

Министерство образования и науки Пермского края

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Краевой политехнический колледж»

СОГЛАСОВАНО:

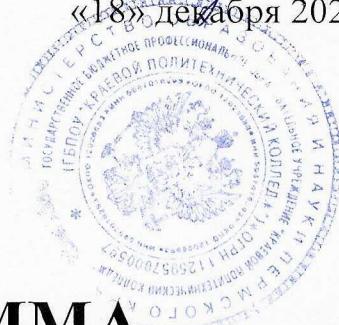
Председатель ГЭК

 А.Л. Красносельских
«18» декабря 2025 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГБПОУ «Краевой политехнический колледж»

 М.В.Азанов
«18» декабря 2025 г.



ПРОГРАММА
государственной итоговой аттестации
выпускников
ГБПОУ «Краевой политехнический колледж»
по профессии

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

(на базе основного общего образования)

Квалификация: Сварщик

Нормативный срок освоения образовательной программы

1 год 10 месяцев

Программа рассмотрена на заседании
педагогического совета колледжа
«18» декабря 2025г.

2025

1 Общие положения

1.1 Программа государственной итоговой аттестации разработана в соответствии с Законом Российской Федерации «Об образовании», ФГОС по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**, Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. Приказом Министерства Просвещения РФ от 08 ноября 2021 г. № 800).

1.2 Целью государственной итоговой аттестации является установление соответствия уровня и качества профессиональной подготовки выпускника по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования и работодателей.

Государственная итоговая аттестация является обязательной процедурой для выпускников очной и заочной форм обучения, завершающих освоение основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования.

К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, успешно завершившие в полном объеме освоение основной профессиональной образовательной программы по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

1.3 Основной профессиональной образовательной программой по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** предусматривается подготовка выпускников к следующим видам профессиональной деятельности:

- выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений
- выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
- выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

1.4 Выпускник, освоивший основную профессиональную образовательную программу, должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:

- | | |
|------|---|
| ОК 1 | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам |
| ОК 2 | Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности |
| ОК 3 | Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в |

	профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 4	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 7	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 9	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

1.5 Выпускник, освоивший образовательную программу, должен обладать профессиональными компетенциями (далее – ПК), соответствующими основным видам деятельности:

Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений

- ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации.
- ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).
- ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.
- ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.
- ПК 1.5. Проводить контроль сварных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

- ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (далее – РД)
- ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для РД
- ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
- ПК 2.4. Выполнять РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва
- ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла

Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

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

1.6 Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих освоение выпускниками общих и профессиональных компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

1.7 Выпускником могут быть предоставлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по специальности, характеристики с мест прохождения производственной практики.

2 Форма государственной итоговой аттестации

2.1 Формой государственной итоговой аттестации выпускников колледжа по образовательной программе среднего профессионального образования по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично**

механизированной сварки (наплавки) в соответствии с ФГОС является демонстрационный экзамен.

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

3 Объем времени на подготовку и проведение

3.1 В соответствии с учебным планом профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** объем времени на проведение государственной итоговой аттестации составляет 1 неделю (с 22 по 27 июня 2026года).

4 Сдача демонстрационного экзамена

4.1 Демонстрационный экзамен проводится с использованием комплектов оценочной документации (КОД 15.01.05-1-2026 – КОД), разрабатываемых ФГБОУ «Институт развития профессионального образования» и размещенных на официальном сайте ФГБОУ ДПО «Институт развития профессионального образования» (firpo.ru) в банке оценочных материалов <https://bom.firpo.ru/> .

4.2 Для проведения демонстрационного экзамена выбран КОД профильного уровня по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** (Приложение 1).

4.3 Демонстрационный экзамен проводится на площадке, которая должна быть аккредитована в качестве центра проведения демонстрационного экзамена (ЦПДЭ) не позднее, чем за 30 календарных дней до планируемой даты начала демонстрационного экзамена.

4.4 В целях определения соответствия результатов освоения студентами требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования государственная итоговая аттестация проводится государственной экзаменационной комиссией.

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

4.6 Для проведения демонстрационного экзамена при государственной экзаменационной комиссии создается экспертная группа, которую возглавляет главный эксперт.

4.7 При проведении демонстрационного экзамена в состав государственной экзаменационной комиссии входят также эксперты из состава экспертной группы демонстрационного экзамена.

4.8 Состав государственной экзаменационной комиссии утверждается приказом директора колледжа.

4.9 Государственную экзаменационную комиссию возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность государственной экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

4.10 В ходе проведения демонстрационного экзамена председатель и члены государственной экзаменационной комиссии присутствуют на демонстрационном экзамене.

4.11 По результатам государственной итоговой аттестации выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменное апелляционное заявление о нарушении, по его мнению, установленного порядка проведения ГИА и/или несогласии с ее результатами.

5 Методика перевода результатов демонстрационного экзамена в оценку

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

5.2 Решение государственной экзаменационной комиссии принимается на закрытом заседании простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя комиссии или его заместителя. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании государственной экзаменационной комиссии является решающим.

5.3 Результаты государственной итоговой аттестации определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протокола заседания государственной экзаменационной комиссии.

5.4 Баллы за выполнение заданий демонстрационного экзамена выставляются в соответствии со схемой начисления баллов, приведенной в КОД. Максимальное количество баллов, которое возможно получить за выполнение задания демонстрационного экзамена, принимается за 100%.

5.5 Перевод баллов в оценку осуществляется в соответствии со следующей таблицей

Оценка	«2»	«3»	«4»	«5»
Отношение полученного количества баллов к максимально возможному	0,00-49,99 %	50,00-64,99 %	65,00-89,99 %	90,00-100 %

Количество баллов, полученных при сдаче ДЭ профильного уровня (максимальный балл 75)	0-37,4	37,5-48,6	48,7-67,4	67,5-75
--	--------	-----------	-----------	---------

6 Порядок проведения государственной итоговой аттестации для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов

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

6.2 При проведении ГИА обеспечивается соблюдение следующих общих требований:

- проведение ГИА для выпускников с ограниченными возможностями здоровья, выпускников из числа детей-инвалидов и инвалидов в одной аудитории совместно с выпускниками, не имеющими ограниченных возможностей здоровья, если это не создает трудностей для выпускников при прохождении ГИА;

- присутствие в аудитории, центре проведения экзамена тыютора, ассистента, оказывающих выпускникам необходимую техническую помощь с учетом их индивидуальных особенностей (занять рабочее место, передвигаться, прочитать и оформить задание, общаться с членами ГЭК, членами экспертной группы);

- пользование необходимыми выпускникам техническими средствами при прохождении ГИА с учетом их индивидуальных особенностей;

- обеспечение возможности беспрепятственного доступа выпускников в аудитории, туалетные и другие помещения, а также их пребывания в указанных помещениях (наличие пандусов, поручней, расширенных дверных проемов, лифтов, при отсутствии лифтов аудитория должна располагаться на первом этаже, наличие специальных кресел и других приспособлений).

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

7 Порядок подачи и рассмотрения апелляций

7.1 По результатам государственной аттестации выпускник, участвовавший в государственной итоговой аттестации, 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 (далее – апелляция).

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

7.3 Апелляция о нарушении Порядка подается непосредственно в день проведения ГИА, в том числе до выхода из центра проведения экзамена.

7.4 Апелляция о несогласии с результатами ГИА подается не позднее следующего рабочего дня после объявления результатов ГИА.

7.5 Апелляция рассматривается апелляционной комиссией не позднее трех рабочих дней с момента ее поступления.

7.6 Рассмотрение апелляций происходит в соответствии с разделом 6 Порядка.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель директора
по учебной работе
 Т.А. Наметова
«18» декабря 2025 г.

СОГЛАСОВАНО:

Председатель ЦМК
 З.М. Агзамова
«18» декабря 2025 г.

Задания для демонстрационного экзамена

Задания разработаны в целях организации и проведения демонстрационного экзамена и рассчитаны **на 4 часа 00 минут**.

Номер и наименование модуля	Продолжительность выполнения модуля
Модуль 1. Выполнение подготовительных и сборочно-сварочных работ	1 час
Модуль 2. Выполнение ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и частично механизированной сварки плавлением (однопроходные швы)	1 час
Модуль 3. Модуль 3. Выполнение ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и частично механизированной сварки плавлением (многопроходные-многослойные швы)	2 часа
ВСЕГО	4 часа

Модуль 1. Выполнение подготовительных и сборочно-сварочных работ

Задание:

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

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

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

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

5. Предоставить результат проделанной работы группе оценивающих экспертов.

<p>Код 15.0105-1-2026 ПА</p> <p>КСЧ №1 стыковое и угловое соединение по ГОСТ 5264-80</p> <p>КСЧ №2 стыковое и тавровое соединение по ГОСТ 14771-76</p> <p>Таблица сварных соединений</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>№ шва</th> <th>Наименование</th> <th>Кол-во</th> <th>Простр. положение</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>ГОСТ 5264-80-У4-△ 4</td> <td>1</td> <td>нижнее (РА) Н</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>ГОСТ 5264-80-С2</td> <td>1</td> <td>вертикальное (РФ) В1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>ГОСТ 14771-76-С2</td> <td>1</td> <td>горизонтальное (РС) Г</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>ГОСТ 14771-76-Т1-△ 4</td> <td>1</td> <td>полувертикальное (РФ-45) В1-45</td> </tr> </tbody> </table> <p>Спецификация</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>№ дет.</th> <th>Наименование</th> <th>Кол-во</th> <th>Примечание</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Пластина 4x40x200</td> <td>6</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах</p>	№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение	1	ГОСТ 5264-80-У4-△ 4	1	нижнее (РА) Н	2	ГОСТ 5264-80-С2	1	вертикальное (РФ) В1	3	ГОСТ 14771-76-С2	1	горизонтальное (РС) Г	4	ГОСТ 14771-76-Т1-△ 4	1	полувертикальное (РФ-45) В1-45	№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание	1	Пластина 4x40x200	6		<p>Техническое задание: Выполнить подготовку деталей к сварке и сборку двух контрольных сварочных узлов (КСЧ): КСЧ №1 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 4x200 и КСЧ №2 по требованиям ГОСТ 14771-76 из пластин углеродистой стали 4x200, в указанном пространственном положении.</p> <p>Технические условия:</p> <ol style="list-style-type: none"> Околоводная зона всех соединений должна быть зачищена на расстоянии 15 мм с лицевой стороны и 10 мм с тыльной стороны по средствам УШМ; КСЧ №1 стыковое и угловое соединение собрать на 2 прихваточных сварочных шва (L=10...15 мм); Прихваточные швы зачистить от шлака/проточить абразивным диском 16...2,0x125x22,2 мм; КСЧ №2 стыковое соединение собрать на 2 прихваточных сварочных шва, тавровое на 2 прихваточных шва по торцам соединения и 1 прихваточный шов (L не более 15 мм) в центре соединения на противоположной стороне от провариваемого в дальнейшем сварочного шва; Прихваточные швы проточить абразивным диском 16...2,0x125x22,2 мм. <p>Время выполнения задания – 1 час 00 минут.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td colspan="4" style="text-align: right;">Код 15.0105-1-2026 ПА</td> </tr> <tr> <td>Имя</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Проф.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Гончар.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Наконеч.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Учб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: right;">Вариант 0</td> </tr> <tr> <td>Лист.</td> <td>Масса</td> <td colspan="2">Участков</td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: right;">Сталь Ст3СП/пс</td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: right;">Копиробал</td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: right;">Формат А3</td> </tr> </table>	Код 15.0105-1-2026 ПА				Имя	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.				Проф.				Гончар.				Наконеч.				Учб.				Вариант 0				Лист.	Масса	Участков		Лист				Сталь Ст3СП/пс				Копиробал				Формат А3			
№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение																																																																														
1	ГОСТ 5264-80-У4-△ 4	1	нижнее (РА) Н																																																																														
2	ГОСТ 5264-80-С2	1	вертикальное (РФ) В1																																																																														
3	ГОСТ 14771-76-С2	1	горизонтальное (РС) Г																																																																														
4	ГОСТ 14771-76-Т1-△ 4	1	полувертикальное (РФ-45) В1-45																																																																														
№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание																																																																														
1	Пластина 4x40x200	6																																																																															
Код 15.0105-1-2026 ПА																																																																																	
Имя	№ докум.	Подп.	Дата																																																																														
Разраб.																																																																																	
Проф.																																																																																	
Гончар.																																																																																	
Наконеч.																																																																																	
Учб.																																																																																	
Вариант 0																																																																																	
Лист.	Масса	Участков																																																																															
Лист																																																																																	
Сталь Ст3СП/пс																																																																																	
Копиробал																																																																																	
Формат А3																																																																																	

Модуль 2. Выполнение ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и частично механизированной сварки плавлением (однопроходные швы)

Задание:

- Зафиксировать контрольное сварное соединение по средствам позиционера в соответствии с требованиями задания в указанном пространственном положении сварного шва.
- Выполнить сварку контрольного сварного соединения (КСС) не меняя пространственное положение (допускается снимать КСС на время промежуточной обработки абразивным инструментом по средствам угловой шлифовальной машинки).
- Выполнить сварку последующих контрольных сварных соединений по алгоритму пунктов 1 и 2 этого задания.
- Произвести визуальный и измерительный контроль сварных соединений, при необходимости выполнить ремонт дефектных участков.
- Предоставить результат проделанной работы группе оценивающих экспертов.

Код 15.01.05-1-2026 БУ

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

КСУ №2 стыковое и тавровое соединение по ГОСТ 14771-76

Таблица сварных соединений

№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение
1	ГОСТ 5264-80-У4-△4	1	нижнее (РА) Н
2	ГОСТ 5264-80-С2	1	вертикальное (РР) В1
3	ГОСТ 14771-76-С2	1	горизонтальное (РС) Г
4	ГОСТ 14771-76-Т1-△4	1	полувертикальное (РР-45) В1-45

Спецификация

№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Пластина 4x40x200	6	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Техническое задание:

Выполнить сварку двух контрольных узлов (КСУ):
 КСУ №1 по требованиям ГОСТ 5264-80
 КСУ №2 по требованиям ГОСТ 14771-76
 в указанном пространственном положении.

Технические условия:

1. Сварку КСУ №1 выполнить в один проход электродами с рутиловым покрытием;

2. При выполнении процесса сварки в отличном от указанного на чертеже пространственном положении, сварное соединение не оценивается, баллы по аспектам данного соединения = 0,00.

3. Запрещается применение абразивной обработки и механического воздействия на поверхности сварных швов всех соединений по окончании процесса сварки;

4. Предоставляемые на оценку соединения должны быть проварены полностью и зачищены тарелкообразной стальной щеткой по средствам УШМ;

5. Начало и окончание сварных швов в зоне 15 мм, оценке не подлежат.

Время выполнения задания – 1 час 00 минут.

Изм	Лист	№ документ	Подп	Лист	Лист	Масса	Масштаб
Разраб							
Проф							
Технрн							
Нконтр							
Учбр							

Вариант 0

Лист	Лист	Лист
Сталь	Ст3сп/пс	
Копиродал		
		Формат А3

Модуль 3. Выполнение ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и частично механизированной сварки плавлением (многопроходные-многослойные швы)

Задание:

1. Зафиксировать контрольное сварное соединение по средствам позиционера в соответствии с требованиями задания в указанном пространственном положении сварного шва.
2. Выполнить сварку контрольного сварного соединения (КСС) не меняя пространственное положение (допускается снимать КСС на время промежуточной обработки абразивным инструментом по средствам угловой шлифовальной машинки).
3. Выполнить сварку последующих контрольных сварных соединений по алгоритму пунктов 1 и 2 этого задания.
4. Произвести визуальный и измерительный контроль сварных соединений, при необходимости выполнить ремонт дефектных участков.
5. Предоставить результат проделанной работы группе оценивающих экспертов.

KOД 15.0105-1-2026 ПУ

Технические условия:

- Сварку КСС №1 выполнить не менее чем в 6 проходов и не более чем при проходе;
- Количество проходов при сварке КСС №2 не ограничено;
- При выполнении процесса сварки в отличном от указанного на чертеже пространственного положения, КСС не оценивается баллы по всем аспектам данного КСС = 0,00;
- Допускается применение абразивной обработки между проходами;
- Запрещается применение абразивной обработки и механического воздействия лицевых поверхностей сварных швов всех КСС и обратного балка для КСС №2;
- Предоставляемые на оценку КСС должны быть проверены полностью и зачищены тарелкообразной стальной щеткой по средствам ЧИМ;
- Начало и окончание сварных швов в зоне 15 мм, оценке не подлежат.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Техническое задание:
Выполнить сборку и сварку узла из двух контролльных сварных соединений (КСС): стыковое С17 и тавровое Т1 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры (с Изменениями № 1, 2, 3)

ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

Таблица сварных соединений

№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение
1	ГОСТ 14771-76-Т1-△ 10	1	нижнее (РВ) Н2
2	ГОСТ 5264-80-С17	1	нижнее (РА) Н1

Спецификация

№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Пластина 10x75x200	1	фрезерная обработка 90°
2	Пластина 10x80x200	2	фрезерная обработка 25°

Время выполнения задания - 2 часа 00 минут

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.							
Проб.							
Техн.контр.							
Изм.контр.							
Чтб.							

Код 15.0105-1-2026 ПУ

Вариант 0

Лист 1 из 1

Сталь Ст3

Формат А3

Копировано

Обобщенная оценочная ведомость

Общее количество баллов задания по всем критериям оценки составляет
75 баллов.

№ п/п	Вид деятельности /Вид профессиональной деятельности	Критерий оценивания ⁷	Баллы
1	Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	Проведение сборочных операций перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	4,00
		Применение сборочных приспособлений для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку	4,00
		Проведение подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента	8,00
		Проведение контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	6,00
		Содействие сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применение знаний об изменении климата, принципов бережливого производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях	3,00
2	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору)	Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	2,00
		Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	2,00

		Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	22,00
3	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением (по выбору)	Настройка сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	2,00
		Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	22,00
ИТОГО			75,00

Примерный план застройки площадки ДЭ ПУ, проводимого в рамках ГИА

