

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ КРАСНОЯРСКОГО КРАЯ
КРАЕВОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ЭВЕНКИЙСКИЙ МНОГОПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»**

Рассмотрено на
Педагогическом совете
Протокол № 45
от « 18 » 12 2024 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор КТБЦОУ «ЭМТ»

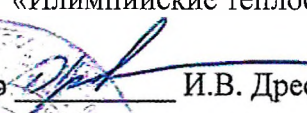

И.В. Паникаровская
« 18 » 12 2024 года

СОГЛАСОВАНО

Работодатель

МП ЭМР «Илимпейские теплосети»

Директор


И.В. Дресвянский

« 18 » 12 2024 года

ПРОГРАММА

**Государственной итоговой аттестации
(в форме демонстрационного экзамена)**

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)
федерального государственного образовательного стандарта
среднего профессионального образования (ФГОС СПО)
**по профессии 15.01.05 «Сварщик ручной и частично механизированной сварки
(наплавки)»**

очная форма обучения
период обучения 2022-2025г.г.

Разработчики: Громова Е.Л. - заместитель директора по УПР

Колосова Л.В. – старший мастер;

Филиппов А. Н.- мастер производственного обучения по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки));

Екшибаров Н. В. - мастер производственного обучения по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Тура
2024 год

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Программа государственной итоговой аттестации (далее – ГИА) является составной частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее – ППКРС) по профессии 15.01.05 «Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» и включает в себя требования к знаниям, умения и навыкам обучающегося в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (далее - ФГОС), требования к результатам освоения ППКРС, порядок организации и сроки проведения ГИА.

Программа государственной итоговой аттестации разработана в соответствии с:

- Федеральным законом от 29 декабря 2012г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (с дополнениями и изменениями);
 - Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 24 августа 2022 № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
 - Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 24 августа 2022 № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (с марта 2023 года);
 - Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08 ноября 2021 года № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 07 декабря 2021 г., регистрационный № 66211);
 - Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013 г. №1199 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования»;
 - Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 17 мая 2022 г. № 336 «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. № 1199 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования»;
 - Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (далее — ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (далее - профессия);
- Государственная итоговая аттестация обучающихся, завершающих обучение по ППКРС, является обязательной и проводится в порядке и в форме, установленным в техникумом.

Государственная итоговая аттестация является завершающим этапом оценки качества освоения обучающимися ППКРС и проводится на основе принципов объективности и независимости.

Целью государственной итоговой аттестации является определение соответствия результатов освоения обучающимися основной профессиональной образовательной программы соответствующим требованиям федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Предметом государственной итоговой аттестации выпускника по основной профессиональной образовательной программе 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) является оценка качества подготовки выпускников, которая осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся.

Формой государственной итоговой аттестации по образовательной программе среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) проводится в форме демонстрационного экзамена.

Данный вид испытания позволяют наиболее полно проверить освоенность выпускником общих и профессиональных компетенций, дополнительных общих и дополнительных профессиональных компетенций, готовность выпускника к выполнению видов деятельности, предусмотренных ФГОС.

Организация и проведение государственной итоговой аттестации предусматривает большую подготовительную работу преподавательского состава и мастеров производственного обучения КГБПОУ «Эвенкийский многопрофильный техникум», систематичности в организации контроля в течение всего процесса обучения в техникуме.

В Программе государственной итоговой аттестации определены:

- вид государственной итоговой аттестации;
- материалы по содержанию государственной итоговой аттестации;
- сроки проведения государственной итоговой аттестации;
- этапы и объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации;
- условия подготовки и процедуры проведения государственной итоговой аттестации;
- материально-технические условия проведения государственной итоговой аттестации;
- состав членов комиссии уровня и качества подготовки выпускников в период государственной итоговой аттестации;
- тематика, состав, объем и структура задания обучающимся на государственную (итоговую) аттестацию;
- перечень необходимых документов, представляемых на заседаниях государственной экзаменационной комиссии;
- форма и процедура проведения государственной итоговой аттестации;
- критерии оценки уровня и качества подготовки выпускников.

Программа государственной итоговой аттестации ежегодно обновляется

предметной (цикловой) комиссией преподавателей, реализующих ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и утверждается директором после её обсуждения и одобрения Педагогического совета с обязательным участием председателя государственной экзаменационной комиссии.

Программа государственной итоговой аттестации согласовывается с представителями работодателей.

При условии успешной сдачи демонстрационного экзамена, выпускнику техникума присваивается соответствующая квалификация и выдается диплом о среднем профессиональном образовании.

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

1.1. Область применения программы государственной итоговой аттестации

Программа государственной итоговой аттестации (далее – ГИА) является частью программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих в соответствии с ФГОС СПО по профессии: по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», в части освоения видов профессиональной деятельности:

технологические процессы сборки и электрогазосварки конструкций; сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления; детали, узлы и конструкции из различных материалов; конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

В процессе ГИА осуществляется экспертиза сформированности у выпускников общих и профессиональных компетенций (ОК и ПК).

Общие компетенции, включающие в себя способность выпускника:

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

ДОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний.

ДОК 8. Понимать сущность энергосбережения, применять современные модели энергосбережения в профессиональной деятельности.

ДОК 9. Оценивать экономические и социальные условия осуществления предпринимательской деятельности.

ДОК 10. Проверять показания контрольно-измерительных приборов;

ДОК 11. Выполнять обоснованный выбор оборудования, средств механизации и автоматизации в профессиональной деятельности.

Профессиональные компетенции, включающие в себя способность выпускника:

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

ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

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.

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.

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.

Выпускник должен обладать дополнительными профессиональными компетенциями, соответствующими видам деятельности:

ДПК 2.5. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) различных деталей покрытыми электродами при отрицательных температурах в условиях Крайнего Севера.

1.2. Цели и задачи государственной итоговой аттестации

Целью государственной итоговой аттестации является установление соответствия уровня освоенности компетенций, обеспечивающих соответствующий разряд и уровень образования обучающихся ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик

(ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Государственная итоговая аттестация призвана способствовать систематизации и закреплению знаний и умений обучающегося по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) при решении конкретных профессиональных задач, определять уровень подготовки выпускника к самостоятельной работе.

1.3. Количество часов, отводимое на государственную итоговую аттестацию:

ГИА.00	Государственная итоговая аттестация, всего недель	2 нед.
	Подготовка к сдаче демонстрационного экзамена	2 нед.
ГИА.02	Сдача демонстрационного экзамена	03.06.2025- 06.06.2025

2. СОДЕРЖАНИЕ, ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ И ОЦЕНКИ РЕЗУЛЬТАТОВ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА

2.1. Демонстрационный экзамен в 2025 году проводится на профильном уровне.

2.2. Содержание, порядок проведения и оценки результатов демонстрационного экзамена определяются в соответствии с Оценочными материалами демонстрационного экзамена профильного уровня (комплект оценочной документации) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), разработанные Институтом развития профессионального образования (ИРПО) (далее - ИРПО).

2.3. Используемый для проведения ГИА комплект оценочной документации (КОД 15.01.05-7-2025) представлен в приложении № 3 к настоящей Программе ГИА и включает в себя:

- 1) комплекс требований для проведения демонстрационного экзамена:
 - организационные требования (в соответствии с установленным Порядком проведения ГИА);
 - требование к продолжительности демонстрационного экзамена (в академических часах);
 - требования к содержанию (в соответствии с ФГОС СПО);
 - требования к оцениванию (в соответствии с ФГОС СПО, при этом формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием профессиональной (общей) компетенции);
 - распределение баллов по критериям оценивания;
- 2) перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания:
 - перечень оборудования;
 - перечень инструментов;
 - перечень расходных материалов;
 - оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности;
- 3) примерный план застройки площадки демонстрационного экзамена:
 - требования к застройке площадки;
 - план застройки площадки;

- 4) требования к составу экспертных групп;
- 5) инструкция по технике безопасности;
- 6) образец задания.

2.4. Перевод полученного количества баллов, которое возможно получить за выполнение задания демонстрационного экзамена из 80 % в пятибалльную систему оценивания.

2.5. Перевод полученного количества баллов в оценки «отлично» («5»), «хорошо» («4»), «удовлетворительно» («3»), «неудовлетворительно» («2») осуществляется ГЭК.

Максимальное количество баллов, которое возможно получить за выполнение задания демонстрационного экзамена, принимается за 80 %.

2.6. Результаты перевода полученного количества баллов в оценки оформляются протоколом ГЭК (Приложение № 1).

2.7. Статус победителя, призера чемпионатов профессионального мастерства, проведенных ФГБОУ ДПО ИРПО «Профессионалы», проведенных Агентством (Союзом «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)») либо международной организацией «WorldSkills International», в том числе «WorldSkills Europe» и «WorldSkills Asia», и участника национальной сборной России по профессиональному мастерству по стандартам «Ворлдскиллс» выпускника по профилю осваиваемой образовательной программы среднего профессионального образования засчитывается в качестве, оценки «отлично» по демонстрационному экзамену в рамках проведения ГИА по данной образовательной программе среднего профессионального образования.

3. РЕЗУЛЬТАТЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

3.1. После оформления протокола перевода полученных баллов за выполнение заданий демонстрационного экзамена в оценку по пятибалльной шкале ГЭК принимает решения об утверждении результатов ГИА и присвоении/не присвоении квалификации.

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

3.3. Решение ГЭК оформляется протоколом (приложение № 2).

3.4. Результаты ГИА объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний ГЭК.

4. ПОРЯДОК АПЕЛЛЯЦИИ И ПЕРЕСДАЧИ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

4.1. По результатам ГИА обучающийся, участвовавший в ГИА, имеет право подать в апелляционную комиссию письменное апелляционное заявление о нарушении, по его мнению, установленного Порядка проведения ГИА и (или) о несогласии с ее результатами (далее - апелляция).

4.2. Правила организации работы апелляционной комиссии, порядок подачи и рассмотрения апелляций, изменения и (или) аннулирования результатов ГИА в техникуме устанавливается Положением о проведении государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования в КГБПОУ «Эвенкийский многопрофильный техникум».

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

4.4. Лица, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, и лица, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, отчисляются из техникума.

Для прохождения ГИА лица, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, и лица, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, восстанавливаются в техникуме на период времени, установленный техникумом самостоятельно, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения ГИА по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

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

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение № 1

Министерство образования Красноярского края
Краевое государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Эвенкийский многопрофильный техникум»
(КГБПОУ «ЭМТ»)

ПРОТОКОЛ

перевода полученных баллов
за выполнение заданий демонстрационного экзамена в оценку по пятибалльной шкале
по основной образовательной программе среднего профессионального образования
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

« __ » июня 20_ г.

Группа №

№ п\п	Фамилия, имя, отчество	Количество баллов за выполнение заданий демонстрационного экзамена	Оценка по пятибалльной шкале

Председатель ГЭК _____

Заместитель председателя _____

Члены ГЭК _____

Министерство образования Красноярского края
 Краевое государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Эвен-
 кийский многопрофильный техникум»
 (КГБПОУ «ЭМТ»)

ПРОТОКОЛ

заседания государственной экзаменационной комиссии
 по основной образовательной программе среднего профессионального образования
 по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

« __ » июня 20 __ г.

Группа №

Председатель ГЭК _____
 Заместитель председателя _____
 Члены ГЭК _____
 Секретарь ГЭК _____

Определив соответствие результатов освоения студентами основной образовательной программы среднего профессионального образования требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), государственная экзаменационная комиссия приняла решение о присвоении уровня квалификации и выдаче документов о профессиональном образовании:

№ п\п	Фамилия, имя, отчество	Оценка, полученная на ГИА	Присваиваемая квалификация	Решение о выдаче документа

Председатель ГЭК _____
 Заместитель председателя _____
 Члены ГЭК _____



УТВЕРЖДЕНО

Приказ ФГБОУ ДПО ИРПО
от 25.09.2024 № 01-09-725

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 РФ от 29.01.2016 № 50.
Виды аттестации:	Государственная итоговая аттестация
	Промежуточная аттестация
Уровни демонстрационного экзамена:	Базовый
	Профильный
Шифр комплекта оценочной документации:	КОД 15.01.05-7-2025

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
ЦЭЭ	- центр проведения демонстрационного экзамена

2. СТРУКТУРА КОД

Структура КОД включает:

1. комплекте 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 СПО, указанным в таблице № 1.

Таблица № 1

Вид аттестации	Уровень ДЭ
ПА	-
ГПА	Базовый уровень
	Профильный уровень

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

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

КОД в части ГПА (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 во время ДЭ обучающихся, членов ГЭК, членов экспертной группы.
5. ДЭ проводится в ЦИДЭ, представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с КОД.
6. ЦИДЭ может располагаться на территории образовательной организации, а при сетевой форме реализации образовательных программ — также на территории иной организации, обладающей необходимыми ресурсами для организации ЦИДЭ.
7. Обучающиеся проходят ДЭ в ЦИДЭ 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 ЦИДЭ в присутствии

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

11. Главным экспертом осуществляется осмотр ЦИД, 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 ЦИД. Факт ознакомления отражается главным экспертом в протоколе распределения рабочих мест.

13. Допуск обучающихся в ЦИД 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 ¹
ПА	-	Инвариантная часть	0 ч. 45 мин.
ГПА	базовый	Инвариантная часть	2 ч. 30 мин.
ГПА	профессиональный	Инвариантная часть	3 ч. 30 мин.
ГПА	профессиональный	Совокупность инвариантной и вариативной частей	не более 4 ч. 30 мин.

¹ Максимальная продолжительность демонстрационного экзамена.

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

Таблица № 3

ЕДИНОЕ БАЗОВОЕ ЯДРО СОДЕРЖАНИЯ КОД		
Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ОК/ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
Изготовление подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ПК: Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Умение читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей
	ПК: Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и проектно-техническую документацию по сварке ПК: Проверять осанченность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки ПК: Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку	Умение пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций Практически опыт: эксплуатация оборудования для сварки
		Практически опыт: выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой Практически опыт: выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений

Единообразное ядро содержания КОД – общий обязательный элемент содержания КОД, обеспечивающий всем учащимся аттестации ПУ, ПУ/ПК: минимальный уровень ДЭ.

<p>Практический опыт: выполнение сборки элементов конструкции (детали, узлов, деталей) под сварку на прихватках</p> <p>Практический опыт: выполнение зачистки швов после сварки</p> <p>Практический опыт: использование измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва</p> <p>Умение: использовать ручной и механифицированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки</p> <p>Умение: использовать ручной и механифицированный инструмент для подготовки элементов конструкции (детали, узлов, деталей) под сварку</p> <p>Умение: зачищать швы после сварки</p>		
<p>Умение: определять направления ресурсосохранения в рамках профессиональной деятельности по профессии осуществлять работу с оборудованием припайки борозниного припоя</p>	<p>ОК: Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосохранению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	

Содержательная структура КОД представлена в таблице № 4.

Таблица № 4

Вид деятельности (вид профессиональной деятельности)	Перечень оценяемых ОК, ПК	Перечень оценяемых умений, навыков (практического опыта)	ПА ³	ПА ДО БУ	ПА ДО ДУ
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, записка и контроль сварных швов после сварки	<p>ПК: Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций</p>	<p>Умение: читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей</p>	■	■	■
	<p>ПК: Целью назвать конструкторскую, нормативно-техническую и проектно-исполнительно-технологическую документацию по сварке</p>	<p>Умение: пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций</p>	■	■	■
	<p>ПК: Проверять окалинистость, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки</p>	<p>Практический опыт: эксплуатация оборудования для сварки</p>	■	■	■
	<p>ПК: Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку</p>	<p>Практический опыт: выполнение типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой</p>	■	■	■
		<p>Практический опыт: выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений</p>	■	■	■

³ Содержание КОД в части ПА равно содержанию с того же уровня содержания КОД.

		<p>Практический опыт: выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках</p> <p>Практический опыт: выполнение зачистки швов после сварки</p> <p>Практический опыт: использование измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва</p> <p>Умение: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки</p> <p>Умение: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку</p> <p>Умение: зачищать швы после сварки</p>	■	■	■
<p>ОК: Содействовать сохранению окружающей среды, применять ресурсосбережение, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>ОК: Содействовать сохранению окружающей среды, применять ресурсосбережение, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>Умение: определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства</p>	■	■	■
	<p>Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из</p>	<p>Практический опыт: выполнение ручной дуговой сварки</p>	■	■	■

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) и плавлением покрытым электродом	Удороженых и конструктивных стелей во всех пространственных положениях сварного шва	Умение: выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва		
Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Практический опыт: выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) и плавлением покрытым электродом различных деталей и конструкций	Умение: выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва		
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 выполняющимся стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и (или) договора о практической подготовке обучающихся.</p> <p>Рекомендации по формированию вариативной части КОД, вариативной части задания и критериев оценивания для ДЭ ПТУ представлены в приложении № 1 к Тому I оценочных материалов.</p>				

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

Таблица № 5

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть КОД (инвариантная/вариативная часть)	Максимальный балл
ПА	ДЭ	Инвариантная часть	26 из 26
ПАА	ДЭБУ		50 из 50
	ДЭПУ		80 из 80
ПАА	ДЭПУ	Вариативная часть	20 из 20
ПАА	ДЭПУ	Совокупность инвариантной и вариативной частей	100 из 100

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

Таблица № 6

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ¹	Баллы
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, записка и контроль сварных швов после сварки	Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	2,00
		Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке	2,00
		Проверка оснащённости, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки	3,00
		Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку	17,00
		Содержание рабочего места, соблюдение правил техники безопасности, применение знаний об изменении климата, принципов бережливого производства	2,00

¹ Формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием ПК, ОК и начинается с отлагательного существительного.

		производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях	
ИТОГО			26,00

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

Таблица № 7

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ⁵	Баллы
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, записка и контроль сварных швов после сварки	Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	2,00
		Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке	2,00
		Проверка освоенности, 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, применение знаний об изменении климата, принципов бережливого производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях	2,00
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	24,00
ИТОГО			50,00

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

	производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях	
ИТОГО		26,00

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

Таблица № 7

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ⁶	Баллы
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, записка и контроль сварных швов после сварки	Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	2,00
		Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке	2,00
		Проверка оснащённости, 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, применение знаний об изменении климата, принципов бережливого производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях	2,00
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	24,00
ИТОГО			50,00

⁶ Формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием НК, ОК и начинается с отлагательного существительного.

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

Таблица № 8

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ⁴	Баллы
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, разметка и контроль сварных швов после сварки	Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	2,00
		Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке	2,00
		Проверка оснащённости, 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, применение знаний об изменении климата, принципов бережливого производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях	2,00
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	24,00
		Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	30,00
Итого			80,00

⁴ Формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием ДК, ОК и начинается с отлагательного существительного.

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

Таблица № 9

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ⁷	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 производственно-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, применение знаний об изменении климата, принципов бережливого производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях	2,00
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	24,00
		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)⁸			20,00
ИТОГО (совокупность инвариантной и вариативной частей)			100,00

⁷ Формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием НК, ОК и начинается с отглагольного существительного.

⁸ Критерий оценивания вариативной части КОД разрабатывается образовательной организацией самостоятельно с учетом квалификационных требований, введенных организацией, работодателем, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и целей 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 в зависимости от вида аттестации, уровня ДУ 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 ДУ обучающихся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и обучающихся из числа детей-инвалидов и инвалидов.

Таблица № 10

1. Зоны площадки									
Наименование зоны площадки		Код зоны площадки							
Рабочее место участника		А							
Общая площадка		Б							
Рабочее место экспертов		В							
2. Инфраструктура рабочего места участника ДУ									
№	Наименование	Минимальные (расходные) технические характеристики	ОКПД-2	Расчет кол-ва (На 1 раб. место На 1 участника)	Количество			Единица измерения	Код зоны площадки
					ПА	ГПА ДОБУ	ГПА ДЭПУ		
Перечень оборудования									
1.	Сварочный аппарат инверторного типа (РД)	Максимальный постоянный сварочный ток не менее 230 А, напряжение питающей сети 220/380 В, полностью укомплектован для	ОКПД-2	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А

		выполнения сварочных работ								
2.	Фильтровентиляционная установка мобильная/станционная	Мощность всасывания на входе не менее 1000 м ³ /час	28.25.14	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А	
3.	Угловая шлифовальная машинка	Диаметр круга 125 мм, мощность не менее 800 Вт	28.93.13	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А	
4.	Стол сборочно-сварочный	Высота 700-850 мм, размер столешницы не менее 1000х700 мм	28.29.70	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А	
5.	Табулет подъемно-поворотный	Материал - оцинкованный, регулировка высоты сидения от 400 мм до 650 мм	31.01.11	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А	
6.	Позиционер для фиксации КСС	Обеспечивает фиксацию КСС в любой труб по всех пространственных положениях, включая промежуточные под углом 45°	28.29.70	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А	
7.	Верстак металлический с тисками	Высота 700-850мм, размер столешницы не менее 800х1500 мм	31.09.11	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А	
8.	Тележка инструментальная	Количество полозков 3 шт., Расположение верхних полозков по высоте 650-800 мм	31.09.11	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А	

Перечень инструментов

1.	Щетка с металлическим ворсом	Ручная, односторонняя, материал рукоятки пластик макс	32.91.19	1	1	1	шт	А
2.	Молоток слесарный	Боек квадратный, вес 500 г., деревянная рукоятка	25.73.30	1	1	1	шт	А
3.	Зубило слесарное	Длина по металлу 200 мм, материал - сталь	25.73.30	1	1	1	шт	А
4.	Линейка металлическая	Линейка измерительная, длина 300мм, ширина 20мм, толщина 0,5 мм, цена деления 1 мм, материал нержавеющей сталь	26.51.33	1	1	1	шт	А
5.	УПС (универсальный прибор сварщика) №3	Набор соответствует требованиям ТУ 02.338-83 и имеет сертификат соответствия в системе ГОСТ Р стандарта РФ	26.51.33	1	1	1	шт	А
6.	УПС (универсальный прибор сварщика) №2	Предназначен для контроля качества угловых швов в диапазоне 4-14 мм и полностью соответствует требованиям СТБ 1133-98	26.51.33	1	1	1	шт	А
7.	Угловая линейка	Материал - металл, длина 300 мм	26.51.33	1	1	1	шт	А
8.	Штангенциркуль с глубиномером	Длина 250 мм, со значением отсчета по шкале 0,02 мм	26.51.33	1	1	1	шт	А

9.	Черника	Металлический корпус. Твердосплавный локосылик	25.7.3.30	На 1 раб. место	1	1	1	шт	A
10.	Клещи обжимные	Длина на месис 180 мм	25.7.3.30	На 1 раб. место	2	2	2	шт	A
11.	Малитиная устольник	Установка на 90°, Размер 100x100 мм, вес до 11 кг.	25.7.3.30	На 1 раб. место	2	2	2	шт	A
12.	Корандаи графитовый ИВ с ластиком	Кригискине вэжные характерисистики отсутствуют	32.09.15	На 1 раб. место	1	1	1	шт	A
Перечень расходуемых материалов									
1.	Пластина "1"	Материал сталь марки Ст3, Размер 10x75x200 мм, один торней 200 мм фрезерован под углом 90°	25.11.23	На 1 участка	1	1	1	шт	A
2.	Пластина "2"	Материал сталь марки Ст3, Размер 10x100x200 мм	25.11.23	На 1 участка	1	1	1	шт	A
3.	Треугольная пластина	Материал сталь марки Ст3, Размер 10x50x150 мм	25.11.23	На 1 участка	2	2	2	шт	A
4.	Труба "3"	Материал сталь марки 09Г2С 20, Размер 0114xх5, Радиуска кромки 30°	25.11.23	На 1 участка	2	2	2	шт	A
5.	Треугольная труба	Материал сталь марки 09Г2С 20, Размер 0114xх50, Радиуска кромки 30°	25.11.23	На 1 участка	2	2	2	шт	A

6.	Пластина "3"	Материал сталь марки 12X18H10T аналог. Размеры 3x70x150 мм	25.11.23	На 1 участника	-	-	4	шт	А
7.	Тренировочная пластина "2"	Материал сталь марки 12X18H10T аналог. Размеры 3x50x100 мм	25.11.23	На 1 участника	-	-	4	шт	А
8.	Электроды сварочные "Г"	Тип Э50, основное покрытие, диаметр стержня 2,5 мм	25.03.15	На 1 участника	5	15	15	шт	А
9.	Электроды сварочные "2"	Тип Э50, основное покрытие, диаметр стержня 3,0 мм	25.03.15	На 1 участника	5	15	15	шт	А
10.	Электроды сварочные "3"	Тип Э-08X20H9Г 2Б, основное покрытие, диаметр стержня 2,0 мм	25.03.15	На 1 участника	-	-	10	шт	А
11.	Диск абразивный отрезной для УШМ	125X1,6X22,2 макс. 10000 об./мин	23.01.11	На 1 участника	2	2	3	шт	А
12.	Диск абразивный шлифовальный для УШМ	125X1,6X22,2 макс. 10000 об./мин	23.01.11	На 1 участника	1	1	1	шт	А
13.	Ленточный шлифовальный диск для УШМ	125X22,2 Р40 макс. 10000 об./мин	23.01.11	На 1 участника	-	-	1	шт	А
14.	Тарелкообразная стальная щетка для УШМ	125X22,2 макс. 10000 об./мин	32.01.19	На 1 участника	1	1	1	шт	А
15.	Маркер по металлу "Г"	Белый, краска	32.09.12	На 1 участника	1	1	1	шт	А
16.	Маркер по металлу "2"	Черный, краска	32.09.12	На 1 участника	-	-	1	шт	А
Оснащение средствами, обеспечивающим охрану труда и технику безопасности									
1.	Отсутствует	Требования не менее, чем по приказу Федерального агентства по техническому	28.09.22	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А

		регулирующие и метрологии от 24 августа 2021 г. № 794-ст. в части ГОСТ Р 51057 Техника пожарная. Ответственные персонал. Общие технические требования							
2.	Коврик диэлектрический	В соответствии с ГОСТ 4997-75 Ковры диэлектрические резиновые. Размер не менее 700х700мм	22.19,72	1	1	1	1	шт	А
3.	Щиток защитный для работы с УШМ	Щиток защитный лицевой прозрачный с наголовником	32.99,11	1	1	1	1	шт	А
4.	Беруши	Для защиты органов слуха от шумов различного характера. Уровень шумопоглощения 35 дБ	32.99,11	1	1	1	1	пар	А
5.	Маска сварочная "Хамелсон"	Оптический класс светофильтра 1/1/2. Степень затемнения 9-13 DIN. Скорость затемнения не выше 0,00005 с	32.99,11	1	1	1	1	шт	А
6.	Респиратор	Класс защиты ПРЗ, с клапаном выдоха	32.99,11	1	1	1	1	шт	А

7.	Костюм (соединительный шланг)	сварочная куртка, куртка	Куртка и ботинки брезентовые, Сварочный соединительный шланг из полиолефина с толщиной стенок от 1 до 2 мм, жесткий полиолефин	32.99.11	На 1 участника	1	1	1	шт	A
8.	Обувь сварочная		Ботинки сапоги из негорючего материала, высота голени не менее 150 мм, жесткий полиолефин	15.20.32	На 1 участника	1	1	1	пар	A
9.	Круги сварочные		Материал сплав, пятнальные	14.12.30	На 1 участника	1	1	1	пар	A
10.	Ведро оцинкованное		Объем 12 л	22.29.23	На 1 раб. место	1	1	1	шт	A
11.	Щетка-метелка		Пластмассовый ворс, длинная рукоятка	32.91.19	На 1 раб. место	1	1	1	шт	A
12.	Совок		Материал пластмасса сталь, длинная ручка	22.29.23	На 1 раб. место	1	1	1	шт	A
13.	Вода бутылированная без газа		В пластиковой бутылке 0,5 л.	11.07.11	На 1 участника	1	2	3	шт	A
3. Инфраструктура общесо (коллективного) пользования участниками Д										
№	Наименование	Минимальные (фактические) технические характеристики	Расчет кол-ва (на кол-во участников) На кол-во раб. мест (на всю площадь)	Количество мест/участников	Количество			Единица измерения	Код зоны площади	
					ША	ГПА ДЭБУ	ГПА ДЭПУ			
		ОКЦД-2								
Перечень оборудования										

1.	Пресс гидравлический	Усилие, не менее 30 тонн, привод ножной ручной электрический	28.11.13	На всю площадь	-	-	1	1	шт	Б
2.	Угловая шлифовальная машинка	Диаметр круга 125 мм, мощность не менее 800 Вт	28.03.13	На всю площадь	-	-	1	1	шт	Б
3.	Стелаж металлический	Устойчивый, с минимальной допустимой нагрузкой на полку 50 кг.	31.09.11	На всю раб. мест	1	0,25	0,25	0,25	шт	Б
4.	Часы электронные	Наличие функции обратного отсчета времени	26.52.14	На всю площадь	-	-	1	1	шт	Б
5.	Контейнер для мусора	Материал пластик, объем 100л, на колесах, с крышкой	29.20.21	На всю площадь	-	-	1	1	шт	Б
6.	Стол для проведения визуального и измерительного контроля	Высота 700-750 мм, минимальный размер столешницы 1200x500 мм, покрытие сталь резина	31.09.11	На всю площадь	-	-	1	1	шт	Б
7.	Стол	Крепиться к стене	31.01.11	На всю площадь	-	-	3	3	шт	Б

	характеристики отсутствуют												
8.	Проектор	Светолюминесцентный на столбе, Мощность 60 Вт	25.40.33	На всю площадку	-	2	2	2	шт	Б			
9.	Клейма (шифроны) 6 мм	Для клеймения документов	25.73.30	На всю площадку	-	1	1	1	набор	Б			
Перечень инструментов													
1.	Набор ключей	Для обслуживания оборудования	25.73.30	На всю площадку	-	1	1	1	набор	Б			
2.	Набор отверток	Для обслуживания оборудования	25.73.30	На всю площадку	-	1	1	1	набор	Б			
3.	Планиетка	Формат А4	17.23.13	На корт-во раб. мест	1	1	1	1	шт	Б			
4.	Набор для визуального и измерительного контроля	Комплектация не ниже "Эксперт ПК"	26.51.66	На корт-во раб. мест	10	1	1	1	набор	Б			
Перечень расходных материалов													
1.	Диск абразивный отрезной для УШМ	Г25Х1,6Х22,2 макс. 10000 об/мин	23.91.11	На корт-во участков	5	2	2	2	шт	Б			
2.	Бумага для печати	Белая, формат А4, упаковка 500 листов	17.12.14	На корт-во участков	25	2	2	2	упак	Б			
Обращение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности													
1.	Аптечка	Содержание ис-числено по приказу Минздрава РФ от 24 мая 2024 г. № 262н «Об	21.20.24	На всю площадку	-	1	1	1	шт	Б			

		утверждении требований к комплектации оборудования																	
2.	Щиток лицевой для работы с УИИМ	Щиток защитный лицевой прозрачный с нагелевиком	32.99.11	-	-	-	1	1	1	шт									Б
3.	Краты сварочные	Материал спилкок. пятипалые	14.12.30	-	-	-	3	3	3	пар									Б
4.	Возду биритированная бублелка	В пластиковой бутылке 0,5 л.	11.07.11	-	-	-	5	10	10	шт									Б
4. Инфраструктура рабочего места главного эксперта ДУ																			
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	ОКПД-2	ПА	Количество			Единица измерения	Коды по коду по коду										
					ПА	ГИА ДЭБУ	ГИА ДЭПУ												
1.	Персональный компьютер моноблок ноутбук	Диагональ экрана не менее 17"; процессор i5 2.50GHz 2.70 GHz. Операционная память 8,00 ГБ ОС 64-разрядная Windows 10	26.20.15	1	1	1	шт		В										
Перечень оборудования																			

2.	Мышь компьютерная	Оптическая, проводная	26.20.16	1	1	1	шт	В
3.	Клавиатура	Проводная	26.20.16	1	1	1	шт	В
4.	Лазерный принтер и сканер МФУ	Черно-белая печать А4, не менее 40 стр/мин, запасной картридж	26.20.18	1	1	1	шт	В
5.	Мусорная корзина	Критически важные характеристики позиции отсутствуют	22.22.13	1	1	1	шт	В
6.	Стол компьютерный	Критически важные характеристики позиции отсутствуют	31.01.12	1	1	1	шт	В
7.	Стол	Критически важные характеристики позиции отсутствуют	31.01.11	1	1	1	шт	В
Перечень инструментов								
1.	Ручка шариковая	Цвет пасти синий	32.99.12	2	2	2	шт	В
2.	Карандаш графитовый РВ	Критически важные характеристики отсутствуют	32.99.15	2	2	2	шт	В
3.	Папиетка	Формат А4	17.23.13	1	1	1	шт	В
4.	Степлер	Для скоб 24x6	25.93.14	1	1	1	шт	В
5.	Ножницы канцелярские	Длиной не менее 200 мм	25.71.11	1	1	1	шт	В
Перечень расходных материалов								
1.	Скотч малярный	Бумажная основа, 50 мм х 50 м.	17.23.11	1	1	1	шт	В
2.	Скобы для степлера	Размер 24x6, упаковка 1000 шт	25.93.14	1	1	1	упак	В
Обеспечение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности								
1.	Огнетушитель	Требования не менее, чем по приказу Федерального агентства по техническому и технологическому	28.29.22	1	1	1	шт	В

	метрологии от 24 августа 2021 г. № 794-ст. в части ГОСТ Р 51057 пожарная. Ответственные Ответственные Общие технические требования										
5. Инфраструктура рабочего места членов экспертной группы											
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	ОКЦД-2	Расчет кол-ва (На 1 эксперта / На всю экспертную группу / На всех экспертов)	Количество экспертов	Количество			Единица измерения	Код зоны плановая	
						ПА	ГИА ДЮБУ	ГИА ДЮПУ			
Перечень оборудования											
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Перечень инструментов											
1.	Планишетка	Формат А4	17.23.13	На 1 эксперта	-	1	1	1	шт	В	В
Перечень расходных материалов											
1.	Ручка шариковая	Цвет синий	32.99.12	На 1 эксперта	-	1	1	1	шт	В	В
Обеспечение средств связи, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности											
1.	Очки защитные	Защита от ультрафиолетового излучения	32.50.42	На 1 эксперта	-	1	1	1	шт	В	В
2.	Перчатки ХБ	Размер по ладони эксперта	14.10.13	На 1 эксперта	-	1	1	1	пар	В	В

3.	Костюм (куртка, штана) ХБ	Куртка с длинным рукавом, размер по параметрам эксперта	14.12.11	На 1 эксперта	-	1	1	шт	В
4.	Обувь	Не горячий материал, жесткий подносик	15.20.31	На 1 эксперта	-	1	1	пар	В
6. Дополнительные технические характеристики и описание площади									
№	Наименование								
1.	Площадь рабочего места "А" Минимальная площадь 6,25 м ² Мощности, точки ввода и разьемы должны обеспечить полноценную функциональность применяемого на площадке электрооборудования и инструмента. Прокладка сетей согласно требованиям ПУЭ 7, ГОСТ Р 50571.7-94, ГОСТ Р 50571.8, ГОСТ Р 5096-2012, ГОСТ Р 50345-2010. Расположение точек ввода, согласно примерного плана застройки								
2.	Электропитание								
3.	Освещение общей зоны "А" Не менее 200 Лк согласно ГОСТ Р 55710-2013 таблица 30								
4.	Освещение зоны "Б" Не менее 300 Лк согласно ГОСТ Р 55710-2013 таблица 30								
5.	Освещение над столом ВИК Не менее 750 Лк согласно ГОСТ Р 55710-2013 таблица 30								
6.	Вентиляция зоны "Б" Мощность всасывания на входе не менее 1000 м ³ /час								
7.	Интернет соединение на рабочем месте планшета эксперта Д								
8.	Температура воздуха на всей площади Д								
Проводное и без проводное подключение, скорость не менее 100 МБ/с									
Согласно требованиям СанПиН 2.2.4.548-96, категория Па, от 16 до 20 °С, при влажности 40-60%									

3.3 Примерный план застройки площадки ДЭ

Примерный план застройки площадки ДЭ ПУ, проводимого в рамках ГИА, представлен в приложении № 2 к настоящему Тому 1 ОМ.

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 № 11.

Таблица № 11

Кол-во рабочих мест в ЦДЭ	Максимальное кол-во обучающихся-участников ДЭ (одновременно в ЦДЭ)	Кол-во экспертов (одновременно в ЦДЭ)
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

22	22	9
23	23	9
24	24	9
25	25	9

3.5 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.

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

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

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

2. Требования по технике безопасности и охране труда перед началом работы.

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

2.2. Проверить надежность заземления источника сварочного тока.

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

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

2.5. При проведении сварочных работ в помещении включить вытяжную вентиляцию.

При работе с УШМ:

2.6. Перед началом работы одеть наушники и защитный щиток.

2.7. Визуально проверить исправность инструмента и абразивного камня.

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

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

3.1. Перед зажиганием дуги предупреждать окружающих.

3.2. Опасаться капель расплавленного металла и шлака.

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

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

При работе с УШМ:

3.5. Следить за исправным состоянием шлифовальной машинки.

3.6. Надежно и крепко держать в руках шлифовальную машинку.

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

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

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

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

4.1. При неисправности сварочного аппарата/УШМ, сварочных электрических проводов, а также нарушения защитного заземления, прекратить работу и отключить оборудование. Сообщить о неисправности техническому эксперту. Работу продолжать только после устранения неисправности.

4.2. При получении травмы немедленно сообщить эксперту.

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

5.1. Отключить источник сварочного тока и УШМ от сети.

5.2. Привести в порядок рабочее место и сварочный аппарат.

5.3. Выключить вытяжную вентиляцию.

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

5.5. Снять спецодежду, тщательно вымыть лицо и руки с мылом.

Организационные требования:

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

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

3.6 Образец задания

Задание ДЭ представляет собой сочетание модулей в зависимости от вида аттестации и уровня ДЭ. Продолжительность выполнения каждого модуля задания представлена в таблице № 12.

Таблица № 12

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	ПА, ПИА ДЭ БУ, ПИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	0 ч. 45 мин.
Модуль № 2: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся – покрытым электродом	ПИА ДЭ БУ, ПИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	1 ч. 45 мин.
Модуль № 3: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся – покрытым электродом	ПИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	1 ч. 00 мин.

Текст образца задания:

Модуль № 1:

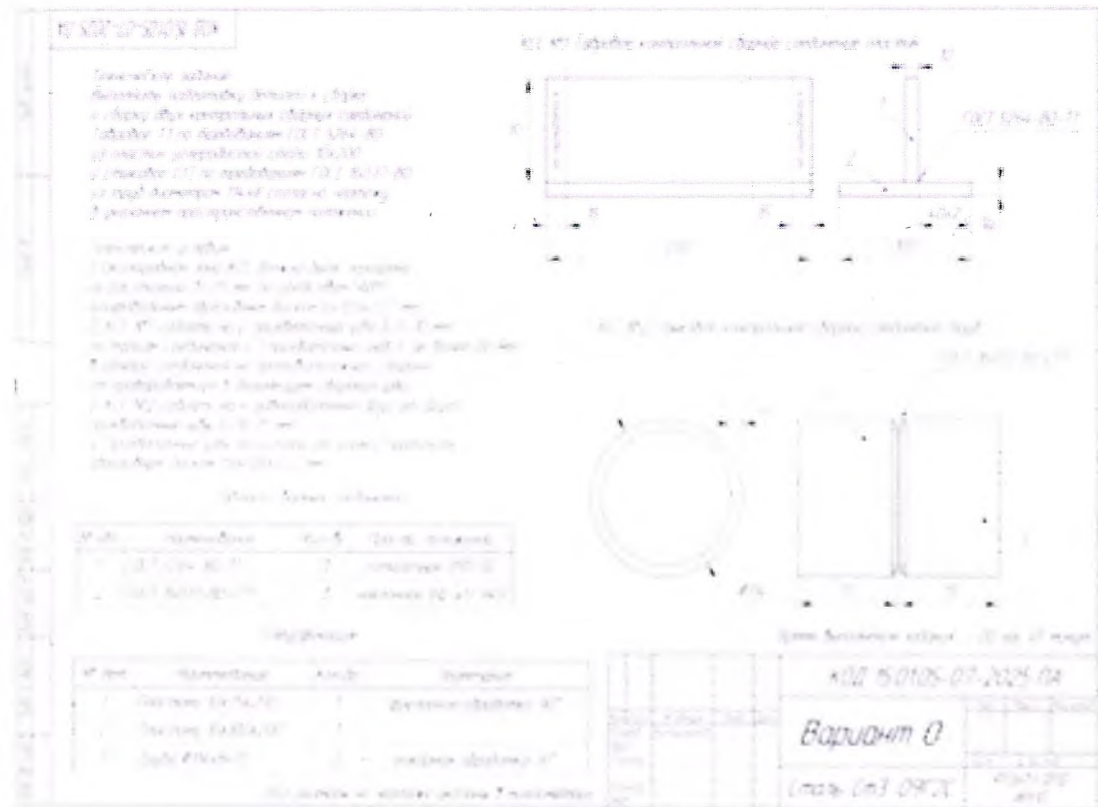
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки

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 пластины углеродистой стали 10x200 и стыковое С17 по требованиям ГОСТ 16037-80 из труб диаметром 114x8 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

Необходимые приложения:



Модуль № 2:

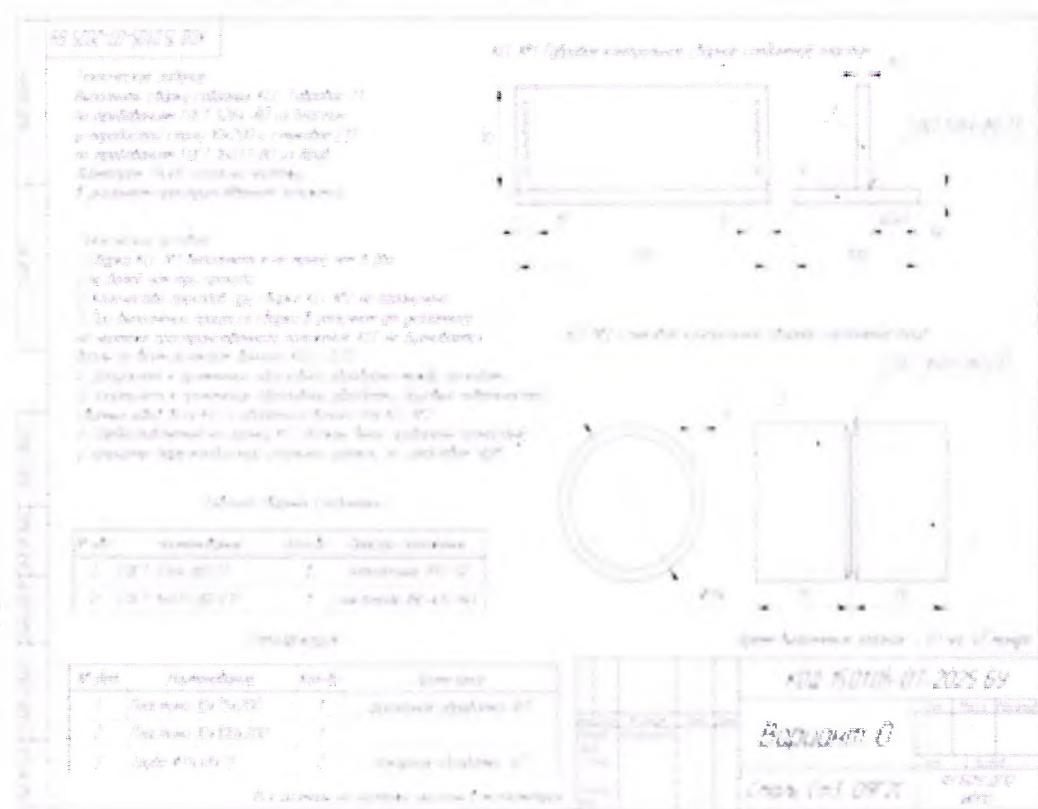
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Вид аттестации/уровень ДЭ:

ГИА ДЭ БУ (инвариантная часть)

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

Необходимые приложения:



Модуль № 3:

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Вид аттестации/уровень Д):

ГИА ДЭНУ (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:

№ 1000-01-0000-01

Техническое задание
 Разработать технический рисунок (чертеж) изделия (детали) по заданным условиям.
 Изделие (деталь) должно соответствовать следующим требованиям:
 1. Изделие (деталь) должно быть изготовлено из материала АЧ 1200.
 2. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в количестве 1000 штук.
 3. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к качеству.
 4. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к срокам.
 5. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к стоимости.
 6. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к безопасности.
 7. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к экологии.
 8. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к надежности.
 9. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к долговечности.
 10. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к ремонтопригодности.
 11. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к обслуживанию.
 12. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к транспортировке.
 13. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к хранению.
 14. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к утилизации.
 15. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к безопасности труда.
 16. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к безопасности окружающей среды.
 17. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к безопасности информации.
 18. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к безопасности здоровья.
 19. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к безопасности жизни.
 20. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к безопасности общества.

Исходные данные:
 1. Форма изделия (детали) должна быть такой, как показано на рисунке 1.
 2. Размеры изделия (детали) должны быть такими, как показано на рисунке 1.
 3. Изделие (деталь) должно быть изготовлено в соответствии с требованиями к качеству.

Техническое задание выполнено в соответствии с требованиями к качеству.

Исполнитель: _____

Проверено: _____

Дата: _____

№ 1000-01-0000-01

Вариант 0

Спецификация

№ п/п	Наименование	Апр. №	Количество
1	Изделие (деталь)	1	1000

Спецификация составлена в соответствии с требованиями к качеству.

Исполнитель: _____

Проверено: _____

Дата: _____

№ 1000-01-0000-01

Вариант 0

Спецификация

№ п/п	Наименование	Апр. №	Количество
1	Изделие (деталь)	1	1000

Спецификация составлена в соответствии с требованиями к качеству.

Исполнитель: _____

Проверено: _____

Дата: _____

Приложение № 1 к Тому 1
оценочных материалов

**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, вариативной части задания и критериев оценивания 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)
ПИА	профильный	Совокупность инвариантной и вариативной частей	0:00 <i>«продолжительность не более 4,5 астрономических часов»</i>

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 (вид профессиональной деятельности)	Перечень оцениваемых ОК, ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)

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
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 Тема 1 ОМ.

При формировании вариативной части КОД для ДЭ ПУ 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	Продолжительность выполнения модуля задания	Вид аттестации/ уровень ДЭ
Модуль задания: <Название модуля>		
Задание модуля. Текст задания		ДЭ ПУ Вариативная часть КОД

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

Таблица № 1.5

Наименование модуля задания (вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания	Поддерживая оценивание (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) выполнено в полной мере согласно установленным требованиям
	1 балл	действие (операция) выполнено, но ниже установленных требований (имеются незначительные ошибки)
	0 баллов	действие (операция) не выполнено, результат отсутствует

Примерный план застройки жилого района ЛПА в форме ТУ ПУ

Примерный план застройки жилого района ЛПА в форме ТУ ПУ

