

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ АРХАНГЕЛЬСКОЙ ОБЛАСТИ
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Архангельской области

«Архангельский политехнический техникум»
(ГАПОУ АО «Архангельский политехнический техникум»)

СОГЛАСОВАНО
Представитель предприятия
«08 февраля 2023 г.



ПРОГРАММА

**государственной итоговой аттестации выпускников среднего
профессионального образования по программам подготовки
квалифицированных рабочих, служащих**

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

2023-2024 учебный год

ПРИНЯТА
Педагогическим советом государственного
автономного профессионального
образовательного учреждения Архангельской
области «Архангельский политехнический
техникум»
Протокол № 3
от « 14 » декабря 2023 года

г. Архангельск

2023 г.

Содержание

1. Пояснительная записка	3
2. Паспорт программы государственной итоговой аттестации	5
2.1. Область применения программы государственной итоговой аттестации	5
2.2. Государственная экзаменационная комиссия	7
3. Нормативно-правовые документы и локальные акты, регламентирующие вопросы организации и проведения демонстрационного экзамена в составе государственной итоговой аттестации	8
4. Подготовка и процедура проведения государственной итоговой аттестации	9
4.1. Допуск обучающихся к прохождению государственной итоговой аттестации	9
4.2. Форма и порядок проведения государственной итоговой аттестации	9
4.3. Перечень необходимых документов для подготовки и проведения государственной итоговой аттестации	11
4.4. Модули с описанием работ	12
5. Оценка результатов государственной итоговой аттестации	13
5.1. Критерии оценки знаний	13
5.2. Принятие решений государственной экзаменационной комиссией	13
5.3. Завершение работы государственной экзаменационной комиссии	14
6. Порядок подачи и рассмотрения апелляций результатов государственной итоговой аттестации	14
7. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке.	17
Приложение 1. План работы Центра проведения демонстрационного экзамена	18
Приложение 2. Лист ознакомления с программой государственной итоговой аттестации	19

1. Пояснительная записка

1.1. Государственная итоговая аттестация (далее - ГИА) - итоговая аттестация, завершающая освоение имеющих государственную аккредитацию основных профессиональных образовательных программ (далее - ОПОП).

1.2. ГИА является обязательной процедурой для обучающихся государственного автономного профессионального образовательного учреждения Архангельской области «Архангельский политехнический техникум» (далее - техникум), завершающих освоение программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее - ППКРС) среднего профессионального образования (далее - СПО) по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

1.3. Цели государственной итоговой аттестации:

- определение соответствия уровня подготовки выпускников ГАПОУ АО «Архангельский политехнический техникум» по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее - ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», готовности и способности решать профессиональные задачи, с последующей выдачей документа государственного образца об уровне образования и квалификации;

- реализация современных механизмов оценки профессиональных компетенций;

- определение направлений совершенствования деятельности техникума, на предмет соответствия требованиям работодателей и мировым образцам подготовки профессиональных кадров;

- решение вопроса о присвоении квалификации по результатам государственной итоговой аттестации, выдаче выпускнику соответствующего диплома государственного образца о среднем профессиональном образовании.

1.4. Задачи государственной итоговой аттестации:

- определение степени сформированности общих и профессиональных компетенций, личностных результатов, наиболее востребованных на рынке труда;

- приобретение опыта взаимодействия выпускников с потенциальными работодателями, способствующего формированию презентационных навыков;

- разработка совместных с представителями работодателей предложений и рекомендаций по совершенствованию освоения современных производственных процессов, приобретению практического опыта по каждому из видов деятельности и профилю подготовки, предусмотренных ФГОС СПО.

1.5. ГИА проводится государственной экзаменационной комиссией (далее - ГЭК) в сроки, установленные учебным планом по профессии.

1.6. Программа государственной итоговой аттестации, требования к проведению демонстрационного экзамена, а также критерии оценки знаний,

доводятся до сведения обучающихся не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

1.7. Государственная итоговая аттестация выпускников завершается выдачей документа государственного образца об уровне среднего профессионального образования по профессии с присвоением квалификации: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; газосварщик.

1.8. Выпускникам, не прошедшим ГИА по уважительной причине, в том числе не явившимся для прохождения ГИА по уважительной причине (далее - выпускники, не прошедшие ГИА по уважительной причине), предоставляется возможность пройти ГИА без отчисления из образовательной организации.

1.9. Выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, в том числе не явившиеся для прохождения ГИА без уважительных причин (далее - выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине), и выпускники, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, могут быть допущены образовательной организацией для повторного участия в ГИА не более двух раз.

1.10. Дополнительные заседания ГЭК организуются в установленные образовательной организацией сроки, но не позднее четырех месяцев после подачи заявления выпускником, не прошедшим ГИА по уважительной причине.

1.11. Выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, и выпускники, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, отчисляются из образовательной организации и проходят ГИА не ранее чем через шесть месяцев после прохождения ГИА впервые.

1.12. Для прохождения ГИА выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, и выпускники, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, восстанавливаются в образовательной организации на период времени, установленный образовательной организацией самостоятельно, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения ГИА соответствующей образовательной программы среднего профессионального образования

1.13. Во время проведения государственной итоговой аттестации выпускникам запрещается иметь при себе и использовать средства связи.

2. Паспорт программы государственной итоговой аттестации

2.1 Область применения программы государственной итоговой аттестации

2.1.1. Программа ГИА является частью ППКРС в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

2.1.2. Результаты освоения образовательной программы в виде общих компетенций (в соответствии с ФГОС СПО) и формы проверки их освоения:

Общие компетенции в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»	Формы проверки освоения
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.	Промежуточная аттестация. Экзамен квалификационный. Государственная итоговая аттестация в форме демонстрационного экзамена.
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 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 общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.	
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	
ОК 08. Использовать 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.	

2.1.3. Результаты освоения образовательной программы в виде профессиональных компетенций (в соответствии с ФГОС СПО) и формы проверки их освоения:

Профессиональные компетенции в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»	Формы проверки
Вид деятельности «Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки»	
ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	Промежуточная аттестация. Экзамен квалификационный. Государственная итоговая аттестация в форме демонстрационного экзамена.
ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	
ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	
ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.	
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	
ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	
ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.	
ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	
ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	
Вид деятельности «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»	
ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Промежуточная аттестация. Экзамен квалификационный. Государственная итоговая аттестация в форме демонстрационного экзамена.
ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	
ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	
ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	
Вид деятельности «Газовая сварка (наплавка)»	
ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Промежуточная аттестация. Экзамен квалификационный. Государственная итоговая аттестация в форме демонстрационного экзамена.
ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	
ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.	

2.1.4. Государственная итоговая аттестация в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» проводится в форме защиты выпускной квалификационной работы в виде демонстрационного экзамена.

2.1.5. Демонстрационный экзамен проводится с использованием комплектов оценочной документации (далее – КОД), представляющих собой комплекс требований стандартизированной формы к выполнению заданий определенного уровня, оборудованию, оснащению и застройке площадки, составу экспертных групп и методики проведения оценки экзаменационных работ.

2.1.6. Целью проведения демонстрационного экзамена является определение у выпускников соответствия результатов освоения образовательной программы среднего профессионального образования требованиям ФГОС СПО по соответствующим компетенциям.

2.1.7. Перечень оцениваемых ОК/ПК, умений, навыков (практического опыта) приведён в оценочных материалах демонстрационного экзамена: шифр комплекта оценочной документации КОД 15.01.05-2-2024 для демонстрационного экзамена по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

2.1.8. Уровень демонстрационного экзамена: базовый. Составная часть КОД: инвариантная.

2.2. Государственная экзаменационная комиссия

В целях определения соответствия результатов освоения обучающимися образовательных программ соответствующим требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) государственная итоговая аттестация (ГИА) проводится государственной экзаменационной комиссией (ГЭК), которая создается в техникуме по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

Государственная экзаменационная комиссия формируется из педагогических работников образовательной организации, лиц, приглашённых из сторонних организаций, в том числе педагогических работников, представителей работодателей или их объединений, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники.

Состав государственной экзаменационной комиссии утверждается приказом директора техникума.

Государственная экзаменационная комиссия действует в течение одного календарного года.

3. Нормативно-правовые документы и локальные акты, регламентирующие вопросы организации и проведения демонстрационного экзамена в составе государственной итоговой аттестации

Нормативные правовые документы и локальные акты, регулирующие вопросы организации и проведения государственной итоговой аттестации:

- Федеральный закон Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ (действующая редакция);

- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 января 2016 г. N 50 (ред. от 01.09.2022г.) "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»;

- Приказ Министерства просвещения России от 24.08.2022 N 762 (ред. от 2012.2022) "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования";

- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 N 800 (ред. от 19.01.2023) "Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования";

- Приказ Минпросвещения России от 17.05.2022 N 336 (ред. от 25.09.2023) "Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования и установлении соответствия отдельных профессий и специальностей среднего профессионального образования, указанных в этих перечнях, профессиям и специальностям среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013 г. N 1199 "Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования";

- Распоряжение Минпросвещения России от 01.04.2019 N P-42 (ред. от 01.04.2020) "Об утверждении методических рекомендаций о проведении аттестации с использованием механизма демонстрационного экзамена";

- Приказ союза «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров "Молодые профессионалы» (Ворлдскиллс Россия)» «Об утверждении Методики организации и проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия» от 31 января 2019 г. N 31.01.2019-1.

- Распоряжение Министерства просвещения Российской Федерации «Об утверждении методических рекомендаций о проведении аттестации с использованием механизма демонстрационного экзамена от 01 апреля 2019 года № P-42 (ред. от 01.04.2020г.);

- Положение о проведении государственной итоговой аттестации по основным профессиональным образовательным программам среднего профессионального образования государственного автономного профессионального образовательного учреждения Архангельской области «Архангельский политехнический техникум»;

Основная профессиональная образовательная программа – программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

- Шифр комплекта оценочной документации КОД 15.01.05-2-2024 для демонстрационного экзамена по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», уровень демонстрационного экзамена: базовый; составная часть КОД – инвариантная.

4. Подготовка и процедура проведения государственной итоговой аттестации

4.1. Допуск обучающихся к прохождению государственной итоговой аттестации

4.1.1. К государственной итоговой аттестации допускается обучающийся, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план или индивидуальный учебный план по ППКРС.

4.1.2. Необходимым условием допуска к ГИА является представление документов, подтверждающих сформированности выпускниками общих и профессиональных компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из видов деятельности ППКРС:

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

- Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

- Газовая сварка (наплавка).

В том числе выпускником могут быть предоставлены отчеты о ранее достигнутых результатах, сертификаты и дипломы олимпиад, конкурсов профессионального мастерства, творческие работы по профессии, характеристики с мест прохождения производственной практики.

4.1.3. Допуск обучающихся к ГИА рассматривается на заседании педагогического совета техникума и утверждается приказом директора по техникуму.

4.2. Форма и порядок проведения государственной итоговой аттестации

4.2.1. Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена.

4.2.2. Особенности проведения Демонстрационного экзамена (далее - ДЭ)

Код и наименование профессии среднего профессионального образования	15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»
Наименование квалификации	Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Газосварщик
Уровень демонстрационного экзамена	Базовый
Шифр комплекта оценочной документации	КОД 15.01.05-2-2024
Составная часть КОД	Инвариантная
Центр проведения демонстрационного экзамена	ГАПОУ АО «Архангельский политехнический техникум»
Количество учебных групп	1 (одна)
Количество экзаменационных групп	2 (три)
Количество дней для учебной группы	2 (два): Подготовительный Экзаменационный (выполнение заданий ДЭ)
Общее количество модулей	2 (два) модуля
Максимальное время выполнения заданий демонстрационного экзамена	3 часа 00 минут
Количество экспертов, участвующих в оценке	3 (три)
Сроки проведения согласно учебному плану	с 16 июня по 30 июня 2024 года

4.2.1.3. За 6 месяцев до проведения ДЭ до сведения участников доводятся примерные задания экзамена, критерии оценки и инфраструктурные листы по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», опубликованные в разделе «Банк оценочных материалов» на официальном сайте <https://bom.firpo.ru/Public/9>.

4.2.1.4. Участники знакомятся с подробной информацией о регламенте проведения экзамена с обозначением обеденных перерывов и времени завершения экзаменационных заданий, ограничениях времени и условий допуска к рабочим местам, включая условия, разрешающие участникам покинуть рабочие места и площадку, информацию о времени и способе проверки оборудования, информацию о пунктах и графике питания, оказании медицинской помощи, о характере и диапазоне санкций, которые могут последовать в случае нарушения регламента проведения экзамена в срок не позднее чем за 5 рабочих дней до даты проведения экзамена.

4.2.1.5. График проведения демонстрационного экзамена формируется в электронном формате "Excel" в информационной системе ФГБОУ ДПО «Институт развития профессионального образования» в сети Интернет по адресу <https://dp.firpo.ru> в соответствии с Инструкцией по формированию

графика проведения ДЭ, разработанной, утверждённой ФГБОУ ДПО «Институт развития профессионального образования» 01.02.2024.

4.2.1.6. Экзаменационные задания выдаются участникам непосредственно перед началом экзамена. На изучение материалов и дополнительные вопросы выделяется время, которое не включается в общее время проведения экзамена и составляет не менее 15 минут.

4.2.1.7. К выполнению экзаменационных заданий участники приступают после указания Главного эксперта. Главный эксперт не участвует в оценке выполнения заданий ДЭ.

4.2.1.8. В ходе проведения экзамена участникам запрещаются контакты с другими участниками или членами Экспертной группы без разрешения Главного эксперта.

4.2.1.9. В случае опоздания участника ДЭ к началу выполнения заданий по уважительной причине, участник допускается, но время на выполнение заданий не добавляется.

4.2.1.10. В случае возникновения несчастного случая или болезни участника Главным экспертом незамедлительно принимаются действия по привлечению ответственных лиц от ЦПДЭ для оказания медицинской помощи и уведомляется представитель техникума. Далее с привлечением представителей техникума принимается решение об отстранении участника от дальнейшего участия в экзамене или назначении ему дополнительного времени в пределах времени, предусмотренного планом проведения ДЭ.

4.2.1.11. В случае поломки оборудования и его замены (не по вине участника) участнику предоставляется дополнительное время.

4.2.1.12 Результаты ДЭ по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» формируются в цифровом паспорте компетенции, электронном документе, содержащем информацию о результатах прохождения ГИА в формате ДЭ, наименование специальности/профессии, наименование образовательной организации, курсе обучения, уровне ДЭ (<https://pk.dp.firpo.ru>).

4.2.2. Сроки проведения государственной итоговой аттестации.

Сроки проведения государственной итоговой аттестации выпускников определены в соответствии с учебным планом по профессии в последнем семестре обучения.

Учебным планом профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» проведение государственной итоговой аттестации предусмотрено с 16 июня по 30 июня 2024 года.

4.3. Перечень необходимых документов для подготовки и проведения государственной итоговой аттестации

Перечень необходимых документов для проведения государственной итоговой аттестации:

- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 января 2016 г. N 50 (ред. от 01.09.2022г.) "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»;

- Основная образовательная программа – программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

- Программа государственной итоговой аттестации выпускников среднего профессионального образования по программам подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» на 2023-2024 учебный год;

- Распоряжение министерства образования Архангельской области «Об утверждении председателей государственных экзаменационных комиссий по проведению государственной итоговой аттестации выпускников, завершающих в 2024 году освоение имеющих государственную аккредитацию основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования в профессиональных образовательных организациях, расположенных на территории Архангельской области»;

- Приказ директора техникума «О составе государственных экзаменационных комиссий и сроках защиты выпускных квалификационных работ при проведении государственной итоговой аттестации выпускников, завершающих в 2024 году освоение имеющих государственную аккредитацию основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования»;

- Приказ директора техникума «О допуске к государственной итоговой аттестации выпускников, завершающих в 2024 году освоение основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»;

- журналы учебных занятий по основной профессиональной образовательной программе – программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» за весь период обучения;

- сводная ведомость успеваемости обучающихся;

- бланки протоколов заседаний государственной экзаменационной комиссии.

4.4. Модули с описанием работ

Модуль 1: Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.

Модуль 2: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

5. Оценка результатов государственной итоговой аттестации

5.1. Критерии оценки знаний

5.1.1. Результаты государственной итоговой аттестации определяются оценками "отлично", "хорошо", "удовлетворительно", "неудовлетворительно" и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний государственных экзаменационных комиссий.

5.1.2. Показатели оценки результатов выполнения заданий ДЭ:

Общее максимально возможное количество баллов задания по всем критериям оценки инвариантной составной части КОД составляет 50 баллов.

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ БУ (инвариантная часть код) в рамках ГИА представлено в Приложении 1 «Оценочные материалы демонстрационного экзамена», таблица № 7).

5.1.3. Оценка результатов государственной итоговой аттестации производится государственной экзаменационной комиссией на основании протокола демонстрационного экзамена, при обязательном присутствии председателя комиссии или его заместителя.

5.1.4. Шкала приведения балловой системы к оценочной

Таблица 2

Максимальный балл (Оценка)	2	3	4	5
Сумма максимальных баллов по модулям	0,00% - 24,99%	25,00% - 49,99%	50,00% - 79,99%	80,00% - 100,00%
20,80	0,00 – 12,49	12,50 – 24,99	25,00 – 39,99	40,00 – 50,00

5.2. Принятие решений государственной экзаменационной комиссией

5.2.1. На основании выставленных оценок государственная экзаменационная комиссия принимает одно из решений:

- лицу, успешно прошедшему государственную итоговую аттестацию (не ниже оценки "удовлетворительно"), выдать документы об образовании и о квалификации (диплом с приложением к нему);

- лицу, получившее неудовлетворительные результаты, считается не прошедшим государственной итоговой аттестации.

5.2.2. Решение государственной экзаменационной комиссии о присвоении квалификации выпускникам, прошедшим государственную итоговую аттестацию и выдаче соответствующего документа об образовании фиксируется в протоколе, который подписывается председателем (в случае отсутствия председателя – его заместителем) и секретарём государственной экзаменационной комиссии. Протокол хранится в архиве образовательной организации 75 лет.

5.2.3. По окончании проведения государственной итоговой аттестации издается приказ по техникуму «Об отчислении обучающихся в связи с получением образования», который заносится в «Книгу приказов о контингенте обучающихся».

5.3. Завершение работы государственной экзаменационной комиссии

По результатам государственной итоговой аттестации, государственной экзаменационной комиссией составляется отчет.

В отчете отражается информация:

- перечень аттестационных испытаний, входящих в процесс государственной итоговой аттестации;
- состав государственной экзаменационной комиссии по защите выпускных квалификационных работ;
- выводы и рекомендации по дальнейшему совершенствованию качества подготовки;
- анализ результатов защиты выпускных квалификационных работ;
- общие итоги работы государственной экзаменационной комиссии.

6. Порядок подачи и рассмотрения апелляции результатов государственной итоговой аттестации

6.1. Все апелляции в отношении результатов и порядка проведения демонстрационного экзамена должны быть поданы в день возникновения проблемы. В случае если до конца текущего дня апелляция не была подана, результаты считаются окончательными, и право на их оспаривание прекращается. Решение принимается в рамках проведения демонстрационного экзамена до даты закрытия результатов в информационной системе CIS.

6.2. По результатам государственной итоговой аттестации, проводимой с применением механизма демонстрационного экзамена, выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменное апелляционное заявление о нарушении, по его мнению, установленного порядка проведения государственной итоговой аттестации и (или) несогласии с ее результатами.

6.3. Состав апелляционной комиссии утверждается одновременно с утверждением состава государственной экзаменационной комиссии. Апелляционная комиссия состоит из председателя, не менее пяти членов из числа педагогических работников Учреждения, не входящих в данном учебном

году в состав государственных экзаменационных комиссий и секретаря. Председателем апелляционной комиссии является директор Учреждения либо лицо, исполняющее в установленном порядке его обязанности. Секретарь избирается из числа членов апелляционной комиссии.

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

6.5. Апелляция о нарушении порядка проведения государственной итоговой аттестации подается непосредственно в день проведения государственной итоговой аттестации.

6.6. Апелляция о несогласии с результатами государственной итоговой аттестации подается не позднее следующего рабочего дня после объявления результатов государственной итоговой аттестации.

6.7. На заседание апелляционной комиссии приглашается председатель соответствующей государственной экзаменационной комиссии. Апелляция подается лично выпускником или родителями (законными представителями) несовершеннолетнего выпускника в апелляционную комиссию Учреждения.

6.8. Выпускник, подавший апелляцию, имеет право присутствовать при рассмотрении апелляции.

6.9. При рассмотрении апелляции о нарушении порядка проведения государственной итоговой аттестации апелляционная комиссия устанавливает достоверность изложенных в ней сведений и выносит одно из решений:

- об отклонении апелляции, если изложенные в ней сведения о нарушениях порядка проведения государственной итоговой аттестации выпускника не подтвердились и/или не повлияли на результат государственной итоговой аттестации;

- об удовлетворении апелляции, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях порядка проведения государственной итоговой аттестации выпускника подтвердились и повлияли на результат государственной итоговой аттестации.

6.10. Для рассмотрения апелляции о несогласии с результатами государственной итоговой аттестации, полученными при защите выпускной квалификационной работы, секретарь государственной экзаменационной комиссии 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).

6.11. В результате рассмотрения апелляции о несогласии с результатами государственной итоговой аттестации апелляционная комиссия принимает решение об отклонении апелляции и сохранении результата государственной итоговой аттестации либо об удовлетворении апелляции и выставлении иного результата государственной итоговой аттестации. Решение апелляционной комиссии не позднее следующего рабочего дня передается в государственную экзаменационную комиссию. Решение апелляционной комиссии является

основанием для аннулирования ранее выставленных результатов государственной итоговой аттестации выпускника и выставления новых.

6.12. Решение апелляционной комиссии принимается простым большинством голосов. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании апелляционной комиссии является решающим.

6.13. Решение апелляционной комиссии доводится до сведения подавшего апелляцию выпускника (под подпись) в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии.

6.14. Решение апелляционной комиссии является окончательным и пересмотру не подлежит.

6.15. Решение апелляционной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем и секретарем апелляционной комиссии и хранится в архиве Учреждения.

6.16. Рассмотрение апелляции не является пересдачей государственной итоговой аттестации.

6.17. В случае удовлетворения апелляции, результат проведения государственной итоговой аттестации подлежит аннулированию, и выпускнику предоставляется возможность пройти государственную итоговую аттестацию в дополнительные сроки, установленные Учреждением.

6.18. Лицам, не проходившим государственной итоговой аттестации по уважительной причине, предоставляется возможность пройти государственную итоговую аттестацию без отчисления из Учреждения в сроки не позднее четырех месяцев после подачи заявления.

6.19. 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.

6.20. Выпускники проходят аттестационные испытания в соответствии с содержанием и формами, реализуемыми в год окончания курса обучения.

6.21. Повторное прохождение государственной итоговой аттестации для одного лица назначается Учреждением не более двух раз.

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

7.1. Минимальное количество экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» - 6 чел.

7.2. Минимальное количество рабочих мест составляет 11.

7.3. Расчёт количества экспертов исходя из количества рабочих мест и участников осуществляется по схеме согласно таблице 3.

Таблица 3

Количество постов-рабочих мест на экзаменационной площадке	Количество участников на одно пост-рабочее место на одной экзаменационной площадке (по умолчанию 1 участник)	Максимальное количество участников в одной экзаменационной группе одной экзаменационной площадки	Количество экспертов на одну экзаменационную группу одной экзаменационной площадки
5	1	5	3
6	1	6	3
7	1	7	3
8	1	8	3
9	1	9	3
10	1	10	3
11	1	11	6
12	1	12	6
13	1	13	6
14	1	14	6
15	1	15	6
16	1	16	9
17	1	17	9
18	1	18	9
19	1	19	9
20	1	20	9
21	1	21	9
22	1	22	9
23	1	23	9
24	1	24	9
25	1	25	9

План работы Центра проведения демонстрационного экзамена

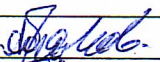

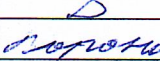
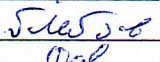
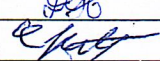
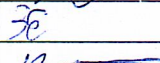
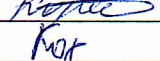
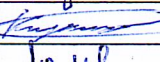
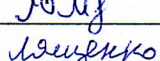
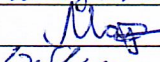
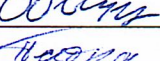
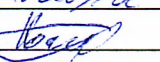

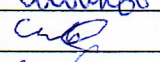
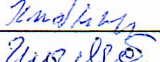
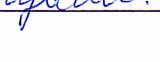






	Время	Мероприятие
Подготовительный День С-1	08:00 - 08:20	Проверка готовности проведения демонстрационного экзамена, заполнение Акта о готовности/неготовности
	08:20 - 08:30	Распределение обязанностей по проведению экзамена между членами Экспертной группы, заполнение Протокола о распределении
	08:30 - 8:40	Инструктаж Экспертной группы по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении
	8:40 - 9:00	Регистрация участников демонстрационного экзамена, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении
	9:00 - 9:30	Инструктаж участников по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении
	9:30 - 13:00	Распределение рабочих мест (жеребьевка) и ознакомление участников с рабочими местами, оборудованием, графиком работы, иной документацией и заполнение Протокола
	День С1	09:00 - 09:30
09:30 - 10:00		Брифинг экспертов
10:00 - 13:00		Выполнение задания демонстрационного экзамена
14:00 - 16:00		Работа экспертов, заполнение форм и оценочных ведомостей.
16:00 - 18:00		Подведение итогов, внесение главным экспертом баллов в CIS, блокировка,

* Если планируется проведение демонстрационного экзамена для двух и более экзаменационных групп (ЭГ) из одной учебной группы одновременно на одной площадке, то это также должно быть отражено в плане. Примерный план рекомендуется составить таким образом, чтобы продолжительность работы экспертов на площадке не превышала нормы, установленные действующим законодательством. В случае необходимости превышения установленной продолжительности по объективным причинам, требуется согласование с экспертами, задействованными для работы на соответствующей площадке.

**ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ
С ПРОГРАММОЙ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ
В 2023/2024 УЧЕБНОМ ГОДУ**

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

Учебная группа № 10

№ п/п	Фамилия, имя, отчество	Дата	Подпись
1.	Абрамов Роман Витальевич	18.12.2023г.	
2.	Безумов Никита Григорьевич	18.12.2023г.	
3.	Бывальцева Мария Артемовна	18.12.2023г.	
4.	Воронин Артемий Викторович	18.12.2023г.	
5.	Глебов Дмитрий Андреевич	18.12.2023г.	
6.	Дорофеев Дмитрий Владимирович	18.12.2023г.	
7.	Ермаков Максим Иванович	18.12.2023г.	
8.	Залож Егор Сергеевич	18.12.2023г.	
9.	Корельская Арина Николаевна	18.12.2023г.	
10.	Корельский Александр Иванович	18.12.2023г.	
11.	Кукушкин Никита Алексеевич	18.12.2023г.	
12.	Ломтев Антон Алексеевич	18.12.2023г.	
13.	Лященко Данил Александрович	18.12.2023г.	
14.	Марченко Святослав Алексеевич	18.12.2023г.	
15.	Обвинцев Максим Алексеевич	18.12.2023г.	
16.	Патракеев Трофим Семенович	18.12.2023г.	
17.	Попов Андрей Викторович	18.12.2023г.	
18.	Семенов Кирилл Андреевич	18.12.2023г.	
19.	Сиваков Максим Русланович	18.12.2023г.	
20.	Сивков Иван Алексеевич	18.12.2023г.	
21.	Хибник Владимир Евгеньевич	18.12.2023г.	
22.	Цымбалюк Михаил Мушфигович	18.12.2023г.	

Ознакомил

Преподаватель:  /Воронин С.В./



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 (ФГОС СПО):	ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденный приказом Минобрнауки России от 29.01.2016 № 50.
Виды аттестации:	Государственная итоговая аттестация Промежуточная аттестация
Уровни демонстрационного экзамена:	Базовый Профильный
Шифр комплекта оценочной документации:	КОД 15.01.05-2-2024

1. 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	- 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

2. СТРУКТУРА КОД

В структуру КОД:

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

3. КОД

3.1 Комплекс требований для проведения ДЭ

Применимость КОД. Настоящий КОД предназначен для организации и проведения ДЭ (уровней ДЭ) в рамках видов аттестаций по образовательным программам среднего профессионального образования, указанным в таблице № 1.

Таблица № 1

Вид аттестации	Уровень ДЭ
ПА	-
ГИА	Базовый уровень
	Профильный уровень

КОД в части ПА, ГИА (ДЭ БУ) разработан на основе требований к результатам освоения образовательной программы СПО, установленных соответствии с ФГОС СПО.

КОД в части ГИА (ДЭ ПУ) разработан на основе требований к результатам освоения образовательной программы СПО, установленных соответствии с ФГОС СПО, включая квалификационные требования, заявленные организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации.

КОД в части ГИА (ДЭ ПУ) включает составные части - инвариантную часть (обязательную часть, установленную настоящим КОД) и вариативную часть (необязательную), содержание которой определяет образовательная организация самостоятельно на основе содержания реализуемой основной образовательной программы СПО, включая квалификационные требования, заявленные организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и (или) договора о практической подготовке обучающихся.

Общие организационные требования:

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

членов экспертной группы, обучающихся, а также технического эксперта, назначаемого организацией, на территории которой расположен ЦПДЭ, ответственного за соблюдение установленных норм и правил охраны труда и техники безопасности.

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

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

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

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

Требование к продолжительности ДЭ. Продолжительность ДЭ зависит от вида аттестации, уровня ДЭ (таблица № 2)

Таблица № 2

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть КОД (инвариантная/вариативная)	Продолжительность ДЭ
ПА	-	Инвариантная часть	1 ч. 00 мин.
ГИА	базовый	Инвариантная часть	3 ч. 00 мин.
ГИА	профильный	Инвариантная часть	3 ч. 30 мин.
ГИА	профильный	Совокупность инвариантной и вариативной частей	не более 4 ч. 30 мин.

Требования к содержанию КОД. Единое базовое ядро содержания КОД (таблица № 3) сформировано на основе вида деятельности (вида профессиональной деятельности) в соответствии с ФГОС СПО и является общей содержательной основой заданий ДЭ вне зависимости от вида аттестации уровня ДЭ.

Таблица № 3

ЕДИНОЕ БАЗОВОЕ ЯДРО СОДЕРЖАНИЯ КОД¹		
Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ПК/ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ПК: Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке	Умение: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку
	ПК: Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки	Навык: эксплуатировать оборудование для сварки
	ПК: Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки	Умение: подготавливать сварочные материалы к сварке Навык: выполнять типовые слесарные операции, применяемых при подготовке деталей перед сваркой
	ПК: Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	Навык: выполнять сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений
	ПК: Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку	Навык: выполнять сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках

¹ Единое базовое ядро содержания КОД – общая (сквозная) часть единого КОД, относящаяся ко всем видам аттестации (ГИА, ПА) вне зависимости от уровня ДЭ.

Содержательная структура КОД представлена в таблице № 4.

Таблица № 4

Вид деятельности (вид профессиональной деятельности)	Перечень оцениваемых ОК, ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)	ПА ²	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ДУ ПУ
Инвариантная часть КОД					
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	<p>ПК: Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке</p> <p>ПК: Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки</p>	<p>Умение: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку</p> <p>Навык: эксплуатирование оборудования для сварки</p>	■	■	■
	<p>ПК: Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки</p>	<p>Умение: подготавливать сварочные материалы к сварке</p> <p>Навык: выполнять типовые слесарные операции, применяемых при подготовке деталей перед сваркой</p>	■	■	■
	<p>ПК: Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку</p>	<p>Навык: выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках</p>	■	■	■
	<p>ПК: Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку</p>	<p>Умение: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку</p> <p>Навык: выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках</p>	■	■	■

²Содержание КОД в части ПА равно содержанию единого базового ядра содержания КОД.

Ручная дуговая сварка (наплавка, плавлением покрытым электродом)	ПК: Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	Умение: выполнять ручную дуговую сварку плавлением покрытым электродом различных деталей и конструкций	■	■	■
ПК: Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Навык: выполнения ручной дуговой сварки плавлением покрытым электродом различных деталей и конструкций	■		■	
Вариативная часть КОД					
<p>Вариативная часть КОД формируется образовательными организациями на основе реализуемой основной образовательной программы СПО и с учетом квалификационных требований, заявленных конкретными организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и (или) договора о практической подготовке обучающихся.</p> <p>Рекомендации по формированию вариативной части КОД для ДЭ ПУ представлены в приложении № 1 к настоящему тому № 1 оценочных материалов.</p>					

Требования к оцениванию. Распределение значений максимальных баллов (таблица № 5) зависит от вида аттестации, уровня ДЭ, составляющей части ДЭ.

Таблица № 5

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть КОД (инвариантная/ вариативная часть)	Максимальный балл
ПА	ДЭ	Инвариантная часть	26 из 26
ГИА	ДЭ БУ		50 из 50
	ДЭ ПУ		80 из 80
<i>ГИА</i>	<i>ДЭ ПУ</i>	<i>Вариативная часть</i>	<i>20 из 20</i>
ГИА	ДЭ ПУ	Совокупность инвариантной и вариативной частей	100 из 100

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ в рамках ПА представлена в таблице № 6.

Таблица № 6

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ³	Баллы
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке	4,00
		Проверка оснащённости, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки	2,00
		Подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки	4,00
		Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	4,00
		Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку	4,00
2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	8,00
ИТОГО			26,00

³ Формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием ПК, ОК и начинается с отглагольного существительного.

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ БУ в рамках ГИА представлена в таблице № 7.

Таблица № 7

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ⁴	Баллы
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке	4,00
		Проверка оснащённости, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки	2,00
		Подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки	4,00
		Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	4,00
		Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку	4,00
2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	32,00
ИТОГО			50,00

⁴ Формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием ПК, ОК и начинается с отглагольного существительного.

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПЭ
(инвариантная часть КОД) в рамках ГИА представлена в таблице № 8.

Таблица № 8

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ⁵	Баллы
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке	4,00
		Проверка оснащённости, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки	2,00
		Подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки	4,00
		Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	4,00
		Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку	4,00
2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	32,00
		Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	30,00
ИТОГО			80,00

⁵ Формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием ПК, ОК и начинается с отглагольного существительного.

Распределение баллов по критериям оценивания для ЛЭ ПУ (инвариантная и вариативная части КОД) в рамках ГИА представлена в таблице № 9.

Таблица № 9

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ⁶	Баллы
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке	4,00
		Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки	2,00
		Подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки	4,00
		Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	4,00
		Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку	4,00
2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	32,00
		Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	30,00
ИТОГО (инвариантная часть)			80,00
ВСЕГО (вариативная часть)⁷			20,00
ИТОГО (совокупность инвариантной и вариативной частей)			100,00

⁶ Формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием ПК, ОК и начинается с отглагольного существительного.

⁷ Критерии оценивания вариативной части КОД разрабатываются образовательной организацией самостоятельно с учетом квалификационных требований, заявленных организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и (или) договора о практической подготовке обучающихся.

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

Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания представлен в зависимости от вида аттестации, уровня ДЭ представлен в таблице № 10.

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

Таблица № 10

Кол-во рабочих мест: 5		Зоны площадки		Вид аттестации/уровень ДЭ (ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ)		Вид аттестации/уровень ДЭ
Количество зон застройки площадки: 2		Код зоны площадки	Код зоны площадки	Кол-во на 1 рабочее место	Код зоны площадки	
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	А	Кол-во единиц измерения	Кол-во на общее число рабочих мест	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики		Кол-во на 1 рабочее место	Кол-во на общее число рабочих мест	
Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания						
Перечень оборудования						
1	Сварочные аппараты Инверторного типа ММА (РД)	Сварочные аппараты инверторного типа, обеспечивающие максимальный ток не менее 230А с питанием от сети напряжением		шт	4	ПА ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ

		220/380В. Оборудование должно обладать следующими функциями: возможность выполнения сварки в режиме постоянного тока. Мощность всасывания на входе не менее 1000 м3/час	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
2	Фильтровентиляционная установка/стационарная вентиляция	Углошлифовальная машина (под круг 125 мм) Мощность 800 Вт	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
3	Углошлифовальная машина	Высота не менее 700 мм, размер столешницы не менее 1000х700 мм, обеспечивающие одинаковые условия работы для каждого участника	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
4	Сборочно-сварочный стол	Материал - огнеупорный, регулировка высоты сидения от 400 мм до 650 мм	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
5	Табурет подъемно-поворотный	Для закрепления деталей и фиксации трубы в положения Н-L045 РС; РН и пластин в РА; РС; РФ; РЕ положениях	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
6	Позиционер для крепления в различном пространственном положении заготовок	Высота 700 - 850мм, размер столешницы не менее 800х1500 мм	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
7	Верстак металлический с тисами	Количество полок 3 шт. (инструмент, расходные материалы, детали), расположение верхней полки по высоте 650...800 мм	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
8	Тележка инструментальная	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	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
9	Огнетушитель		1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ

10	Ведро оцинкованное	Объем 12 л	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
11	Коврик диэлектрический	В соответствии с ГОСТ 4997-75 Ковры диэлектрические резиновые	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
12	Стеллаж	Критические важные характеристики отсутствуют	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
13	Часы	Электронные, с таймером отсчета обратного времени	1	шт	1	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
14	Мусорная корзина	Критически важные характеристики позиции отсутствуют	1	шт	1	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
15	Аптечка	Для оказания первой 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	шт	1	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
16	Сварочные аппараты Инверторного типа ММА (РД)	Сварочные аппараты инверторного типа, обеспечивающие максимальный ток не менее 230А с питанием от сети напряжением 220/380В. Оборудование должно обладать следующими функциями: возможность выполнения сварки в режиме постоянного тока	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
17	Фильтровентиляционная установка/стационарная вентиляция	Мощность всасывания на входе не менее 1000 м3/час	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
18	Углошлифовальная машина	Углошлифовальная машина (под круг 125 мм) Мощность 800 Вт	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ

19	Сборочно-сварочный стол	Высота не менее 700 мм, размер столешницы не менее 1000х700 мм, обеспечивающие одинаковые условия работы для каждого участника	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
20	Табурет подъемно-поворотный	Материал - огнеупорный, регулировка высоты сидения от 400 мм до 650 мм	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
21	Пресс гидравлический с ручным и ножным приводом	50 тонн	1	шт	1	А	ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
Перечень инструментов							
1	Металлическая щетка	Ручная (узкая), длина 270 мм, материал щетины- металл, материал рукоятки дерево, рядность 6	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
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	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
3	Зубило слесарное	Длина не менее 200 мм, материал - сталь	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
4	Линейка металлическая	Линейка измерительная, длина 500мм, ширина 20мм, толщина 0,5мм, цена деления 1 мм, материал нержавеющей сталь	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
5	УШС (универсальный шаблон сварщика) № 3	Шаблон соответствует требованиям ТУ 102.338-83 и имеет сертификат соответствия в системе ГОСТ Росстандарта РФ	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
6	Угловая линейка	Угольник предназначен для проверки и разметки прямых углов у обрабатываемых заготовок и изделий	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ
7	Штангенциркуль 250мм с глубиномером	Металлический штангенциркуль с глубиномером, 250 мм, со значением отсчета по нониусу 0,02 мм, используется для быстрого	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ

		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	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ		
9	Клещи зажимные	Зажим ручной 180 мм, позволяет фиксировать детали разной формы для последующей сварки, резки, шлифовки и других работ	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ		
10	Магнитные угольники	Угольники 100x100, позволяющие задавать значения 90 градусов. Изготовлен из твердосплавной стали, максимальное усилие до 11 кг	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ		
11	Карандаш графитовый HB	Качественный карандаш. Грифель из высококачественного мелкодисперсного графита благодаря особой технологии обработки обладает повышенной стойкостью	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ		
12	Металлическая щетка	Ручная (узкая), длина 270 мм, материал щетины - металл, материал рукоятки дерево, рядность 6	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ		

Перечень расходных материалов

1	Пластина из углеродистой стали (СТ3, СТ20, 09Г2С)	Размеры 200x100x10мм со скосом кромки под углом 30%	2	шт	8	А	ПА
2	Тренировочная пластина из стали (СТ3, СТ20, 09Г2С)	Размеры 100x50x10 мм	2	шт	8	А	ПА
3	Пластина из углеродистой стали (СТ3, СТ20, 09Г2С)	Размеры 200x100x10мм без скоса кромки	2	шт	8	А	ГИА/ДЭБУ, ГИА/ДЭПУ

4	Труба 159*6 из углеродистой стали (СТ3, СТ20, 09Г2С)	Размеры 159х6 длиной 150мм	2	шт	8	А	ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
5	Тренировочная пластина из стали (СТ3, СТ20, 09Г2С)	Размеры 100х50х10 мм	2	шт	8	А	ГИА/ДЭ БУ ГИА/ДЭ ПУ
6	Тренировочная труба 159*6 из стали (СТ3, СТ20, 09Г2С)	Размеры 159х6 длиной 75 мм	2	шт	8	А	ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
7	Пластина из высоколегированной (нержавеющей) стали ГОСТ 56322014(12Х18Н9/12Х18Н9Т /12Х18Н10Т)	Размеры 200х100х3мм	2	шт	8	А	ГИА/ДЭ ПУ
8	Тренировочная пластина из высоколегированной (нержавеющей) стали ГОСТ 56322014(12Х18Н9/12Х18Н9Т /12Х18Н10Т)	Размеры 100х50х3мм	2	шт	8	А	ГИА/ДЭ ПУ
9	Электроды	Э50А-УОНИ-13/55-Ф-2,5мм	10	шт	40	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
10	Электроды	Э50А-УОНИ-13/55-Ф-3,0мм	10	шт	40	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
11	Электроды	Э50А-УОНИ-13/55-Ф-4,0мм	10	шт	40	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
12	Электроды	Э-08Х20Н9Г2Б-ЦУ-11-Ø-2,0мм	10	шт	40	А	ГИА/ДЭ ПУ

14	Диск абразивный отрезной для УШМ	125x1,6x22,2 макс. 10000 об. /мин	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
15	Диск абразивный шлифовальный для УШМ	125x6x22,2 макс. 10000 об. /мин	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
16	Лепестковый шлифовальный диск	125x22,2 Р40 макс. 10000 об. /мин	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
17	Тарелкообразная стальная щетка для УШМ	125x22,2 макс. 10000 об. /мин	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
18	Маркер по металлу 1	Белый, краска	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности							
1	Щиток для работы с УШМ	Щиток защитный лицевой прозрачный, слесарная маска	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
2	Беруши	Беруши предназначены для защиты органов слуха от шумов различного характера (транспортных, бытовых, производственных), загрязнений (пыли, песка и т. д.). Уровень шумопонижения 35 дБ	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
3	Маска сварочная - хамелеон (запасной светофильтр)	Тип светофильтра-хамелеон. Тип затемнения хамелеона с ручной регулировкой. Регулировка светочувствительности срабатывания. Чувствительность регулировки срабатывания-плавная. Регулировка степени затемнения. Чувствительность регулировки степени затемнения-плавная	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ

4	Респиратор	Фильтрующая полумаска для защиты, с клапаном выдоха 3M™ Cool Flow™	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
5	Костюм сварщика (подшлемник, куртка, штаны)	Костюм брезентовый состоит из куртки и брюк. Куртка удлиненная, прямого силуэта с центральной потайной застёжкой, отложным воротником, врезными боковыми карманами. Вентиляционные отверстия на кокетке. Рукава втачные с вентиляционными отверстиями. Брюки прямого силуэта с застёжкой по боковым швам. Сварочный подшлемник из спилка с подкладкой из хлопчатобумажной ткани	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
6	Обувь сварочная	Ботинки; Высотой не менее 150мм Подносок: Жесткий до 200 Дж	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ
7	Перчатки (краги)	Краги должны быть мягкими и эластичными, обеспечивать свободную манипуляцию пальцами, крепкую фиксацию держателя. Руки должны быть защищены от термических воздействий, брызг и искр	1	шт	4	А	ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ

3.3 Примерный план застройки площадки ДЭ.

Требования к застройке площадки ДЭ

Примерный план застройки площадки ДЭ, проводимого в рамках ПА, представлен в приложении № 2 к настоящему тому № 1 оценочных материалов.

Примерный план застройки площадки ДЭ БУ, проводимого в рамках ГИА, представлен в приложении № 3 к настоящему тому № 1 оценочных материалов.

Примерный план застройки площадки ДЭ ПУ (инвариантная часть КОД), проводимого в рамках ГИА, представлен в приложении № 4 к настоящему тому № 1 оценочных материалов.

Общие требования к застройке площадки представлены в таблице № 11.

Таблица № 11

Наименование	Техническая характеристика (описание)	Код зоны площадки
Площадь зоны:	не менее 6,25 кв.м. на 1 (одного участника)	А
Освещение:	на рабочих столах – 300-500 люкс. (не менее 500 люкс)	А
Электричество:	220 Вольт подключения к сети по (220 Вольт)	А
Контур заземления для электропитания и сети слаботочных подключений (при необходимости):	Должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ Р 58882-2020	А
Покрытие пола:	Должно обеспечивать безопасное перемещение, не иметь выступов в местах состыковки элементов покрытия, способствующих травмированию 50м2 на всю зону	А
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	А

3.4 Требования к составу экспертных групп

Количественный состав экспертной группы определяется образовательной организацией, исходя из числа сдающих одновременно ДЭ обучающихся. 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 № 3.

Таблица № 3

Кол-во рабочих мест в ЦПДЭ	Максимальное кол-во обучающихся-участников ДЭ (одновременно в ЦПДЭ)	Кол-во экспертов (одновременно в ЦПДЭ)
1	1	1
2	2	1
3	3	2
4	4	3
5	5	3
6	6	3
7	7	3
8	8	3
9	9	4
10	10	4
11	11	4
12	12	4
13	13	5
14	14	5
15	15	5

3.5 Инструкция по технике безопасности

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.

Инструкция:

Требования охраны труда во время работы

1. Содержать рабочее место в чистоте и порядке.
2. Использовать средства СИЗ.
3. Соблюдать правила эксплуатации оборудования, механизмов и инструментов, не подвергать их механическим ударам, не допускать падений.
4. Отключить источник сварочного тока от питающей сети, закрыть газовый баллон при уходе со сварочного поста и по прекращению работы.
5. Отключить источник сварочного тока от электросети при обнаружении неисправностей.
6. Обеспечить вентиляцию при сварочных работах, обеспечить выключение по окончанию работы.
7. Для исключения повреждения изоляции при передвижении на рабочем месте следить, чтобы кабель ни за что не зацеплялся, подтягивание кабеля на себя производить без рывков. Сварочный кабель при выполнении сварочных работ не наматывать на руку и разбрасывать в ногах.
8. При работе с УШМ, электроинструмент держать двумя руками.
9. Не использовать электроинструмент без защитного кожуха.
10. Металлические заготовки не брать голыми руками, только в перчатках либо использовать специальный инструмент.
11. Проверить надежность фиксации металлических элементов при сборке и сварке.

12. Не производить подготовительные работы сварку деталей на весу

13. Пыль и металлические остатки с поверхности удалялись только с помощью щетки.

Требование охраны труда по окончании работ

1. Привести в порядок рабочее место.

2. Отключить инструмент и оборудование от сети, закрыть газовый баллон.

Требования охраны труда в аварийных ситуациях

1. При обнаружении неисправности в работе электрических устройств, находящихся под напряжением (повышенном их нагреве, появления искрения, запаха гари, задымления), следует немедленно сообщить о случившемся экспертам. Выполнение задания продолжить только после устранения возникшей неисправности.

2. В случае возникновения плохого самочувствия или получения травмы сообщить об этом эксперту.

3. При возникновении пожара необходимо немедленно оповестить эксперта. При последующем развитии событий следует руководствоваться указаниям эксперта.

3.6 Образцы задания

Наименование модуля задания	Вид аттестации/уровень ДЭ (ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ)
<p>Модуль 1: Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p>	
<p>Время на выполнение модуля 1 час 00 минут. Выполнить подготовительно-сборочные операции и сварку контрольных сварочных соединений. Количество КСС: 1 (одно) КСС №1: Контрольное сварное соединение из углеродистой стали, пластина + пластина (стыковое соединение). Контрольные образцы подготавливаются, собираются на прихватках и свариваются 111 процессом (РД) в соответствии с технологической картой и чертежом, которые предоставляются с вариантом задания.</p>	ПА
<p>Модуль 2: Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p>	
<p>Время на выполнение модуля 2 часа 00 минут. Выполнить подготовительно-сборочные операции и сварку контрольных сварочных соединений. Количество КСС: 2 (два) КСС №1: Контрольное сварное соединение из углеродистой стали, пластина + пластина (тавровое соединение). КСС №2: Контрольное сварное соединение из углеродистой стали, труба + труба. Контрольные образцы подготавливаются, собираются на прихватках и свариваются 111 процессом (РД) в соответствии с технологической картой и чертежом, которые предоставляются с вариантом задания.</p>	ГИА/ДЭ БУ
<p>Время на выполнение модуля 2 часа 30 минут. Выполнить подготовительно-сборочные операции и сварку контрольных сварочных соединений. Количество КСС: 3 (три) КСС №1: Контрольное сварное соединение из углеродистой стали, пластина + пластина (тавровое соединение) КСС №2: Контрольное сварное соединение из углеродистой стали, труба + труба КСС №3: Контрольное сварное соединение из высоколегированной (нержавеющей) стали пластина + пластина Контрольные образцы подготавливаются, собираются на прихватках и свариваются 111 процессом (РД) в соответствии с технологической картой и чертежом, которые предоставляются с вариантом задания.</p>	ГИА/ДЭ ПУ

Приложение № 1 к оценочным
материалам (Том 1)

**Рекомендации по формированию вариативной части КОД,
вариативной части задания и критериев оценивания для ДЭ ПУ**

Образовательная организация при необходимости самостоятельно формирует содержание вариативной части КОД и вариативной части задания для ДЭ ПУ на основе квалификационных требований, заявленных организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и (или) договора о практической подготовке обучающихся.

При формировании содержания вариативной части КОД для ДЭ ПУ рекомендуется использовать нижеследующие формы таблиц.

Информация о продолжительности ДЭ профильного уровня с учетом вариативной части формируется по форме согласно таблице № 1.1.

Таблица № 1.1

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть КОД (инвариантная/ вариативная часть)	Продолжительность ДЭ (не более)
ГИА	профильный	Совокупность инвариантной и вариативной частей	0:00 <продолжительность не более 4,5 астрономических часов>

Содержательная структура вариативной части КОД для ДЭ ПУ (квалификационные требования работодателей) формируется по форме согласно таблице № 1.2.

Таблица № 1.2

№ п/п	Вид деятельности	Перечень оцениваемых компетенций	Перечень оцениваемых умений, навыков
1			
2			

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

Таблица № 1.3

№ п/п	Модуль задания	Критерий оценивания	Баллы
			0,00
			0,00
			0,00
			0,00
ВСЕГО (вариативная часть КОД)			20,00

При формировании вариативной части КОД для ДЭ ПУ в части перечня оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания рекомендуется использовать форму таблицы № 10.

При формировании вариативной части КОД для ДЭ ПУ в части примерного плана застройки рекомендуется использовать форму таблицы № 11. При этом примерный план застройки площадки при необходимости может быть дополнен объектами учебно-производственной инфраструктуры, необходимой для выполнения вариативной задания ДЭ ПУ, разрабатываемой образовательной организацией с участием работодателей.

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

Таблица 1.4

Наименование модуля задания	Вид аттестации/ уровень ДЭ
Модуль задания: <Название модуля>	
Задание модуля 1: <i>Текст задания</i>	ДЭ ПУ/ Вариативная часть КОД

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

Таблица № 1.5

Наименование модуля задания (вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания	Подкритерий оценивания (умения, навыки/практический опыт)	Описание оценки подкритерия		Максимальный балл оценки подкритерия - 2 балла	Вес подкритерия: - не менее 1; - шаг 0,5; - не более 3.	Итоговый максимальный балл подкритерия
			Конкретные оцениваемые действия (операции) или набор действий для оценки подкритерия	Описание результата выполнения конкретного действия (операции) подкритерия в баллах			

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

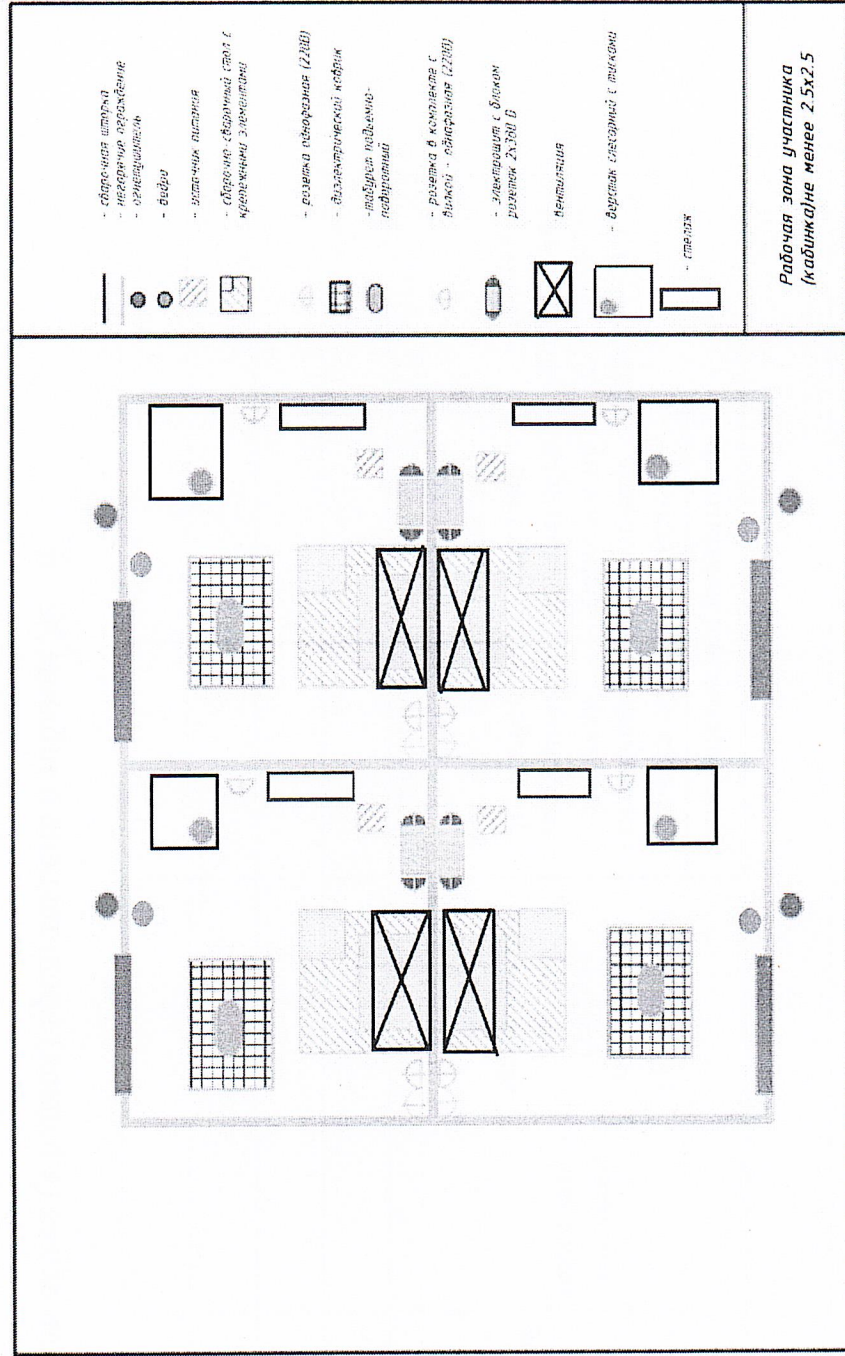
Таблица № 1.6

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

Приложение № 2 к оценочным
материалам (Том 1)

Примерный план застройки площадки ДЭ, проводимого в рамках ПА

Зона А



Примерный план застройки площадки ДЭ БУ, проводимого в рамках ГИА

Зона А

