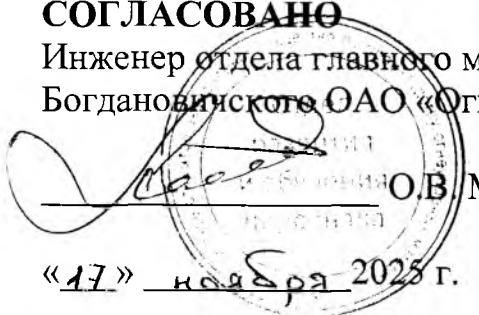


МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ  
«БОГДАНОВИЧСКИЙ ПОЛИТЕХНИКУМ»

**СОГЛАСОВАНО**

Инженер отдела главного механика  
Богдановичского ОАО «Огнеупоры»



«17» ноября 2025 г.

О.В. Минеев

**УТВЕРЖДАЮ**

Директор ГАПОУ СО «БПТ»



«17» ноября 2025 г.

В.Д. Тришевский

**ПРОГРАММА**

**ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ  
ВЫПУСКНИКОВ ПО ПРОФЕССИИ**

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

2025

Программа рассмотрена на заседании ПЦК подготовки квалифицированных рабочих, служащих  
Председатель

Замана / Т.А. Замана  
«17» ноября 2025 г.

Разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», утвержденного приказом Минпросвещения России от 15 ноября 2023г. № 863.

**СОГЛАСОВАНО** Зам. директора по УПР

Л.А. Алимпиева  
«17» ноября 2025 г.

Рассмотрено на заседании педагогического совета ГАПОУ СО «БПТ»

протокол № 5 от «17» ноября 2025 г.

Разработчик:

Замана Т.А., преподаватель ГАПОУ СО «БПТ»

## **СОДЕРЖАНИЕ**

<b>Пояснительная записка</b>	<b>4</b>
1. Паспорт программы государственной итоговой аттестации	6
2. Структура и содержание государственной итоговой аттестации	8
3. Условия допуска и подготовки выпускников к ГИА	9
4. Критерии оценки уровня и качества подготовки выпускника	12
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ А</b>	
Задание для проведения демонстрационного экзамена профильного уровня	14
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ Б</b>	
Протокол ознакомления с Программой ГИА	15
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ В</b>	
Протокол заседания государственной экзаменационной комиссии о присвоении квалификации выпускникам	16
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ Г</b>	
Протокол государственной итоговой аттестации в форме демонстрационного экзамена профильного уровня	18

## **ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА**

Государственная итоговая аттестация выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) предусмотрена Федеральным Государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО), утвержденного приказом Минпросвещения России от 15 ноября 2023г. № 863 и является обязательной.

Государственная итоговая аттестация выпускников проводится в целях определения соответствия результатов освоения студентами образовательных программ среднего профессионального образования соответствующим требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования с учетом региональных требований Свердловской области.

Программа Государственной итоговой аттестации является частью основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и определяет вид, содержание, условия подготовки, проведения и оценки государственных аттестационных испытаний выпускников.

Программа ГИА ежегодно обновляется цикловой комиссией и утверждается руководителем после её обсуждения на заседании педагогического совета с обязательным участием работодателей.

Программа ГИА доводится до сведения обучающихся не позднее шести месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

Программа ГИА разработана в соответствии с оценочными материалами для проведения демонстрационного экзамена по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Программа Государственной итоговой аттестации разработана на основании нормативных правовых документов и локальных актов, регулирующих вопросы организации и проведения государственной итоговой аттестации:

- Федерального закона «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ;
- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), (далее – ФГОС СПО), утвержденного приказом Минпросвещения России от 15 ноября 2023г. № 863;
- Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования в ГАПОУ СО «Богдановичский политехникум»;
- Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования в ГАПОУ СО «Богдановичский политехникум» на 2025-2026 учебный год;
- Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования,

утверженного приказом Министерства просвещения РФ от 8 ноября 2021 г. N 800, с изменениями и дополнениями 5 мая 2022 г., 19 января 2023 г.

- Методических рекомендаций о проведении аттестации с использованием механизма демонстрационного экзамена (распоряжение Минпросвещения России от 01.04.2019 г. № Р-42 (с изм. от 01.04.2020 г.));

- Оценочных материалов для демонстрационного экзамена (Паспорт комплекта оценочной документации (КОД 15.01.05-1-2026)).

# **1 ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

**Форма государственной итоговой аттестации** – демонстрационный экзамен по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

**Место проведения государственной итоговой аттестации** – Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Машиностроителей, д. 13 - Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Екатеринбургский промышленно-технологический техникум им. В.М. Курочкина».

**Объем времени, сроки подготовки и проведения государственной итоговой аттестации:**

ГИА.00 – Подготовка и проведение демонстрационного экзамена 1 неделя, с 22 июня по 28 июня 2026 г.

## **Содержание аттестации:**

Оцениваемые основные виды 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.

## **Общие компетенции:**

<b>Код</b>	<b>Наименование общих компетенций</b>
ОК 7	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях

## **Профессиональные компетенции:**

ПК 1.1	Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации
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 собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
ПК 2.1	Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.
ПК 2.2	Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.

ПК 2.4	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва
ПК 3.1	Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.
ПК 3.3	Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

### **Квалификации:**

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

## **2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

2.1 Предметом государственной итоговой аттестации выпускника является уровень образованности, оцениваемый через систему индивидуальных образовательных достижений, включающий в себя:

- учебные достижения в части освоения дисциплин, профессиональных модулей;
- квалификацию как систему освоенных компетенций (общих и профессиональных).

### **2.2 Демонстрационный экзамен**

Демонстрационный экзамен предусматривает моделирование реальных производственных условий для решения выпускниками практических задач профессиональной деятельности.

Задания демонстрационного экзамена разрабатываются на основе комплектов оценочной документации (далее – КОД).

Для проведения демонстрационного экзамена в 2026 году выбран комплект оценочной документации - КОД 15.01.05-1-2026, профильного уровня, разработанный ФГБОУ ДПО ИРПО.

Образец задания по КОД 15.01.05-1-2026 компетенции приведено в Приложении А. Задание является частью комплекта оценочной документации. КОД включает требования к оборудованию и оснащению, застройке площадки проведения демонстрационного экзамена (далее – ДЭ), к составу экспертных групп, участвующих в оценке заданий ДЭ, а также инструкцию по технике безопасности.

Задания демонстрационного экзамена выполняются выпускниками согласно, КОД 15.01.05-1-2026 и делятся – 4 часа 00 мин.

ДЭ проводится на площадке, аккредитованной в качестве центра проведения демонстрационного экзамена (далее – ЦПДЭ) в соответствии с методикой организации и проведения ДЭ и удостоверяется электронным сертификатом.

### **3 УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОЦЕДУРА ПРОВЕДЕНИЯ ГИА**

В период подготовки и проведения ГИА соблюдается принцип доступности, который реализуется через открытый доступ к программе ГИА, а именно размещение программы ГИА на сайте ГАПОУ СО «Богдановичский политехникум» <http://bgdn-bpt.profiedu.ru>.

Необходимым условием допуска выпускника к ГИА является успешное освоение обучающимся материала по всем учебным дисциплинам и междисциплинарным курсам и прохождение учебной и производственной практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности (профессиональному модулю) в соответствии с ФГОС СПО.

Допуск выпускника к ГИА оформляется приказом директора политехникума на основании решения педагогического совета.

Выпускникам и лицам, привлекаемым к государственной итоговой аттестации, во время ее проведения запрещается иметь при себе и использовать средства связи.

Регистрация студентов, информирование о сроках и порядке проведения демонстрационного экзамена осуществляется координатором демонстрационного экзамена ГАПОУ СО «БПТ», который контактирует с центром проведения демонстрационного экзамена (ЦПДЭ).

Куратор ДЭ организует регистрацию всех заявленных студентов в цифровой платформе, а также обеспечивает заполнение всеми студентами личных профилей не позднее, чем за два месяца до начала экзамена. При этом обработка и хранение персональных данных осуществляется в соответствии с Федеральным законом от 27.07.2006 года №152-ФЗ «О персональных данных»

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.

ДЭ в рамках ГИА проводится с использованием КОД, включенных образовательными организациями в программу ГИА.

Задания ДЭ доводятся до главного эксперта в день, предшествующий дню начала ДЭ. Образовательная организация обеспечивает необходимые технические условия для обеспечения заданиями вовремя ДЭ обучающихся, членов ГЭК, членов экспертной группы.

ДЭ проводится в ЦПДЭ, представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с КОД.

ЦПДЭ может располагаться на территории образовательной организации, а при сетевой форме реализации образовательных программ - также на территории иной организации, обладающей необходимыми ресурсами для организации ЦПДЭ.

Обучающиеся проходят ДЭ в ЦПДЭ в составе экзаменационных групп.

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.

Количество, общая площадь и состояние помещений, предоставляемых для проведения ДЭ, должны обеспечивать проведение ДЭ в соответствии с КОД.

Не позднее чем за один рабочий день до даты проведения ДЭ главным экспертом проводится проверка готовности ЦПДЭ в присутствии 5 членов

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

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

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

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

Содержательная структура КОД (таблица № 1) сформирована на основе вида деятельности (вида профессиональной деятельности) в соответствии с ФГОС СПО.

Таблица 1 – Требования к содержанию КОД

<b>Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности</b>	<b>Перечень оцениваемых ПК</b>	<b>Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)</b>
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ОК. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Умение: определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии
	ПК. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно технологической и нормативной документации	Навык: ознакомление с конструкторской и производственно технологической документацией по сварке
	ПК. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку	Навык: сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений, сборки элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках
	ПК. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки	Навык: зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку
		Навык: удаления ручным или механизированным

	использованием ручного и механизированного инструмента	инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)
	ПК. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно технологической документации по сварке	Навык: контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно технологической документации по сварке
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПК. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Навык: проверки оснащенности сварочного поста РД Навык: проверки работоспособности и исправности оборудования поста РД
	ПК. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Навык: настройки оборудования РД для выполнения сварки
Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением (по выбору)	ПК. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Умение: владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва Навык: настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки
	ПК. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Умение: владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

## **4 КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ УРОВНЯ И КАЧЕСТВА ПОДГОТОВКИ ВЫПУСКНИКА**

Оценка выполнения задания демонстрационного экзамена производится по окончании выполнения всего модуля в соответствии с критериями оценки.

Выполненные экзаменационные задания оцениваются в соответствии со схемой начисления баллов, разработанной на основании характеристик компетенций, определяемых техническим описанием.

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (инвариантная часть КОД) в рамках ГИА представлена в таблице 2.

Таблица 2 – Критерии оценки демонстрационного экзамена профильного уровня

<b>№ п/п</b>	<b>Вид деятельности/Вид профессиональной деятельности</b>	<b>Критерий оценивания</b>	<b>Баллы</b>
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	Проведение сборочных операций перед сваркой с использованием конструкторской, производственно технологической и нормативной документации	4,00
		Применение приспособлений сборочных 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 окружающей ресурсосбережению, сохранению среды, применение знаний об изменении климата, принципов бережливого производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях	3,00
2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	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	22,00

		неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	
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
<b>ИТОГО</b>			<b>75,00</b>

Общее количество баллов задания/модуля по всем критериям оценки составляет 75,00.

Начисленные баллы переводятся в оценки «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно».

Максимальное количество баллов, которое возможно получить за выполнение задания ДЭ, принимается за 100 %. Перевод баллов в оценку осуществляется на основе таблицы 3.

Таблица 3 – Перевод баллов в оценку

Оценка	«2»	«3»	«4»	«5»
Отношение полученного количества баллов к максимально возможному (в процентах)	0,00% - 49,99%	50,00% - 64,99%	65,00% - 89,99%	90,00% - 100,00%
Количество баллов	0 – 37,49	37,50-48,74	48,75-67,49	67,50-75,00

Перевод полученного количества баллов в оценки осуществляется государственной экзаменационной комиссией с обязательным участием главного эксперта.

Результаты итогового заседания комиссии оформляются протоколом.

Участник может ознакомиться с результатами выполненных экзаменационных заданий в личном профиле цифровой платформы.

**Задание для проведения демонстрационного экзамена профильного уровня**

Задание ДЭ представляет собой сочетание модулей:

Модуль 1 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений

Модуль 2 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Модуль 3 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

Время выполнения задания: 4 часа 00 минут.

**Образец задания демонстрационного экзамена профильного уровня  
КОД 15.01.05-1-2026**

**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.

Годы обучения	Годы в форме	Годы в форме	Годы в форме	Годы в форме	Годы в форме	Годы в форме	Годы в форме	Годы в форме	Годы в форме																																			
<b>Код 15.01.05-1-2026</b>																																												
<b>КСУ №1 стыковое и угловое соединение по ГОСТ 5264-80</b>																																												
<b>КСУ №2 стыковое и тавровое соединение по ГОСТ 14771-76</b>																																												
<b>Таблица сварных соединений</b>																																												
<b>№ шва</b>	<b>Наименование</b>	<b>Кол-во</b>	<b>Простр. положение</b>																																									
1	ГОСТ 5264-80-Ч4	1	нижнее (РА) Н																																									
2	ГОСТ 5264-80-С2	1	вертикальное (РВ) В1																																									
3	ГОСТ 14771-76-С2	1	горизонтальное (РС) Г																																									
4	ГОСТ 14771-76-Ч1-Ч4	1	полувертикальное (РФ-45) В1-45																																									
<b>Спецификация</b>																																												
<b>№ дет.</b>	<b>Наименование</b>	<b>Кол-во</b>	<b>Примечание</b>																																									
1	Пластина 4x40x200	6																																										
<i>Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах</i>																																												
<b>Техническое задание</b>																																												
Выполнить подготовку деталей к сварке и сборку двух контрольных сварных узлов (КСУ) из пластин углеродистой стали 4x200 и КСУ №2 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 4x200, в указанном пространственном положении.																																												
<b>Технические условия:</b>																																												
1. Окашовная зона всех соединений должна быть зачищена на расстоянии 15 мм с лицевой стороны и 10 мм с тыльной стороны по средствам УШМ;																																												
2. КСУ №1 стыковое и угловое соединение собрать на 2 прихваточных швов шва ( $l=10\ldots15$ мм).																																												
3. Прихваточные швы зачистить от шлака/проточить абразивным диском 16...2,0x125x22,2 мм.																																												
4. КСУ №2 стыковое соединение собрать на 2 прихваточных швов 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 сварного шва.																																												
5. Прихваточные швы проточить абразивным диском 16...2,0x125x22,2 мм.																																												
<b>Время выполнения задания - 1 час 00 минут.</b>																																												
<b>Код 15.01.05-1-2026 ПА</b> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%; vertical-align: top; padding: 5px;">Имя/Фамилия</td> <td style="width: 10%; vertical-align: top; padding: 5px;">№ документ</td> <td style="width: 10%; vertical-align: top; padding: 5px;">Лист</td> <td style="width: 10%; vertical-align: top; padding: 5px;">Номер</td> <td style="width: 10%; vertical-align: top; padding: 5px;">Страница</td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Разработчик</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Год</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Лист</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Листов</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">1</td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Проверка</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Год</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Лист</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Листов</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">1</td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Техническая редакция</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Год</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Лист</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Листов</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">1</td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Исполнитель</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Год</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Лист</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Листов</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">1</td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Накладка</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Год</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Лист</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Листов</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">1</td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Утв.</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Год</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Лист</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">Листов</td> <td style="vertical-align: top; padding: 5px;">1</td> </tr> </table>										Имя/Фамилия	№ документ	Лист	Номер	Страница	Разработчик	Год	Лист	Листов	1	Проверка	Год	Лист	Листов	1	Техническая редакция	Год	Лист	Листов	1	Исполнитель	Год	Лист	Листов	1	Накладка	Год	Лист	Листов	1	Утв.	Год	Лист	Листов	1
Имя/Фамилия	№ документ	Лист	Номер	Страница																																								
Разработчик	Год	Лист	Листов	1																																								
Проверка	Год	Лист	Листов	1																																								
Техническая редакция	Год	Лист	Листов	1																																								
Исполнитель	Год	Лист	Листов	1																																								
Накладка	Год	Лист	Листов	1																																								
Утв.	Год	Лист	Листов	1																																								
<b>Вариант 0</b>																																												
<b>Сталь Ст3сп/пс</b>																																												
<b>Конструктор</b>																																												
<b>Формат А1</b>																																												

## МОДУЛЬ 2. ВЫПОЛНЕНИЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТИЕМ ЭЛЕКТРОДОМ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ ПЛАВЛЕНИЕМ (ОДНОПРОХОДНЫЕ 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 машины).
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.

<p>Код документа: КД 15.01.05-1-2026</p> <p>Страница 59 из 59</p>	<p><b>КСУ №1 стыковое и угловое соединение по ГОСТ 5264-80</b></p> <p><b>КСУ №2 стыковое и тавровое соединение по ГОСТ 14 771-76</b></p> <p><b>Таблица сварных соединений</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>№ шва</th> <th>Наименование</th> <th>Кол-во</th> <th>Пространственное положение</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>ГОСТ 5264-80-У4</td> <td>1</td> <td>нижнее (PA) Н</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>ГОСТ 5264-80-С2</td> <td>1</td> <td>вертикальное (PF) В1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>ГОСТ 14 771-76-С2</td> <td>1</td> <td>горизонтальное (PC) Г</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>ГОСТ 14 771-76-Т1-У4</td> <td>1</td> <td>полувертикальное (PF-45) В1-45</td> </tr> </tbody> </table> <p>Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах</p>	№ шва	Наименование	Кол-во	Пространственное положение	1	ГОСТ 5264-80-У4	1	нижнее (PA) Н	2	ГОСТ 5264-80-С2	1	вертикальное (PF) В1	3	ГОСТ 14 771-76-С2	1	горизонтальное (PC) Г	4	ГОСТ 14 771-76-Т1-У4	1	полувертикальное (PF-45) В1-45	<p><b>Техническое задание:</b></p> <p>Выполнить сварку двух контрольных узлов (КСУ):  <b>КСУ №1</b> по требованиям ГОСТ 5264-80  <b>КСУ №2</b> по требованиям ГОСТ 14 771-76      в указанном пространственном положении.</p> <p><b>Технические условия:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Сварку КСУ №1 выполнить в один проход электродами с рутиловым покрытием.</li> <li>При выполнении процесса сварки в отличном от указанного на чертеже пространственном положении, сварное соединение не оценивается, баллы по аспектам данного соединения = 0,00.</li> <li>Запрещается применение абразивной обработки и механического воздействия на поверхности сварных шовов всех соединений по окончании процесса сварки.</li> <li>Представляемые на оценку соединения должны быть проделаны полностью и зачищены трапекообразной стальной щеткой по средствам УШМ.</li> <li>Начала и окончания сварных шовов в зоне 15 мм. оценке не подлежат.</li> </ol> <p>Время выполнения задания - 1 час 00 минут.</p>
№ шва	Наименование	Кол-во	Пространственное положение																			
1	ГОСТ 5264-80-У4	1	нижнее (PA) Н																			
2	ГОСТ 5264-80-С2	1	вертикальное (PF) В1																			
3	ГОСТ 14 771-76-С2	1	горизонтальное (PC) Г																			
4	ГОСТ 14 771-76-Т1-У4	1	полувертикальное (PF-45) В1-45																			

## МОДУЛЬ 3. ВЫПОЛНЕНИЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТИЕМ ЭЛЕКТРОДОМ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ ПЛАВЛЕНИЕМ (МНОГОПРОХОДНЫЕ-МНОГОСЛОЙНЫЕ 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.
- Представить результат проделанной работы группе оценивающих экспертов.

<p>Код ISO105-1-2026 ПУ</p> <p>ГОСТ 14771-76</p> <p>ГОСТ 5264-80</p> <p>ГОСТ 14771-76</p> <p>ГОСТ 5264-80</p>	<p><b>Контрольный сварной узел</b></p> <p><b>Технические условия</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Сварку КСС №1 выполнить не менее чем в два и не более чем три прохода;</li> <li>2. Количество проходов при сварке КСС №2 не ограничено;</li> <li>3. При выполнении процесса сварки в отличном от указанного на чертеже пространственного положения КСС не оценивается баллы по всем аспектам данного КСС = 0,00;</li> <li>4. Допускается применение абразивной обработки между проходами;</li> <li>5. Запрещается применение абразивной обработки и механического воздействия лицевых поверхностей сварных швов всех КСС и обратного б脸颊а для КСС №2;</li> <li>6. Представляемые на оценку КСС должны быть профарены полностью и зачищены тарелкообразной стальной щеткой по средствам УШМ;</li> <li>7. Начало и окончание сварных швов в зоне 15 мм оценке не подлежат.</li> </ol> <p>Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах</p>	<p><b>Техническое задание:</b> Выполнить сборку и сварку узла из двух контрольных сварных соединений (КСС): стыковое L17 и тавровое T1 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.</p> <p><b>ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы конструктивные элементы и размеры. (с Изменениями N 1, 2, 3)</b></p> <p><b>ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка соединения сварные. Основные типы конструктивные элементы и размеры</b></p> <p><b>Таблица сварных соединений</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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 14771-76-T1-L17</td> <td>1</td> <td>нижнее (РВ) Н2</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>ГОСТ 5264-80-C17</td> <td>1</td> <td>нижнее (РА) Н1</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Спецификация</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>№ дет.</th> <th>Наименование</th> <th>Кол-во</th> <th>Примечание</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Пластина 10x75x200</td> <td>1</td> <td>фрезерная обработка 90°</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Пластина 10x80x200</td> <td>2</td> <td>фрезерная обработка 25°</td> </tr> </tbody> </table> <p>Время выполнения задания - 2 часа 00 минут.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="4">КОД 15.01.05-1-2026 ПУ</th> </tr> <tr> <th>Индекс</th> <th>№ документ</th> <th>Лист</th> <th>Страница</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Приложение</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Рисунок</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Чертеж</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Таблица</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Форма</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Накладка</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Указка</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Вариант 0</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Лист</th> <th>Номер</th> <th>Номер</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Сталь Ст3</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>Страница 1</p>	№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение	1	ГОСТ 14771-76-T1-L17	1	нижнее (РВ) Н2	2	ГОСТ 5264-80-C17	1	нижнее (РА) Н1	№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание	1	Пластина 10x75x200	1	фрезерная обработка 90°	2	Пластина 10x80x200	2	фрезерная обработка 25°	КОД 15.01.05-1-2026 ПУ				Индекс	№ документ	Лист	Страница	Приложение				Рисунок				Чертеж				Таблица				Форма				Накладка				Указка				Лист	Номер	Номер	1	Сталь Ст3	
№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение																																																																	
1	ГОСТ 14771-76-T1-L17	1	нижнее (РВ) Н2																																																																	
2	ГОСТ 5264-80-C17	1	нижнее (РА) Н1																																																																	
№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание																																																																	
1	Пластина 10x75x200	1	фрезерная обработка 90°																																																																	
2	Пластина 10x80x200	2	фрезерная обработка 25°																																																																	
КОД 15.01.05-1-2026 ПУ																																																																				
Индекс	№ документ	Лист	Страница																																																																	
Приложение																																																																				
Рисунок																																																																				
Чертеж																																																																				
Таблица																																																																				
Форма																																																																				
Накладка																																																																				
Указка																																																																				
Лист	Номер	Номер																																																																		
1	Сталь Ст3																																																																			

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

**Протокол ознакомления с Программой ГИА**

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

**Группа Св-24**

С Программой государственной итоговой аттестации, требованиями к проведению демонстрационному экзамену, а также критериями оценки знаний ОЗНАКОМЛЕН.

№ п/п	ФИО выпускника	Дата	Личная подпись
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			

Министерство образования Свердловской области  
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение  
Свердловской области «Богдановичский политехникум»

**ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_  
заседания государственной экзаменационной комиссии о присвоении квалификации  
выпускникам**

по профессии

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))  
код, наименование профессии

« \_\_\_\_\_ » 2026 г.

Присутствовали:

Председатель государственной экзаменационной комиссии

Заместитель председателя государственной экзаменационной комиссии

Члены государственной экзаменационной комиссии

Секретарь государственной экзаменационной комиссии

Состав ГЭК утвержден приказом № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

1. Перечень государственных аттестационных испытаний.

В состав государственной итоговой аттестации (ГИА) выпускников по профессии

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))  
(шифр, наименование)

вошли: – демонстрационный экзамен по КОД 15.01.05-1-2026, профильный уровень;

2. Рассмотрев итоговые оценки успеваемости за все курсы обучения, аттестационные листы-характеристики по учебным и производственным практикам, результаты итоговой аттестации по профессиональным модулям (экзамены квалификационные), результаты демонстрационного экзамена, комиссия

**ПОСТАНОВИЛА:**

1. Студентов полностью выполнивших учебный план, по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и прошедших государственную итоговую аттестацию считать окончившими ГАПОУ СО «Богдановичский политехникум» в 2025 году, с присвоением квалификаций:

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

2. Выдать: дипломы с отличием:

дипломы:

---

---

---

---

---

---

Председатель ГЭК

---

Заместитель председателя

ГЭК

Члены ГЭК

---

---

---

---

---

---

(подпись)

Секретарь ГЭК

(фамилия, инициалы, должность с указанием места

(подпись)

работы)

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ  
 ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
 СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ  
**«БОГДАНОВИЧСКИЙ ПОЛИТЕХНИКУМ»**  
 (ГАПОУ СО «БПТ»)

**ИТОГОВЫЙ ПРОТОКОЛ**  
**государственной итоговой аттестации**  
**в форме демонстрационного экзамена профильного уровня**

**Дата****КОД****ID демонстрационного  
экзамена**

**Центр проведения  
демонстрационного  
экзамена, адрес**  
**Образовательная  
организация**

**Учебная группа**

**Профессия  
/специальность**

№ п/п	ФИО	Вариант задания	Количество баллов	Итоговые результаты (оценка по шкале "отлично", "хорошо", "удовлетворительно")
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				

**Результат ДЭ в баллах (в разрезе модулей)**

Наименование модуля в соответствии с КОД	Максимальный балл в соответствии с КОД	Набранный балл	Отношение набранного балла к максимальному (в процентах)
<b>ИТОГО</b>			

*Условия аттестации (положительного заключения):*

- «*Отлично*» - 67,50 - 75,00 баллов;
- «*Хорошо*» - 48,75 - 67,49 баллов;
- «*Удовлетворительно*» - 37,50 – 48,74 баллов;
- «*Неудовлетворительно*» - 0,00 – 37,49 баллов

Главный эксперт: \_\_\_\_\_

Экспертная

группа: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Член ГЭК: \_\_\_\_\_