



Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Челябинский государственный промышленно-гуманитарный
техникум им. А.В. Яковлева»

ПРИНЯТО С УЧЕТОМ МНЕНИЯ

Председателя ГЭК
Директор ООО «Инженерно-
индустриальный центр»
В.Н. Еланцев
«14» 10 2024 г.

РАССМОТРЕНО

на заседании
Педагогического совета
протокол № 3
от «14» 10 2024 г.

УТВЕРЖДЕНО

Приказом директо
№ 838
от «14» 10 2024 г.

Программа
государственной итоговой аттестации по
образовательной программе среднего
профессионального образования
по профессии

15.01.05 Сварщик
(ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

квалификация по программе подготовке квалифицированных рабочих и служащих:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
Сварщик частично механизированной сварки плавлением

на 2024/2025 учебный год

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 00EB178A2104328118FBE9D5C2570B0471
Владелец: Валахов Евгений Борисович
Действителен: с 11.10.2024 до 04.01.2026

Челябинск, 2024

1. Общие положения

2.

Программа государственной итоговой аттестации (далее – ГИА) является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее – ППКРС) в соответствии федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Программа ГИА разработана в соответствии со следующими документами:

- Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденный приказом Минобрнауки России от 29.01.2016 № 50.
- приказ Минпросвещения России от 08.11.2021 № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования;
- приказ Минпросвещения России от 24.08.2022 № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- локальные нормативные акты образовательной организации.

2. Цели и задачи ГИА

Целью ГИА является установление соответствия уровня подготовки выпускника к выполнению профессиональных задач и соответствия его подготовки требованиям ФГОС СПО 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.

Задачами государственной итоговой аттестации являются:

- комплексная оценка уровня подготовки выпускника и определение степени сформированности общих и профессиональных компетенций в соответствии с требованиями ФГОС СПО и наиболее востребованных на рынке труда;

– принятие решения о присвоении квалификации по результатам государственной итоговой аттестации и выдаче выпускнику документа установленного образца об уровне образования и квалификации;

выработка рекомендаций и предложений по совершенствованию подготовки выпускников по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

3. Объем ГИА

Объем времени и сроки проведения государственной итоговой аттестации устанавливаются в соответствии с требованиями Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), учебным планом и календарным учебным графиком:

всего составляет 2 недели, из них:

- подготовка к демонстрационному экзамену -1 неделя
- проведение демонстрационного экзамена -1 неделя

Сроки проведения демонстрационного экзамена с 19июня по 20 июня 2025 года. На выполнение задания демонстрационного экзамена предусмотрено 2ч.15 мин, без учёта подготовки и уборки рабочего места (0,5 часа) На площадке проведения демонстрационного экзамена расположенного по адресу г. Челябинск, ул. Машиностроителей,31 оборудовано 5 рабочих мест, проведение экзамена проводится в две смены.

4. Организационные указания

К ГИА допускаются обучающиеся, не имеющие академических задолженностей и в полном объеме выполнивший учебный план или индивидуальный план по осваиваемой образовательной программе среднего профессионального образования. Допуск оформляется приказом директора по техникуму.

ГИА проводится Государственной экзаменационной комиссией (далее – ГЭК), созданной в соответствии с «Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Минпросвещения РФ от 08.11.2021 № 800.

Формой ГИА является:

– демонстрационный экзамен профильного уровня.

ГИА проводится Государственной экзаменационной комиссией (далее-ГЭК) в составе:

-Председатель:.- Директор ООО «Инженерно-индустриальный центр» :

Еланцев Владимир Николаевич

-Зам председателя: Соловьева Юлия Николаевна, руководитель структурного подразделения;

-Секретарь: Тутаева Татьяна Николаевна - методист

-Члены комиссии:

1) Кузнецов Владимир Владимирович-мастер производственного обучения

2) Курлянчик Александр Андреевич-преподаватель

3) Шмакова Галина Ильинична - старший мастер

4. Компетенции выпускника

В рамках проведения ГИА обучающийся должен показать владение следующими компетенциями:

– **общими компетенциями**

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

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

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

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

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

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

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

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

ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

– профессиональными компетенциями, соответствующими видам деятельности:

Виды деятельности	Профессиональные компетенции, соответствующие видам профессиональной деятельности
1	2
ПМ.01 Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ПК1.1 Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и технологическую документацию по сварке ПК1.2 Проверять оснащённость, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования по ста для различных способов сварки ПК1.3 Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки ПК: Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции и под сварку ПК1.4 Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку
ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПК2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва ПК2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва

6. Проведение демонстрационного экзамена

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

Демонстрационный экзамен проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания. Комплект оценочной документации включает комплексы требований для проведения демонстрационного экзамена, перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания, план застройки площадки демонстрационного экзамена, требования к составу экспертных групп, инструкции по технике безопасности, а также образцы заданий. Задание демонстрационного экзамена включает комплексную практическую задачу, моделирующую профессиональную деятельность и выполняемую в режиме

реального времени

Демонстрационный экзамен проводится в центре проведения демонстрационного экзамена, представляющем площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с комплектом оценочной документации.

Центр проведения экзамена располагается на территории 454139 г. Челябинск ул. Машиностроителей, 31

обладающей необходимыми ресурсами для организации центра проведения демонстрационного экзамена.

Выпускники проходят демонстрационный экзамен в центре проведения демонстрационного экзамена в составе экзаменационных групп.

Место расположения центра проведения экзамена, дата и время начала проведения демонстрационного экзамена, расписание сдачи экзаменов в составе экзаменационных групп, планируемая продолжительность проведения демонстрационного экзамена, технические перерывы в проведении демонстрационного экзамена определяются планом проведения демонстрационного экзамена, утверждаемым ГЭК совместно с представителями техникума не позднее чем за двадцать календарных дней до даты проведения демонстрационного экзамена. Представители техникума знакомят с планом проведения демонстрационного экзамена выпускников, сдающих демонстрационный экзамен и лиц, обеспечивающих проведение демонстрационного экзамена в срок не позднее чем за пять рабочих дней до даты проведения экзамена. Не позднее чем за один рабочий день до даты проведения демонстрационного экзамена главным экспертом проводится проверка готовности центра проведения экзамена в присутствии членов экспертной группы, выпускников, а также технического эксперта, назначаемого организацией, на территории которой расположен центр проведения экзамена, ответственного за соблюдение установленных норм и правил охраны труда и техники безопасности.

Главным экспертом осуществляется осмотр центра проведения экзамена, распределение обязанностей между членами экспертной группы по оценке выполнения заданий демонстрационного экзамена, а также распределение рабочих мест между выпускниками с использованием способа случайной выборки. Результаты распределения обязанностей между членами экспертной группы и распределения рабочих мест между выпускниками фиксируются главным экспертом в соответствующих протоколах.

Выпускники знакомятся со своими рабочими местами, под руководством главного эксперта также повторно знакомятся с планом проведения демонстрационного экзамена, условиями оказания первичной медицинской помощи в центре проведения экзамена. Факт ознакомления отражается главным экспертом в протоколе распределения рабочих мест.

Технический эксперт под подпись знакомит главного эксперта, членов экспертной группы, выпускников с требованиями охраны труда и безопасности производства.

В день проведения демонстрационного экзамена в центре проведения

экзамена присутствуют:

- директор ГБПОУ «ЧГПГТ им. А.В.Яковлева»: Валахов Е.Б.
- председатель ГЭК Директор ООО «Инженерно-индустриальный центр» : Еланцев В.Н.
- члены экспертной группы в количестве 3 человек
- главный эксперт в количестве 1 человека
- представители организаций: ПАО «ЧТПЗ»
- выпускники:

ГР.310-СВ

- 1.Банных Д.В.
- 2.Букин Н.К.
- 3.Букин В.К
- 4.Волков И.О.
- 5.ГавриловФ.С.
- 6.ГалимовА.Д.
- 7.ГоловинВ.В.
- 8.ДолгановР.В.
- 9.Жуков О.А.
- 10.Инкин Д.С.
- 11.Медведев В.В.
- 12.Мусихин С.И.
- 13.Мухутдинов А.Е.
- 14.МытаревА.В.
- 15.Овчинников А.А.
- 16.Панасенко А.А.
- 17.Пашнин Е.П.
- 18.Шуравин А.А.
- 19.Федоровский Т.Ф.
- 20.Салахиев Т.А.

- технический эксперт в количестве 1 человека

В случае отсутствия в день проведения демонстрационного экзамена в центре проведения экзамена лиц, указанных выше, решение о проведении демонстрационного экзамена принимается главным экспертом, о чём главным экспертом вносится соответствующая запись в протокол проведения демонстрационного экзамена.

- Допуск выпускников в центр проведения экзамена осуществляется главным экспертом по предъявлению студенческого билета и документа, удостоверяющего личность.

Члены ГЭК, не входящие в состав экспертной группы, наблюдают за ходом проведения демонстрационного экзамена и вправе сообщать главному эксперту о выявленных фактах нарушения порядка проведения экзамена.

Члены экспертной группы осуществляют оценку выполнения заданий демонстрационного экзамена самостоятельно.

Допуск выпускников к выполнению заданий осуществляется при условии обязательного их ознакомления с требованиями охраны труда

и производственной безопасности.

После того, как все выпускники и лица, привлеченные к проведению демонстрационного экзамена, займут свои рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и производственной безопасности, главный эксперт объявляет о начале демонстрационного экзамена.

Время начала демонстрационного экзамена фиксируется в протоколе проведения демонстрационного экзамена, составляемом главным экспертом по каждой экзаменационной группе.

После объявления главным экспертом начала демонстрационного экзамена выпускники приступают к выполнению заданий демонстрационного экзамена.

Демонстрационный экзамен проводится при неукоснительном соблюдении выпускниками, лицами, привлеченными к проведению демонстрационного экзамена, требований охраны труда и производственной безопасности, а также с соблюдением принципов объективности, открытости и равенства выпускников.

7. 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 тьютора, 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).

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 образовательную организацию письменное заявление о необходимости создания для них специальных условий при проведении ГИА с приложением копии рекомендаций психолого-медико-педагогической комиссии, а дети-инвалиды, инвалиды - оригинала или заверенной копии справки, а также копии рекомендаций психолого-медико-педагогической комиссии при наличии.

8. Методика оценивания результатов государственной итоговой аттестации

Процедура оценивания результатов выполнения заданий демонстрационного экзамена осуществляется членами экспертной группы по 100-балльной системе в соответствии с требованиями комплекта оценочной документации.

Схема перевода результатов демонстрационного экзамена из восьмидесятибалльной шкалы в пятибалльную

Оценка ГИА	«2»	«3»	«4»	«5»
Отношение полученного количества баллов к максимально возможному (в процентах)	0,00%-19,99%	20,00%-39,99%	40,00%-69,99%	70,00%-100,00%
Количество баллов	0-15,99	16-31,99	32-55,99	56-80

Баллы выставляются в протоколе проведения демонстрационного экзамена, который подписывается каждым членом экспертной группы и утверждается главным экспертом после завершения экзамена для экзаменационной группы.

При выставлении баллов присутствует член ГЭК, не входящий в экспертную группу, присутствие других лиц запрещено.

Подписанный членами экспертной группы и утвержденный главным экспертом протокол проведения демонстрационного экзамена далее передается в ГЭК для выставления оценок по итогам ГИА.

Оригинал протокола проведения демонстрационного экзамена передается на хранение в техникум в составе архивных документов.

В случае досрочного завершения ГИА выпускником по независимым от

него причинам результаты ГИА оцениваются по фактически выполненной работе, или по заявлению такого выпускника ГЭК принимается решение об аннулировании результатов ГИА, а такой выпускник признается ГЭК непрошедшим ГИА по уважительной причине.

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

9. Порядок подачи и рассмотрения апелляций

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

Апелляция подается лично выпускником или родителями (законными представителями) несовершеннолетнего выпускника в апелляционную комиссию техникума.

Апелляция о нарушении порядка 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.

Состав апелляционной комиссии утверждается директором техникума с утверждением состава ГЭК.

Апелляция рассматривается на заседании апелляционной комиссии с участием не менее двух третей ее состава.

На заседание апелляционной комиссии приглашается председатель соответствующей ГЭК и главный эксперт.

При проведении ГИА в форме демонстрационного экзамена по решению председателя апелляционной комиссии к участию в заседании комиссии могут быть также привлечены члены экспертной группы, технический эксперт.

По решению председателя апелляционной комиссии заседание апелляционной комиссии может пройти с применением средств видео, конференц-связи, а равно посредством предоставления письменных пояснений по поставленным апелляционной комиссией вопросам.

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 порядка апелляционная комиссия устанавливает достоверность изложенных в ней сведений и выносит одно из следующих решений:

- об отклонении апелляции, если изложенные в ней сведения о нарушениях порядка не подтвердились и (или) не повлияли на результат ГИА;
- об удовлетворении апелляции, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях порядка подтвердились и повлияли на результат ГИА.

Лицам, не проходившим ГИА по уважительной причине, предоставляется возможность пройти ГИА без отчисления из техникума.

Обучающиеся, не прошедшие ГИА или получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, проходят ГИА не ранее чем через шесть месяцев после прохождения ГИА впервые.

Для прохождения ГИА лицо, не прошедшее ГИА по неуважительной причине или получившее на ГИА неудовлетворительную оценку, восстанавливается в техникуме на период времени, установленный техникумом самостоятельно, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения ГИА соответствующей образовательной программы среднего профессионального образования.

Повторное прохождение ГИА для одного лица назначается техникумом не более двух раз.

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

**ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА**

Том 1

(Комплект оценочной документации)

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 (ФГОСПО):	ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденный приказом Минобрнауки РФ от 29.01.2016 № 50.
Виды аттестации:	Государственная итоговая аттестация
Уровни демонстрационного экзамена:	Профильный
Шифр комплекта оценочной документации:	КОД 15.01.05-7-2025

Структура комплекта оценочной документации

1. Комплекс требований для проведения демонстрационного экзамена.
2. Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания.
3. План застройки площадки демонстрационного экзамена.
4. Требования к составу экспертных групп.
5. Инструкции по технике безопасности.
6. Образец задания

Комплект оценочной документации

Настоящий комплект оценочной документации предназначен для организации и проведения аттестации обучающихся по программам среднего профессионального образования в форме демонстрационного экзамена.

Комплекс требований для проведения демонстрационного экзамена

Организационные требования

1. Демонстрационный экзамен проводится с использованием КОД, включенных техникумом в программу ГИА.
2. Задания демонстрационного экзамена доводятся до главного эксперта в день, предшествующий дню начала демонстрационного экзамена.
3. Техникум обеспечивает условия для обеспечения заданиями во время демонстрационного экзамена выпускников, членов ГЭК, членов экспертной группы.
4. Демонстрационный экзамен проводится в центре проведения демонстрационного экзамена, представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с КОД.
5. Центр проведения демонстрационного экзамена может располагаться на территории образовательной организации, а при сетевой форме реализации образовательных программ – также на территории иной организации, обладающей необходимыми ресурсами для организации центра проведения демонстрационного экзамена.
6. Выпускники проходят демонстрационный экзамен в центре проведения демонстрационного экзамена в составе экзаменационных групп.
7. Образовательная организация знакомит с планом проведения демонстрационного экзамена выпускников, сдающих демонстрационный экзамен, и лиц, обеспечивающих проведение демонстрационного экзамена, срок не позднее чем за 5 рабочих дней до даты проведения экзамена.
8. Количество, общая площадь и состояние помещений, предоставляемых для проведения демонстрационного экзамена, должны обеспечивать проведение демонстрационного экзамена в соответствии с КОД.
9. Не позднее чем за один рабочий день до даты проведения демонстрационного экзамена главным экспертом проводится

проверка готовности центра проведения демонстрационного экзамена в присутствии членов экспертной группы, выпускников, а также технического эксперта, назначаемого организацией, на территории которой расположен центр проведения демонстрационного экзамена, ответственного за соблюдение установленных норм и правил охраны труда и техники безопасности.

10. Главным экспертом осуществляется осмотр центра проведения демонстрационного экзамена, распределение обязанностей между членами экспертной группы по оценке выполнения заданий демонстрационного экзамена, а также распределение рабочих мест между выпускниками с использованием способа случайной выборки. Результаты распределения обязанностей между членами экспертной группы и распределения рабочих мест между выпускниками фиксируются главным экспертом в соответствующих протоколах.

11. Выпускники знакомятся со своими рабочими местами, под руководством главного эксперта также повторно знакомятся с планом проведения демонстрационного экзамена, условиями оказания первичной медицинской помощи в центре проведения демонстрационного экзамена. Факт ознакомления отражается главным экспертом в протоколе распределения рабочих мест.

12. Допуск выпускников в центр проведения демонстрационного экзамена осуществляется главным экспертом на основании документов, удостоверяющих личность.

13. 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).

Требование к продолжительности демонстрационного экзамена

Продолжительность ДЭ зависит от вида аттестации, уровня ДЭ

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть КОД (инвариантная/вариантная)	Продолжительность ДЭ ¹
ГИА	профильный	Инвариантная часть	3ч. 30мин.

Требования к содержанию

Вид деятельности (вид профессиональной деятельности)	Перечень оцениваемых ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
Инвариантная часть КОД		
ПМ.01 Проведение под готовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ПК1.1 Использовать конструкторскую, нормативно-техническую документацию по сварке	Умение: использовать ручной инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку
	ПК1.2 Проверять оснащенность, работоспособность, осуществлять настройку оборудования по стандарту для различных способов сварки	Навык: эксплуатировать оборудование для сварки
	ПК1.3 Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки	Умение: подготавливать сварочные материалы к сварке
		Навык: выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке детали перед сваркой
	ПК1.4 Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	Навык: выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках
	ПК1.5 Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку	Умение: использовать ручной инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку
Навык: выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках		
ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПК2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и легированных сталей в различных пространственных положениях сварного шва	Умение: выполнять ручную дуговую сварку плавящимся покрытым электродом различных деталей конструкций

Требования к оцениванию

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

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания	Баллы
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	2,00
		Использование конструкторской, нормативно-технической и производственной технологической документации по сварке	2,00
		Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки	3,00
		Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку	17,00
		Содействие сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применению знаний об изменении климата, принципов бережливого производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях	2,00
2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся электродом	Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	24,00
		Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	30,00
ИТОГО			80,00

Схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную:

Оценка (пятибалльная)	«2»	«3»	«4»	«5»
--------------------------	-----	-----	-----	-----

шкала)				
1	2	3	4	5
Оценка в баллах (стобалльная шкала)	0,00 – 19,99	20,00 – 39,99	40,00 – 69,99	70,00 - 100,00

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

№ п / п	Наименование оборудования	Минимальные характеристики
1	Сварочные аппараты Инверторного типа ММА(РД)	Сварочные аппараты инверторного типа, обеспечивающие максимальный ток не менее 230 А при питании от сети напряжением 220/380 В. Оборудование должно обладать следующими функциями: возможность выполнения сварки в режиме постоянного тока.
2	Фильтр вентиляции ная установка/станцион арная вентиляция	Мощность всасывания на входе не менее 1000 м ³ /час
3	Углошлифовальная машина	Углошлифовальная машина (под круг 125 мм) Мощность 800 Вт
4	Сборочно- сварочный стол	Высота не менее 700 мм, размер столешницы не менее 1000х700 мм, обеспечивающие одинаковые условия работы для каждого участника
5	Табурет подье мно-поворотный	Материал-огнеупорный, регулировка высоты сидения от 400 мм до 650 мм
6	Позиционер пространственно многоположений заготовок	Для закрепления деталей и фиксации трубы в положения Н- L045 PC; PH и пластин в PA; PC; PF; PE положении
7	Верстак металличе ский с тисками	Высота 700-850 мм, размер столешницы не менее 800х1500 мм
8	Тележка инст рументальная	Количество полок 3 шт. (инструмент, расходные материалы, детали), расположение верхней полки по высоте 650...800 мм
9	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
10	Ведро оцинкованное	Объем 12 л
11	Коврик электриче ский	В соответствии с ГОСТ 4997-75 Коврики электрические резиновые
12	Стеллаж	Критические важные характеристики отсутствуют
13	Часы	Электронные, с таймером отсчета обратного времени
14	Мусорная корзина	Критически важные характеристики и позиции отсутствуют
1	Аптечка	Для оказания первой

5		помощи.Оснащение не менее, чем по приказу Министерства здравоохранения Российской Федерации от 15 декабря 2020 г. № 1331н «Об утверждении требований к комплектации медицинскими изделиями аптечки для оказания первой помощи работникам»
1 6	Сварочные аппараты Инверторного типа ММА(РД)	Сварочные аппараты инверторного типа, обеспечивающие максимальный ток не менее 230 А при питании от сети напряжением 220/380 В. Оборудование должно обладать следующими функциями: возможность выполнения сварки в режиме постоянного тока
1 7	Фильтровентиляционная установка/станционная вентиляция	Мощность всасывания в час не менее 1000 м³/час
1 8	Углошлифовальная машина	Углошлифовальная машина (под круг 125 мм) Мощность 800 Вт
1 9	Сборочно-сварочный стол	Высота не менее 700 мм, размер столешницы не менее 1000х700 мм, обеспечивающие одинаковые условия работы для каждого участника
2 0	Табурет подъемно-поворотный	Материал-огнеупорный, регулировка высоты сидения от 400 мм до 650 мм
2 1	Пресс гидравлический с ручным приводом	50 тонн

Перечень инструментов

№ п / п	Наименование инструментов	Минимальные характеристики
1	2	3
1	Металлическая щетка	Ручная (узкая), длина 270 мм, материал щетины-металл, материал рукоятки-дерево, рядность 6
2	Молоток слесарный	Слесарный молоток длиной 330 мм, с квадратным бойком весом 500 г и деревянной рукояткой, предназначен для нанесения ударов при работе с металлом
3	Зубило слесарное	Длина не менее 200 мм, материал-сталь
4	Линейка металлическая	Линейка измерительная, длина 500 мм, ширина 20 мм, толщина 0,5 мм, цена деления 1 мм, материал-нержавеющая сталь
5	УШС (универсальный шаблон сварщика) №3	Шаблон соответствует требованиям ТУ 102.338-83 и имеет сертификат соответствия в системе ГОСТ Росстандарта РФ
6	Угловая линейка	Угольник предназначен для проверки и разметки прямых углов обрабатываемых заготовок и изделий
7	Штангенциркуль 250 мм с глубиной	Металлический штангенциркуль с глубиной, 250 мм, со значением отсчета

	м	ета по нону 0,02 мм, используется для быстрого определения размеров внутри и снаружи деталей, а также глубин отверстий и канавок - для этого предусмотрен глубиномер. Погрешность составляет $\pm 0,02$ мм при измерении размеров до 100 мм, и $\pm 0,03$ мм - свыше 100 мм
8	Чертилка	Предназначен для проведения разметки на металлических заготовках. Металлический корпус. Твердосплавный наконечник
9	Клещи зажимные	Зажим ручной 180 мм, позволяет фиксировать детали разной формы для последующей сварки, резки, шлифовки и других работ
10	Магнитные угольники	Угольники 100x100, позволяющие задавать значения 90 градусов. Изготовлены из твердосплавной стали, максимальное усилие до 11 кг
11	Карандаш графитовый НВ	Качественный карандаш. Грифель из высококачественного мелкодисперсного графита благодаря своей технологии обработки обладает повышенной стойкостью
12	Металлическая щетка	Ручная (узкая), длина 270 мм, материал щетины - металл, материал рукоятки - дерево, рядность 6

Перечень расходных материалов

№п/п	Наименование расходных материалов	Минимальные характеристики
1	2	3
1	Пластина из углеродистой стали (СТ3, СТ20, 09Г2С)	Размеры 200x100x10 мм без скоса кромки
2	Труба 159*6 из углеродистой стали (СТ3, СТ20, 09Г2С)	Размеры 159x6 длиной 150 мм
3	Тренировочная пластина из стали (СТ3, СТ20, 09Г2С)	Размеры 100x50x10 мм
4	Тренировочная труба 159*6 из стали (СТ3, СТ20, 09Г2С)	Размеры 159x6 длиной 75 мм
5	Электроды	Э50А-УОНИ-13/55-Ф-2,5 мм
6	Электроды	Э50А-УОНИ-13/55-Ф-3,0 мм
7	Электроды	Э50А-УОНИ-13/55-Ф-4,0 мм
8	Диск абразивный отрезной для УШМ	125x1,6x22,2 макс. 10000 об./мин
9	Диск абразивный шлифовальный для УШМ	125x6x22,2 макс. 10000 об./мин
10	Лепестковый шлифовальный диск	125x22,2 P40 макс. 10000 об./мин
11	Тарелкообразная стальная щетка для УШМ	125x22,2 макс. 10000 об./мин

12	Маркер по металлу1	Белый, краска
----	--------------------	---------------

План застройки площадки демонстрационного экзамена

План застройки площадки представлен в приложении оценочных материалов демонстрационного экзамена.

Требования к застройке площадки

№ п/п	Наименование	Технические характеристики
1	Площадь зоны:	не менее 6,25 кв.м. на 1 (одного участника)
	Освещение:	на рабочих столах – 300-500 люкс. (не менее 500 люкс)
	Электричество:	220 Вольт подключения к сети (220 Вольт)
	Контур заземления для электропитания и сети слаботочных подключений (при необходимости):	Должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ Р 58882-2020
	Покрывтие пола:	Должно обеспечивать безопасное перемещение, не иметь выступов в местах стыковки элементов покрытия, способствующих травмированию 50 м ² на всю зону
	Подведение/отведение ГХВС (при необходимости):	Монтаж систем отопления, горячего и холодного водоснабжения следует осуществлять при соблюдении требований и инструкций предприятий-изготовителей оборудования, проектной документации, а также в соответствии с ГОСТ 34059-2017

Требования к составу экспертных групп

Количественный состав экспертной группы определяется образовательной организацией, исходя из числа сдающих одновременно демонстрационный экзамен выпускников. Один эксперт должен иметь возможность оценить результаты выполнения обучающимися задания в полной мере согласно критериям оценивания.

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

Кол-во рабочих мест в ЦПДЭ	Максимальное кол-во обучающихся-участников ДЭ (одновременно в ЦПДЭ)	Кол-во экспертов (одновременно в ЦПДЭ)
1	1	3
2	2	3
3	3	3

4	4	3
5	5	3
6	6	3
7	7	3
8	8	3
9	9	3
10	10	3
11	11	6
12	12	6
13	13	6
14	14	6
15	15	6
16	16	6
17	17	6
18	18	6
19	19	6
20	20	6
21	21	9

Инструкция по технике безопасности

Инструкция разработана на основании Постановления Главного государственного санитарного врача Российской Федерации от 28 января 2021 года №2 «Об утверждении СанПиН 1.2.3685-21 «Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания».

1. Общие требования по технике безопасности и охране труда.

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.

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.

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 и охране труда перед началом работы.

Проверить целостность спецодежды, одеть её, приготовить защитную маску

Проверить надежность заземления источника сварочного тока.

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

Внешним осмотром проверить исправность источника тока, сварочных кабелей, электрододержателя, зажима обратного кабеля.

При проведении сварочных работ в помещении включить вытяжную вентиляцию.

При работе УШМ:

Перед началом работы одеть на уши и защитный щиток.

Визуально проверить исправность инструмента и абразивного камня.

Проверить крепление абразива к кожуху, произвести проверочный пуск УШМ.

3. Требования по технике безопасности и охране труда во время работы.

Перед зажиганием дуги предупредить окружающих.

Опасаться капель расплавленного металла и шлака.

При зачистке поверхности шва от шлака защищать лицо щитком.

Не оставлять включенный в сеть источник сварочного тока без присмотра.

При работе УШМ:

Следить за исправным состоянием шлифовальной машинки.

Надежно и крепко держать в руках шлифовальную машинку.

Обрабатываемая деталь должна быть крепко зафиксирована, отрезаемая деталь не должна зажимать рез (опасность обратного удара неизбежна).

Следить, чтобы в время работы в зоне вылета отхода не находились люди, пожароопасные и взрывоопасные материалы, газовое и электрооборудование.

При уходе с рабочего места, даже на короткое время, необходимо обесточить шлифовальную машинку.

4. Требования по технике безопасности и охране труда в аварийных ситуациях.

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.

При получении травмы немедленно сообщить эксперту.

5. Требования по технике безопасности и охране труда по окончании работы.

Отключить источник сварочного тока и УШМ от сети.

Привести в порядок рабочее место и сварочный аппарат.

Выключить вытяжную вентиляцию.

Доложить техническому эксперту о выполненной работе, сообщить о замеченных неисправностях.

Снять спецодежду, тщательно вымыть лицо и руки с мылом.

Организационные требования:

1. Технический эксперт под подпись знакомит главного эксперта, членов экспертной группы, обучающихся с требованиями охраны труда и безопасности производства.

2. Все участники ДЭ должны соблюдать установленные требования по охране труда и производственной безопасности, выполнять указания технического эксперта по соблюдению указанных требований.

Образец задания

Номер и наименование модуля задания	Вид аттестации/уровень ДЭ	Продолжительность выполнения модуля задания
Модуль №1: Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	0 ч. 45 мин.
Модуль № 2: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	1 ч. 45 мин.
Модуль № 3: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	1 ч. 00 мин.

Текст образца задания:

Модуль №1:

Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки

Вид аттестации/ уровень ДЭ

ПА (инвариантная часть)

Текст задания: Выполнить подготовку деталей к сварке и сборку двух контрольных сварных соединений: Тавровое Т1 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 10x200 и стыковое С17 по требованиям ГОСТ 16037-80 из труб диаметром 114x8 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

Необходимые приложения:

Лист 15.01.05-07-2025 ПА

Техническое задание

Выполнить подготовку деталей к сварке и сборку двух контрольных сварных соединений: Тавровое Т1 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 10х200 и стыковое С17 по требованиям ГОСТ 16037-80 из труб диаметром 114х8 согласно чертежу в указанном пространственном положении.

Технические условия

1. Околошовная зона КСС должна быть зачищена на расстоянии 15-25 мм по средствам УШМ, шлифовальным абразивным диском 6х125х22,2 мм.
2. КСС №1 собрать на 2 прихваточных шва (L=5..10 мм) по торцам соединения и 1 прихваточный шов (L не более 20 мм) в центре соединения на противоположной стороне от првариваемого в дальнейшем сварного шва;
3. КСС №2 собрать на 4 равноудаленные друг от друга прихваточные швы (L=10..15 мм).
4. Прихваточные швы зачистить от шлака/проточить абразивным диском 16х125х22,2 мм.

Таблица сварных соединений

№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение
1	ГОСТ 5264-80-Т1	1	потолочное (РД) П2
2	ГОСТ 16037-80-С17	1	наклонное (НЛ-45) Н45

Спецификация

№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Пластина 10х75х200	1	фрезерная обработка 90°
2	Пластина 10х100х200	1	
3	Труба Φ 114х8х75	2	токарная обработка 30°

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

КСС №1 Тавровое контрольное сварное соединение пластин

КСС №2 Стыковое контрольное сварное соединение труб

Время выполнения задания - 00 час 45 минут.

КОД 15.01.05-07-2025 ПА

Вариант 0

Сталь Ст3, 09Г2С

Копирабал

Лит. Масса Масштаб

Лист Листов 1

ФГБОУ ДПО ИРПО

Формат А3

Модуль №2:

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Вид аттестации/ уровень ДЭ

ГИА ДЭБУ (инвариантная часть)

Текст задания: Выполнить сварку собранных контрольных сварных соединений: Тавровое Т1 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 10х200 и стыковое С17 по требованиям ГОСТ 16037-80 из труб диаметром 114х8 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

Необходимые приложения:

69 5202-LO-501051 ПОЖ

Техническое задание:
Выполнить сварку собранных КСС: Тавровое Т1 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 10х200 и стыковое С17 по требованиям ГОСТ 16037-80 из труб диаметром 114х8 согласно чертежу в указанном пространственном положении.

Технические условия:
1. Сварка КСС №1 выполняется не менее чем в два и не более чем три прохода;
2. Количество проходов при сварке КСС №2 не ограничено;
3. При выполнении процесса сварки в отличие от указанного на чертеже пространственного положения, КСС не оценивается баллы по всем аспектам данного КСС = 0,00;
4. Допускается применение абразивной обработки между проходами;
5. Запрещается применение абразивной обработки лицевых поверхностей сварных швов всех КСС и обратного валика для КСС №2;
6. Предоставляемые на оценку КСС должны быть проварены полностью и зачищены тарелкообразной стальной щеткой по средствам УШМ.

Таблица сварных соединений

№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение
1	ГОСТ 5264-80-Т1	1	потолочное (РД) П2
2	ГОСТ 16037-80-С17	1	наклонное (НЛ-45) Н4.5

Спецификация

№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Пластина 10х75х200	1	фрезерная обработка 90°
2	Пластина 10х100х200	1	
3	Труба Φ 114х8х75	2	токарная обработка 30°

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

КСС №1 Тавровое контрольное сварное соединение пластин

КСС №2 Стыковое контрольное сварное соединение труб

Время выполнения задания – 01 час 45 минут.

КОД 15.01.05-07-2025 БУ

Вариант 0

Сталь Ст3, 09Г2С

Копировал

Формат А3

Лит. Масса Масситод

Лист Листов 1

ФГБОУ ДПО ИРПО

Формат А3

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Калашников

Проб.

Т.контр.

Н.контр. Сиб.

Модуль №3:

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Вид аттестации/ уровень ДЭ

ГИА ДЭПУ (инвариантная часть)

Текст задания: Выполнить подготовку деталей, сборку и сварку узла из двух контрольных сварных соединений: Тавровое Т1 и стыковое С2 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин легированной стали 3х150 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

Необходимые приложения:

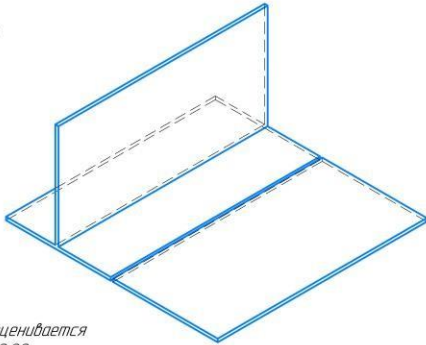
Перв. эскиз					
Стор. №					
Взам. инв. №					
Лист и дата					
Мат. № подл.					

Ку 5202-ГО-5010'51 ПОК

Контрольный узел

Техническое задание
 Выполнить подготовку деталей, сборку и сварку узла из двух контрольных сварных соединений:
 Табровое Т1 и стыковое С2 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин стали марки 12Х18Н10Т 3х150 согласно чертежу.
 в указанном пространственном положении.

Технические условия:
 1. Сварка КСС №1 и 2 выполняется в один проход;
 2. При выполнении процесса сварки в отличие от указанного на чертеже пространственного положения, КСС не оценивается давалы по всем аспектам данного КСС = 0,00;
 3. Допускается применение абразивной обработки прихваточных швов и при возобновлении процесса сварки;
 4. Запрещается применение любой обработки лицевых поверхностей сварных швов всех КСС и обратного валика для КСС №2.



ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка.
 Соединения сварные.
 Основные типы, конструктивные элементы и размеры
 (с Изменением N 1)

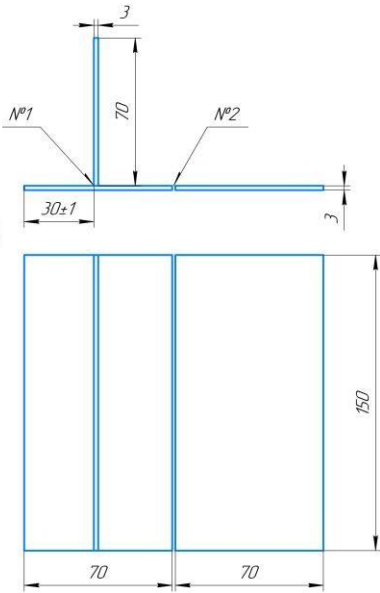


Таблица сварных соединений

№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение
1	ГОСТ 5264-80-Т1-3	1	нижнее (РВ) Н2
2	ГОСТ 5264-80-С2	1	нижнее (РА) Н1

Спецификация

№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Пластина 3х70х150	3	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Время выполнения задания - 01 час 00 минут.

Изм. Лист

Разраб. Проф. Е. Кантор

Инженер Стаб.

КОД 15.01.05-07-2025 ПУ

Вариант О

Сталь 12Х18Н10Т

Лит.	Масса	Масштаб
Лист 1		Листов 1

ФГБОУ ДПО ИРРО

Копировать Формат А3

РАССМОТРЕНО
на заседании ЦК
Протокол от «__» _____ 2024г
№ _____
Председатель ЦК
_____ Т.Н.Тутаева

УТВЕРЖДАЮ:
Директор ГБПОУ «ЧГПГТ
им. А.В Яковлева
_____ Е.Б. Валахов
«__» _____ 2024 г.

Государственная итоговая аттестация

ПЕРЕЧЕНЬ

закрепления заданий демонстрационного экзамена, включающего комплексную практическую задачу, моделирующую профессиональную деятельность на 2024-2025 учебный год

Уровень демонстрационного экзамена: **профильный**

Профессия: **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Группа :**310-3**

№ п/п	Ф.И.О. студента	КОД задание демонстрационного экзамена	Дата выдачи задания	Подпись
1	Баннх Д.В.	КОД15.01.05-7-2025		
2	Букин Н.К.	КОД15.01.05-7-2025		
3	Букин В.К	КОД15.01.05-7-2025		
4	Волков И.О.	КОД15.01.05-7-2025		
5	Гаврилов Ф.С.	КОД15.01.05-7-2025		
6	Галимов А.Д.	КОД15.01.05-7-2025		
7	Головин В.В.	КОД15.01.05-7-2025		
8	Долганов Р.В.	КОД15.01.05-7-2025		
9	Жуков О.А.	КОД15.01.05-7-2025		
10	Инкин Д.С.	КОД15.01.05-7-2025		
11	Медведев В.В.	КОД15.01.05-7-2025		
12	Мусихин С.И.	КОД15.01.05-7-2025		
13	Мухутдинов А.Е.	КОД15.01.05-7-2025		
14	Мытарев А.В.	КОД15.01.05-7-2025		
15	Овчинников А.А.	КОД15.01.05-7-2025		
16	Панасенко А.А.	КОД15.01.05-7-2025		
17	Пашнин Е.П.	КОД15.01.05-7-2025		
18	Шуравин А.А.	КОД15.01.05-7-2025		
19	Федоровский Т.Ф.	КОД15.01.05-7-2025		
20	Салахияев Т.А.	КОД15.01.05-7-2025		

Мастер производственного обучения

В.В.Кузнецов

Ознакомление студентов с планом и площадкой проведения
демонстрационного экзамена
на 2024-2025 учебный год.

группа № 310-3

№ п/п	Ф.И.О. студента	Дата ознакомления	Подпись
1	Баннх Д.В.		
2	Букин Н.К.		
3	Букин В.К		
4	Волков И.О.		
5	Гаврилов Ф.С.		
6	Галимов А.Д.		
7	Головин В.В.		
8	Долганов Р.В.		
9	Жуков О.А.		
10	Инкин Д.С.		
11	Медведев В.В.		
12	Мусихин С.И.		
13	Мухутдинов А.Е.		
14	Мытарев А.В.		
15	Овчинников А.А.		
16	Панасенко А.А.		
17	Пашнин Е.П.		
18	Шуравин А.А.		
19	Федоровский Т.Ф.		
20	Салахияев Т.А.		

Ответственный тех.эксперт площадки

В.В.Кузнецов