям федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), готовности и способности решать профессиональные задачи с последующей выдачей документа об уровне образования и квалификации.

Задачи проведения государственной итоговой аттестации:

- определение соответствия знаний, умений навыков выпускников современным требованиям рынка труда, уточнение квалификационных требований конкретных работодателей;
- определение степени сформированности профессиональных и общих компетенций;
- определение уровня подготовки выпускника к самостоятельной работе по квалификации Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
- приобретение опыта взаимодействия выпускников с потенциальными работодателями, способствующими формированию презентационных навыков, умения себя преподнести.

1.5. К государственной итоговой аттестации допускаются студенты, освоившие

компетенции при изучении теоретического материала и прохождении учебной и производственной практик по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

1.6. Программа Государственной Итоговой Аттестации (далее – ГИА) является частью основной профессиональной образовательной программы в части государственных требований к минимуму содержания и уровню подготовки выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

1.7. Программа государственной итоговой аттестации, а также критерии оценки знаний утверждаются техникумом после их обсуждения на заседании педагогического совета с участием председателя государственной экзаменационной комиссии – работодателя.

Программа ГИА разработана и обсуждена на заседании цикловой методической комиссии (далее ЦМК) по профессиям Сварщик и Мастер ЖКХ от **08 декабря 2025 г. протокол № 2**, на методическом совете от **09 декабря 2025 г. протокол № 2**, утверждена решением Педагогического совета от **10 декабря 2025 г. протоколом № 2** и предназначена для студентов техникума, обучающихся по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Студенты выпускного курса техникума по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) должны быть ознакомлены с программой ГИА не позднее **25 декабря 2025 года**.

1.8. Государственная итоговая аттестация выпускников проводится государственной экзаменационной комиссией.

## **2. Государственная экзаменационная комиссия**

2.1. В целях определения соответствия результатов освоения обучающимися образовательной программы среднего профессионального образования соответствующим требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) государственная итоговая аттестация проводится государственной экзаменационной комиссией (далее – ГЭК), которая создается в техникуме.

2.2. ГЭК возглавляет Председатель, кандидатура которого утверждается приказом Министерства образования и науки Астраханской области.

2.3. Директор техникума, заместители директора могут быть назначены заместителем председателя ГЭК.

2.4. ГЭК формируется из педагогических работников образовательной организации, лиц, приглашенных из сторонних организаций, в том числе педагогических работников, представителей работодателей или их объединений, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности выпускников.

2.5. При проведении демонстрационного экзамена в состав ГЭК входят также педагогические работники и лица, приглашенные из сторонних организаций, обладающие профессиональными знаниями, навыками и опытом по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), прошедшие обучение на эксперта Демонстрационного экзамена.

2.6. Для проведения демонстрационного экзамена при ГЭК техникум создает экспертную группу с привлечением экспертов демонстрационного экзамена. Количество экспертов и состав экспертной группы определяются техникумом на основе условий, указанных в оценочных материалах демонстрационного экзамена по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

2.7. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, зависит от количества экзаменуемых и количества рабочих мест и определяется на основе условий, определенных заданием.

Минимальное количество линейных экспертов в центре проведения демонстрационного экзамена (далее – ЦПДЭ), участвующих в оценке демонстрационного

экзамена по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), при количестве 4 рабочих места составляет – 3 человека.

2.8. Главный эксперт может представлять с экзаменуемыми одну организацию.

2.9. Состав ГЭК утверждается приказом директора техникума.

2.10. ГЭК действует в течение одного календарного года.

2.11. График проведения государственной итоговой аттестации выпускников утверждается директором техникума и доводится до сведения студентов не позднее, чем за неделю до начала государственной итоговой аттестации.

2.12. Для работы ГЭК предоставляются следующие документы:

– приказ директора техникума о создании государственной экзаменационной комиссии для проведения государственной итоговой аттестации выпускников;

– приказ директора техникума о допуске обучающихся к государственной итоговой аттестации;

– приказ об утверждении графика проведения государственной итоговой аттестации;

– сводная ведомость успеваемости обучающихся;

– зачетные книжки;

– протокол государственной итоговой аттестации.

2.13. Государственной экзаменационной комиссией готовится отчет об итогах государственной итоговой аттестации, в котором дается характеристика уровня и качества профессиональной подготовки выпускников. Указываются имевшие место быть недостатки в подготовке выпускников, предложения о внесении изменений в учебные планы и программы, учебные материалы и технологии обучения и совершенствованию качества подготовки специалистов.

### **3. Сроки, объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации**

3.1. В соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и утвержденным рабочим учебным планом на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации отводится 1 неделя.

3.2. Сроки проведения государственной итоговой аттестации выпускников определены в соответствии с учебным планом и графиком учебного процесса по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) с 22 июня 2026 года по 27 июня 2026 года.

3.3. Максимальная продолжительность демонстрационного экзамена базового уровня в рамках государственной итоговой аттестации по квалификации Сварщик (Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом) составляет 2 часа.

Таблица 1. Продолжительность выполнения каждого модуля задания

<b>Номер и наименование модуля задания</b>	<b>Вид аттестации/уровень ДЭ</b>	<b>Продолжительность выполнения модуля задания</b>
Модуль № 1: Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ГИА ДЭ БУ	1 ч. 00 мин.
Модуль № 2: Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ГИА ДЭ БУ	1 ч. 00 мин.
Максимальная продолжительность демонстрационного экзамена:		2 ч. 00 мин.

#### **4. Форма государственной итоговой аттестации**

4.1. Государственная итоговая аттестация выпускников техникума по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) проводится в виде демонстрационного экзамена.

4.2. Демонстрационный экзамен по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) по квалификации Сварщик (Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом) проводится на базовом уровне с использованием комплекта оценочной документации (далее – КОД) 15.01.05-2-2026.

4.3. Государственная итоговая аттестация в виде демонстрационного экзамена способствует систематизации и закреплению знаний выпускника по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) при решении конкретных задач, а также определения уровня готовности выпускника к дальнейшей самостоятельной трудовой деятельности.

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

4.5. Задания демонстрационного экзамена разрабатываются на основе профессиональных стандартов и с учетом оценочных материалов, разработанных оператором демонстрационного экзамена.

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

4.7. Государственная итоговая аттестация выпускников не может быть заменена оценкой уровня их подготовки на основе текущего контроля успеваемости и результатов промежуточной аттестации.

#### **5. Проведение государственной итоговой аттестации**

##### **5.1. Порядок проведения государственной итоговой аттестации**

5.1.1. К государственной итоговой аттестации допускается обучающиеся, не имеющие академических задолженностей и в полном объеме выполнившие учебный план по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

5.1.2. Допуск обучающихся к государственной итоговой аттестации объявляется приказом директора по техникуму.

5.1.3. Демонстрационный экзамен проводится в ЦПДЭ, представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с КОД.

5.1.4. Обучающиеся проходят демонстрационный экзамен в ЦПДЭ в составе экзаменационных групп.

5.1.5. Образовательная организация знакомит с планом проведения демонстрационного экзамена обучающихся, сдающих демонстрационный экзамен, в срок не позднее, чем за 5 рабочих дней до даты проведения экзамена.

5.1.6. Не позднее, чем за один рабочий день до даты проведения демонстрационного экзамена, обучающиеся знакомятся со своими рабочими местами под руководством главного эксперта, а также повторно знакомятся с планом проведения демонстрационного экзамена, условиями оказания первичной медицинской помощи в ЦПДЭ.

Факт ознакомления отражается главным экспертом в протоколе распределения рабочих мест.

5.1.7. Главным экспертом осуществляется распределение рабочих мест между обучающимися с использованием способа случайной выборки.

Результаты распределения рабочих мест между обучающимися фиксируются главным экспертом в соответствующих протоколах.

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

5.1.9. Обучающимся, не проходившим государственной итоговой аттестации по уважительной причине (по медицинским показаниям или в других документально подтвержденных случаях), администрацией техникума предоставляется возможность прохождения государственной итоговой аттестации без отчисления из техникума.

5.1.10. Дополнительные заседания государственной экзаменационной комиссии организуются в установленные техникумом сроки, но не позднее четырех месяцев после подачи заявления лицом, не проходившим государственной итоговой аттестации по уважительной причине.

5.1.11. Обучающиеся, не прошедшие государственной итоговой аттестации или получившие на государственной итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, проходят государственную итоговую аттестацию не ранее, чем через шесть месяцев после прохождения государственной итоговой аттестации впервые.

5.1.12. Для прохождения государственной итоговой аттестации обучающийся, не прошедший государственную итоговую аттестацию по неуважительной причине или получивший на государственной итоговой аттестации неудовлетворительную оценку, восстанавливается в техникуме на период времени, установленный техникумом самостоятельно, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения государственной итоговой аттестации образовательной программы среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

## **5.2. Проведение процедуры демонстрационного экзамена**

5.2.1. При организации и проведении государственной итоговой аттестации в виде демонстрационного экзамена предусматривается выполнение практических заданий, моделирующих реальные производственные условия для демонстрации выпускниками профессиональных умений и навыков по квалификации Сварщик (Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом).

5.2.2. Задания демонстрационного экзамена разрабатываются на основе комплекта оценочной документации (далее – КОД), разработанных оператором демонстрационного экзамена по квалификации Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, с учетом ФГОС СПО и профессионального стандарта.

КОД представляет собой основные характеристики демонстрационного экзамена: планирование, проведение и оценку результатов демонстрационного экзамена, образец задания.

5.2.3. Выбор КОД (наименование направленности и уровня демонстрационного экзамена) для целей проведения демонстрационного экзамена осуществляется техникумом самостоятельно на основе анализа соответствия содержания задания, задаче оценки освоения образовательной программы (или ее части) по профессии 5.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

5.2.4. Для проведения демонстрационного экзамена по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) определена квалификация Сварщик (Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом), базовый уровень и КОД 15.01.05-2-2026.

5.2.5. 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.

5.2.6. Задание демонстрационного экзамена представляет собой описание содержания работ, выполняемой в конкретной области профессиональной деятельности на определенном оборудовании с предъявлением требований к выполнению норм времени и качеству работ, описание всех этапов выполнения задания, время выполнения каждого этапа задания, описание работ, выполняемых на каждом этапе задания.

5.2.7. Демонстрационный экзамен проводится по модульным заданиям, соответствующих оценки освоения профессиональных компетенций по основным видам деятельности.

5.2.8. В рамках демонстрационного экзамена оценивается соответствие знаний, умений и практических навыков профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональным стандартом.

5.2.9. Содержания КОД 15.01.05-2-2026 сформировано на основе вида профессиональной деятельности в соответствии с ФГОС СПО и является содержательной основой заданий демонстрационного экзамена.

Таблица 1. Содержательная структура КОД 15.01.05-2-2026

Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ОК, ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ПК. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	Навык: ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке
	ПК. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку	Навык: сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений, сборки элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках
	ПК. 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. 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

	ОК. 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
Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПК. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Навык: настройки оборудования РД для выполнения сварки
	ПК. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Навык: выполнения РД простых деталей неответственных конструкций

5.2.10. В процессе работы участники обязаны неукоснительно соблюдать требования охраны труда и техники безопасности.

5.2.11. Если участник демонстрационного экзамена не выполняет требования техники безопасности, подвергает опасности себя или других сдающих, такой участник может быть отстранен от сдачи демонстрационного экзамена.

5.2.12. Формы и условия проведения аттестационных испытаний, входящих в государственную итоговую аттестацию, доводятся до сведения обучающихся за шесть месяцев до начала итоговой аттестации.

5.2.13. Экзаменационные задания выдаются участникам непосредственно перед началом экзамена. На изучение материалов и дополнительные вопросы выделяется время, которое не включается в общее время проведения экзамена.

### 5.3. Задания демонстрационного экзамена

5.3.1. Образец задания демонстрационного экзамена базового уровня в рамках государственной итоговой аттестации по квалификации Сварщик (Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом) КОД 15.01.05-2-2026:

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

Задание:

1. Выполнить подготовку поверхностей предоставленных деталей согласно требований технологического процесса. Зачистить околошовную зону с лицевой стороны на расстояние не менее 15 мм, с тыльной стороны не менее 10 мм по средствам угловой шлифовальной машинки.

2. Выполнить сборку контрольных сварных соединений согласно требований чертежа с применением сборочных приспособлений на прихваточные сварные швы.

3. Выполнить проточку прихваточных сварных швов согласно требований чертежа абразивным диском 1,6...2,0 мм по средствам угловой шлифовальной машинки.

4. Выполнить контроль качества выполненной работы по средствам измерительного инструмента, при необходимости исправить обнаруженные нарушения.

5. Предоставить результат проделанной работы группе оценивающих экспертов.

#### **Модуль 2. Выполнение ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом пластин из низкоуглеродистой стали**

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.

## **6. Оценка экзаменационных заданий**

6.1. Члены ГЭК по результатам формализованного наблюдения в период выполнения студентами практического задания оценивают:

- выполнение общих требований охраны труда;
- правильность действия выпускника в нестандартных (критических) ситуациях;
- соблюдение требований к выполняемым трудовым действиям;
- умение спланировать порядок выполнения работ;
- правильность выбора необходимых для работ инструментов/оборудования;
- реализация стандартных требований к расчету времени, необходимого для выполнения трудовых действий;
- четкое соблюдение графика работ.

6.2. Во время проведения формализованного наблюдения члены ГЭК не должны мешать выполнению выпускником работ, за исключением случаев нарушения требований охраны труда и иных производственных требований.

6.3. Оценка производится как в отношении работы модуля, так и в отношении процесса выполнения экзаменационной работы. Если участник экзамена не выполняет требования техники безопасности, подвергает опасности себя или других экзаменуемых, такой участник может быть отстранен от сдачи демонстрационного экзамена.

6.4. Результаты выполнения студентами заданий демонстрационного экзамена фиксируются в оценочных листах, которые содержат: критерии оценки, вес каждого критерия в баллах, поля баллов по каждому критерию и подсчета итоговых результатов.

6.5. В процессе оценки выполненных работ члены комиссии (экспертной группы) заполняют в оценочных листах поля критериев в баллах или процентах выполнения работы. После завершения экзамена результаты заносятся в систему, формируется и распечатывается сводная ведомость с указанием общего количества баллов, набранных каждым участником демонстрационного экзамена. На основании ведомости оформляется протокол.

6.6. Общее максимально возможное количество баллов по всем критериям оценки составляет – 50 из 50.

6.7. Распределение баллов по критериям оценивания для демонстрационного экзамена базового уровня в рамках ГИА по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) определены по КОД 15.02.05-7-2026:

№ п/п	Модуль задания (вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания	Баллы
1	Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	Проведение сборочных операций перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	4,00
		Применение сборочных приспособлений для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку	4,00

		Проведение подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента	8,00
		Проведение контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	6,00
		Содействие сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применение знаний об изменении климата, принципов бережливого производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях	3,00
2	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	4,00
		Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	21,00
<b>ИТОГО</b>			<b>50,00</b>

6.8. Результатом работы экзаменационной комиссии является итоговый протокол демонстрационного экзамена, в котором указывается общий перечень участников, сумма баллов по каждому участнику за выполненное задание, оценка за демонстрационный экзамен и присваиваемая квалификация.

6.9. Результаты любой из форм государственной итоговой аттестации определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и объявляются в тот же день после оформления протоколов заседаний государственной экзаменационной комиссии.

6.10. Решения государственной экзаменационной комиссии принимаются на закрытых заседаниях простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя комиссии или его заместителя. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании государственной экзаменационной комиссии является решающим.

6.11. Решение государственной экзаменационной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя – его заместителем), членами государственной экзаменационной комиссии и секретарем.

6.12. Протоколы демонстрационного экзамена хранятся в архиве техникума.

## 7. Порядок проведения государственной итоговой аттестации для выпускников из

### **числа лиц с ограниченными возможностями здоровья**

7.1. К государственной итоговой аттестации допускается студент, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план.

7.2. Для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья государственная итоговая аттестация проводится образовательной организацией с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких выпускников (далее – индивидуальные особенности).

7.3. При проведении государственной итоговой аттестации обеспечивается соблюдение следующих общих требований:

- проведение государственной итоговой аттестации для лиц с ограниченными возможностями здоровья в одной аудитории совместно с выпускниками, не имеющими ограниченных возможностей здоровья, если это не создает трудностей для выпускников при прохождении государственной итоговой аттестации;

- присутствие в аудитории тьютора (ассистента), оказывающего выпускникам необходимую техническую помощь с учетом их индивидуальных особенностей (занять рабочее место, передвигаться, прочесть и оформить задание, общаться с членами государственной экзаменационной комиссии);

- пользование необходимыми техническими средствами при прохождении государственной итоговой аттестации с учетом 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).

7.4. Выпускники или родители (законные представители) несовершеннолетних выпускников не позднее, чем за 3 месяца до начала государственной итоговой аттестации подают письменное заявление о необходимости создания для них специальных условий при проведении государственной итоговой аттестации.

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

## 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 28.09.2020 г № 28 «Об утверждении СП 2.4.3648-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи» и от 28.01.2021 г № 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 РАД. Целостность и правильность установки газовой аппаратуры

2.5. При проведении сварочных работ в помещении включить вытяжную вентиляцию. Медленно открыть вентиль баллона с защитным газом, установить необходимый расход.

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, что бы 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 источник сварочного тока и УШМ от сети, закрыть вентиль баллона защитного газа, сбросить давление в системе.

5.2. Привести в порядок рабочее место и сварочный аппарат.

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.

Чертеж задания модуля № 1

Парк. примеч.  
 Стор. №  
 Лист и дата  
 Взам. шиф. № Инв. № Взам.  
 Лист и дата  
 Инв. № табл.

ИД 0202-2-501051 П0У

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

КСУ №2 стыковое и тавровое соединение по ГОСТ 14806-80

Таблица сварных соединений

№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение
1	ГОСТ 5264-80-У4-4	1	нижнее (РА) Н
2	ГОСТ 5264-80-С2	1	вертикальное (РФ) В1
3	ГОСТ 14806-80-С2	1	горизонтальное (РС) Г
4	ГОСТ 14806-80-Т1-3	1	полувертикальное (РФ-45) В1-45

Техническое задание:  
 Выполнить подготовку деталей к сварке и сборку двух контрольных сварных узлов (КСУ):  
 КСУ №1: по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 4х200 и  
 КСУ №2: по требованиям ГОСТ 14806-80 из пластин алюминиевого сплава 3х200, в указанном пространственном положении.

Технические условия:  
 1. Околошовная зона всех соединений должна быть защищена на расстоянии 15 мм с лицевой стороны и 10 мм с тыльной стороны по средствам УШМ;  
 2. КСУ №1 стыковое и угловое соединение собрать на 2 прихваточных сварных шва (L=10..15 мм);  
 3. Прихваточные швы зачистить от шлака/проточить абразивным диском 16..20х125х22,2 мм;  
 4. КСУ №2 стыковое соединение собрать на 3 прихваточных сварных шва, тавровое на 2 прихваточных шва по торцам соединения и 1 прихваточный шов (L не более 15 мм) в центре соединения на противоположной стороне от привариваемого в дальнейшем сварного шва.

Время выполнения задания – 1 час 00 минут.

КОД 15.01.05-2-2026 ПА

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							
Проб.							
Эконтр.							
Н.контр.							
Утв.							

Вариант 0

Лист 1

Сталь Ст3, сплав АМг-3

Копирадал      Формат А3

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

16

