

Министерство образования Московской области
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ «ГУБЕРНСКИЙ КОЛЛЕДЖ»



Ведущий менеджер по подбору
персонала ООО «Техносервис»
И.И. Черенкова

«27» октября 2025 г.



Директор колледжа
И.И. Пысиков

«28» октября 2025 г.

ПРОГРАММА
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ ВЫПУСКНИКОВ

Уровень профессионального образования

Среднее профессиональное образование

Образовательная программа

подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Профессия/специальность

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

Форма обучения очная

база приема на образовательную программу- основное общее образование

Квалификации выпускника - сварщик

РАССМОТРЕНО


Протокол заседания
педагогического совета

от 21 октября 2025 г. №2

ОДОБРЕНО


Протокол заседания ПЦК
от 20 октября 2025 №3

Председатель ПЦК

 В.А. Мякшина
подпись председателя ПЦК

СОГЛАСОВАНО

1-й Заместитель директора

 Т.Г. Молчанова

Серпухов
2025 г

Программа итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) разработана на основе Федерального Государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования (приказ Минобрнауки России № 863 от 15 ноября 2023 года (ред.от 27.03.2025).

Приказ Минпросвещения России от 8 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (с изменениями и дополнениями от 05.05.2022 г., 19.01.2023 г., 24.04.2024 г., 22.11.2024 г.);

Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г №701н «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик» (с изменениями и дополнениями от 12.12.2016 г., 10.01.2017 г.)

Разработчики:

Алексеева Н.В., заместитель директора по УР ГАПОУ МО «Губернский колледж»

Корнюхина С.В., методист ГАПОУ МО «Губернский колледж»

Рецензент:

Черенкова И.И., ведущий менеджер по подбору персонала ООО «Техносервис»

(представитель работодателя)

Оглавление

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4
2. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ.....	6
2.1. Специальность/профессия среднего профессионального образования	6
2.2. Наименование квалификации.....	6
2.3. Срок получения среднего профессионального	6
2.4. Исходные требования к подготовке и проведению государственной итоговой аттестации по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих.....	6
2.5. Итоговые образовательные результаты по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих.....	6
2.6. Содержательная структура КОД.....	8
2.7. Цели и задачи государственной итоговой аттестации	9
3. УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ (в форме демонстрационного экзамена).....	10
3.1. Формирование состава государственной экзаменационной комиссии	10
3.2. Основные функции ГЭК	10
3.3. Общие требования к организации демонстрационного экзамена.....	10
3.4. Техническое обеспечение подготовки и проведения государственной итоговой аттестации.	12
3.5. Порядок проведения государственной итоговой аттестации.....	13
3.6. Подготовка отчета ГЭК после окончания государственной итоговой аттестации	17
4. ОСОБЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ГИА	18
4.1. Порядок проведения ГИА для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья.	18
4.2. Порядок подачи и рассмотрения апелляции.	18

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Программа государственной итоговой аттестации разработана в соответствии:

- с порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 г. № 800 (с изменениями и дополнениями от 05.05.2022 г., 19.01.2023 г., 24.04.2024 г., 22.11.2024 г.)

- со статьей 59 «Итоговая аттестация» Федерального закона Российской Федерации от 29.12.2012 года № 273 «Об образовании в Российской Федерации»;

- с приказом Министерства образования и науки Российской Федерации «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» № 464 от 14.06.2013г. (в действующей редакции);

- с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 863 от 15.11.2023 г. (ред. от 27.03.2025 г.);

- с Положением о подготовке и проведении государственной итоговой аттестации в форме демонстрационного экзамена в ГАПОУ МО "Губернский колледж" и Методическими рекомендациями о проведении аттестации с использованием механизма демонстрационного экзамена (Распоряжение Министерства просвещения РФ от 01.2019 №Р-42, с изменениями от 1 апреля 2020 г. №Р-36);

- с оценочными материалами демонстрационного экзамена КОД 15.01.05-1-2026, разработанными и утверждёнными приказом ФГБОУ ДПО ИРПО №01-09-538 от 29.09.2025 года.

Целью государственной итоговой аттестации в форме демонстрационного экзамена является установление степени готовности обучающегося к самостоятельной деятельности, сформированности профессиональных компетенций в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»

Программа государственной итоговой аттестации разработана с учетом выполнения следующих принципов и требований:

- проведение государственной итоговой аттестации предусматривает открытость и демократичность на этапах разработки и проведения,

- вовлечение в процесс подготовки и проведения демонстрационного экзамена преподавателей, мастеров производственного обучения и работодателей,

- многократную экспертизу и корректировку всех компонентов аттестации;

- содержание аттестации учитывает уровень требований ФГОС по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»

Выполняя главную задачу по реализации требований федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» - практическая направленность подготовки рабочих кадров, ГАПОУ МО "Губернский колледж" внес коррективы в учебный процесс, в том числе в критерии и подходы к государственной итоговой аттестации студентов.

Конечной целью обучения Колледжа является подготовка рабочих кадров, обладающих не только совокупностью теоретических знаний, но, в первую очередь, кадров, готовых решать профессиональные задачи. Данная цель коренным образом изменила подход к оценке качества подготовки выпускников. Упор сделан на оценку умения самостоятельно решать профессиональные задачи, поэтому при разработке программы государственной итоговой аттестации учтена степень использования наиболее значимых профессиональных компетенций и необходимых для них знаний и умений.

Проведение государственной итоговой аттестации в форме демонстрационного экзамена решает целый комплекс задач:

- ориентирует каждого преподавателя и студента на конечный результат;

- позволяет в комплексе повысить качество учебного процесса, качество подготовки и

объективность оценки подготовленности выпускников;

- систематизирует знания, умения и опыт, полученные студентами во время обучения и во время прохождения производственной практики;

- значительно упрощает практическую работу государственной экзаменационной комиссии при оценивании выпускника.

При выполнении заданий демонстрационного экзамена выпускник в соответствии с требованиями ФГОС профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» демонстрирует уровень готовности по выполнению технического обслуживания и ремонта автотранспорта.

К ГИА допускаются обучающиеся выполнившие все требования основной образовательной программы и успешно прошедшие промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные учебным планом профессии, не имеющие академических задолженностей.

В Программе государственной итоговой аттестации определены:

- форма 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 экспертов уровня и качества подготовки выпускников в период государственной итоговой аттестации;
- тематика, состав, объем и структура задания студентам на демонстрационный экзамен;
- перечень необходимых документов, представляемых на заседаниях государственной экзаменационной комиссии;
- критерии оценки уровня и качества подготовки выпускников.

Программа государственной итоговой аттестации ежегодно обновляется предметно-цикловой комиссией преподавателей, реализующих ППКРС профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» и утверждается директором после её обсуждения на заседании ПЦК и одобрения Педагогического совета. Программа государственной итоговой аттестации согласовывается с работодателем.

Программа государственной итоговой аттестации разрабатывается и доводится до сведения студентов не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

Расписание проведения государственной итоговой аттестации утверждается заместителем директора по учебной работе и доводится до сведения студентов не позднее, чем за две недели до начала работы государственной экзаменационной комиссии.

Допуск студентов к государственной итоговой аттестации объявляется приказом директора по колледжу.

В программе используются следующие сокращения:

ГИА - государственная итоговая аттестация;

ГЭК - государственная экзаменационная комиссия;

СПО - среднее профессиональное образование;

ФГОС - федеральный государственный образовательный стандарт.

2. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

2.1. Специальность/профессия среднего профессионального образования

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

2.2. Наименование квалификации

- Сварщик

2.3. Срок получения среднего профессионального образования по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

1 год 10 месяцев

2.4. Исходные требования к подготовке и проведению государственной итоговой аттестации по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Форма государственной итоговой аттестации в соответствии с ФГОС СПО	Демонстрационный экзамен
Объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации	1 неделя
Сроки проведения государственной итоговой аттестации	с «22» июня 2026 г. по «28» июня 2026 г.
Дополнительные сроки проведения государственной итоговой аттестации	с «06» июля 2026 г. по «19» июля 2026 г.

2.5. Итоговые образовательные результаты по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Программа государственной итоговой аттестации разработана в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» в части освоения **видов деятельности (ВД) и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):**

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 собранных 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.

ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.

ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла

Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

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 неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

Общие компетенции

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

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

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

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

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

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

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

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

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

2.6. Содержательная структура КОД

Вид деятельности (вид профессиональной деятельности)	Перечень оцениваемых ОК, ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
Инвариантная часть КОД		
Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	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 с использованием ручного и механизированного инструмента	Навык: зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку
		Навык: удаления ручным или механизированным 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	
		Навык: контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
	ПК. Проверять работоспособность	Навык: проверки оснащенности

Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	сварочного поста РД Навык: проверки работоспособности и исправности оборудования поста РД
	ПК. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Навык: настройки оборудования РД для выполнения сварки
	ПК. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Умение: владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва
Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	ПК. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	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

2.7. Цели и задачи государственной итоговой аттестации

Целью государственной итоговой аттестации является установление соответствия уровня освоенности компетенций, обеспечивающих соответствующую квалификацию, заявленную ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», а также выявление степени сформированности знаний и умений выпускника при решении конкретных профессиональных задач и подготовку выпускника к самостоятельной работе.

3. УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ (в форме демонстрационного экзамена).

3.1 Формирование состава государственной экзаменационной комиссии

Итоговая аттестация выпускников ГАПОУ МО «Губернский колледж» по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» осуществляется государственной экзаменационной комиссией, состав которой формируется по каждой образовательной программе СПО. При необходимости могут создаваться несколько государственных экзаменационных комиссий по одной образовательной программе.

Государственная экзаменационная комиссия создается для проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования в соответствии с Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования.

Государственная экзаменационная комиссия руководствуется в своей деятельности, вышеописанным порядком и настоящей программой, разрабатываемой на основе федерального государственного образовательного стандарта в части требований к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

3.1.1 Государственная экзаменационная комиссия формируется из преподавателей образовательной организации и лиц, приглашенных из сторонних организаций: преподавателей других образовательных организаций, а также представителей работодателей или их объединений по профилю подготовки выпускников, а также экспертов.

Состав членов государственной экзаменационной комиссии утверждается распорядительным актом руководителя образовательной организации.

3.1.2 Государственную экзаменационную комиссию возглавляет председатель.

Председателем государственной экзаменационной комиссии не может быть работник данной образовательной организации.

Председатель государственной экзаменационной комиссии утверждается органом исполнительной власти, осуществляющим функции и полномочия учредителя образовательной организации, по представлению образовательной организации.

3.1.3 Руководитель образовательной организации является заместителем председателя государственной экзаменационной комиссии. В случае создания в образовательной организации нескольких государственных экзаменационных комиссий может быть назначено несколько заместителей председателя государственной экзаменационной комиссии.

3.1.4 Государственная экзаменационная комиссия действует в течение одного календарного года.

3.2. Основные функции ГЭК

3.2.1 Основные функции государственной экзаменационной комиссии:

- комплексная оценка уровня освоения образовательной программы, компетенций выпускника и соответствия результатов освоения образовательной программы требованиям ФГОС СПО ППКРС по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»;

- решение вопроса о присвоении квалификации по результатам государственной итоговой аттестации и выдаче соответствующего диплома о среднем профессиональном образовании;

- разработка рекомендаций по совершенствованию подготовки выпускников по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

3.2.2 Председатель организует и контролирует деятельность государственной экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

3.3. Общие требования к организации демонстрационного экзамена

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 ЦПДЭ, представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с КОД.
 6. ЦПДЭ может располагаться на территории образовательной организации, а при сетевой форме реализации образовательных программ — также на территории иной организации, обладающей необходимыми ресурсами для организации ЦПДЭ.
 7. Обучающиеся проходят ДЭ в ЦПДЭ в составе экзаменационных групп.
 8. Образовательная организация знакомит с планом проведения ДЭ обучающихся, сдающих ДЭ, и лиц, обеспечивающих проведение ДЭ, в срок не позднее чем за 5 рабочих дней до даты проведения экзамена.
 9. Количество, общая площадь и состояние помещений, предоставляемых для проведения ДЭ, должны обеспечивать проведение ДЭ в соответствии с КОД.
 10. Не позднее чем за один рабочий день до даты проведения ДЭ главным экспертом проводится проверка готовности ЦПДЭ в присутствии членов экспертной группы, обучающихся, а также технического эксперта, назначаемого организацией, на территории которой расположен ЦПДЭ, ответственного за соблюдение установленных норм и правил охраны труда и техники безопасности.
 11. Главным экспертом осуществляется осмотр ЦПДЭ, распределение обязанностей между членами экспертной группы по оценке выполнения заданий ДЭ, а также распределение рабочих мест между обучающимися с использованием способа случайной выборки. Результаты распределения обязанностей между членами экспертной группы и распределения рабочих мест между обучающимися фиксируются главным экспертом в соответствующих протоколах.
 12. Обучающиеся знакомятся со своими рабочими местами, под руководством главного эксперта также повторно знакомятся с планом проведения ДЭ, условиями оказания первичной медицинской помощи в ЦПДЭ. Факт ознакомления отражается главным экспертом в протоколе распределения рабочих мест.
 13. Допуск обучающихся в ЦПДЭ осуществляется главным экспертом на основании документов, удостоверяющих личность.
 14. Образовательная организация обязана не позднее чем за один рабочий день до дня проведения ДЭ уведомить главного эксперта об участии в проведении ДЭ тьютора (ассистента).

3.4. Техническое обеспечение подготовки и проведения государственной итоговой аттестации.

Материально-техническое обеспечение демонстрационного экзамена		
1	Оборудование	Сварочный аппарат инверторного типа (РД); Фильтровентиляционная установка стационарная; Угловая шлифовальная машинка; Позиционер для фиксации КСС; Верстак металлический с тисками; Пресс гидравлический; Стеллаж металлический; Прожектор; Клеммы (цифровые) 6 мм; Стол для проведения визуального и измерительного контроля.
2	Рабочие места	Тележка инструментальная; Стол сборочно-сварочный; Табурет подъемно-поворотный; Сварочная штора – ширма стандартная Респиратор Коврик диэлектрический; Щиток лицевой для работы с УШМ; Беруши; Маска сварочная «хамелеон»; Щетка-метелка; Ведро оцинкованное; Совок
3	Материалы	Пластина тренировочная; Труба тренировочная; Электроды сварочные; Диск абразивный отрезной для УШМ Диск абразивный шлифовальный для УШМ; Лепестковый шлифовальный диск для УШМ; Тарелкообразная стальная щетка для УШМ; Маркер по металлу
4	Инструменты, приспособления	Набор ключей; Набор отверток; Планшетка; Набор для визуального и измерительного контроля; Щетка с металлическим ворсом; Молоток слесарный; Зубило слесарное; Линейка металлическая; УШС №2, №3; Угловая линейка; Штангенциркуль с глубиномером; Чертилка; Клещи зажимные; Магнитный угольник;
5	Аудитория	Учебная мастерская

3.5. Порядок проведения государственной итоговой аттестации

К государственной итоговой аттестации допускается обучающийся, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план по осваиваемой образовательной программе ППКРС 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

Порядок проведения государственной итоговой аттестации разрабатывается ГАПОУ МО «Губернский колледж» на основании порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования и доводится до сведения обучающихся не позднее, чем за шесть месяцев до начала итоговой аттестации. Обучающиеся обеспечиваются программами проведения государственной итоговой аттестации, им создаются необходимые для подготовки условия, включая проведение консультаций, дополнительной практической подготовки.

3.5.1 Образцы задания

Модуль 1. Выполнение подготовительных и сборочно-сварочных работ

Время на выполнение - 1 ч. 00 мин.

1. Выполнить подготовку поверхностей предоставленных деталей согласно требований технологического процесса. Зачистить околошовную 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.

Перв. эскиз		<p>Техническое задание Выполнить подготовку деталей к сварке и сборку двух контрольных сварных узлов (КСУ): КСУ №1 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 4x200 и КСУ №2 по требованиям ГОСТ 14771-76 из пластин углеродистой стали 4x200, в указанном пространственном положении.</p>																				
Стор. №	<p>КСУ №2 стыковое и тавровое соединение по ГОСТ 14771-76</p>	<p>Технические условия: 1. Околошовная 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 сварных шва (L=10..15 мм); 3. Прихваточные швы зачистить от шлака/проточить абразивным диском 1,6..2,0x125x22,2 мм; 4. КСУ №2 стыковое соединение собрать на 2 прихваточных сварных 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 прорабатываемого в дальнейшем сварного шва; 5. Прихваточные швы проточить абразивным диском 1,6..2,0x125x22,2 мм.</p>																				
Лист и дата	<p>Таблица сварных соединений</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 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 (РВ) 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 (РВ-45) В1-45</td> </tr> </tbody> </table>	№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение	1	ГОСТ 5264-80-У4-4	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-Т1-4	1	полувертикальное (РВ-45) В1-45	
№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение																			
1	ГОСТ 5264-80-У4-4	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-Т1-4	1	полувертикальное (РВ-45) В1-45																			
Лист и дата	<p>Спецификация</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 4x40x200</td> <td>6</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание	1	Пластина 4x40x200	6														
№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание																			
1	Пластина 4x40x200	6																				
Лист № табл.	<p>Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах</p>																					

Время выполнения задания - 1 час 00 минут.

КОД 15.01.05-1-2026 ПА				Лит.	Масса	Насытаб
Изм./взнос	№ докум.	Подп.	Дата			
Разработ				Вариант 0		
Проб						
Т.контр						
Иж.инстр.						
Эксп.						
Сталь СтЗсп/пс				Лист	Листов	1
Копировал				Формат А3		

Модуль № 2. Выполнение ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и частично механизированной сварки плавлением (однопроходные швы)

Время на выполнение - 1 ч. 00 мин.

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.

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

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

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 пространственного положения, 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 терлокобразной 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.

№ 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	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Код 15.01.05-1-2026 БУ				Лист	Масса	Масштаб
Взм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вариант 0		
Разработ				Лист	Листов 1	
Проект				Сталь СтЗсп/пс		
Техн. контр.				Копирован		
И.контр.				Формат А3		
Утв.						

Модуль № 3 - Выполнение ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и частично механизированной сварки плавлением (многопроходные-многослойные швы)

Время на выполнение - 2 ч. 00 мин.

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.

Верх. элемент

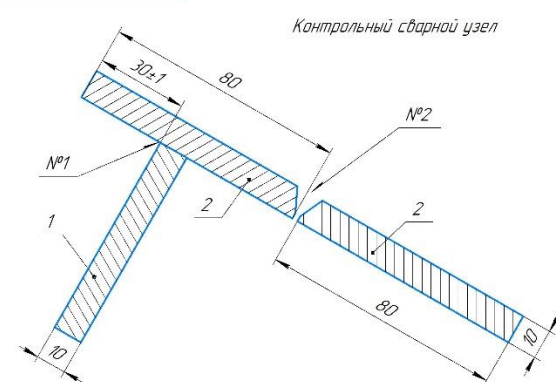
Стрелка №

Площ. и дата

Вклад. шва №

Имя, № табл.

КОД 15.01.05-1-2026 ПУ



Техническое задание:
Выполнить сварку и сварку узла из двух контрольных 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 N 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 10х75х200	1	фрезерная обработка 90°
2	Пластина 10х80х200	2	фрезерная обработка 25°

Время выполнения задания - 2 часа 00 минут.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

КОД 15.01.05-1-2026 ПУ

Вариант 0

Сталь Ст3

Копировать Формат А3

Технические условия:

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

3.5.2 Распределение баллов по критериям оценивания

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания	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	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	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

Оценка качества сдачи ДЭ проводится экспертной группой, входящей в состав государственной экзаменационной комиссии.

После выполнения процедур члены ГЭК получив итоговый протокол, подписанный Главным экспертом, проводят процедуру перевода баллов демонстрационного экзамена в оценки, т.к. результаты любой из форм 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.

Перевод результатов, полученных за демонстрационный экзамен, в оценку по 5-балльной системе проводится исходя из оценки полноты и качества выполнения задания следующим образом:

Оценка ГИА	"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, полученных при сдаче ДЭ профильного уровня (максимальный балл 75)	0 – 37,4	37,4 – 48,6	48,7 – 67,4	67,5 – 75

Пересчет оформляется протоколом и подписывается председателем ГЭК.

Решение государственной экзаменационной комиссии принимается на закрытых заседаниях простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя комиссии или его заместителя. При равном числе голосов председатель комиссии (или заменяющий его заместитель председателя комиссии) обладает правом решающего голоса.

Решение государственной экзаменационной комиссии оформляется протоколом установленного образовательной организацией образца, в котором фиксируются:

- итоговая оценка демонстрационного экзамена каждого выпускника,
- присвоение квалификации каждому выпускнику,
- решение о выдаче документа об уровне образования каждому выпускнику.

Протокол подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя - его заместителем), всеми членами ГЭК и секретарем государственной экзаменационной комиссии.

Присвоение соответствующей квалификации выпускнику по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» и выдача ему документа о среднем профессиональном образовании осуществляется при условии успешного прохождения государственной итоговой аттестации.

3.6. Подготовка отчета ГЭК после окончания государственной итоговой аттестации

После окончания ГИА экзаменационной комиссией готовится отчет, в котором дается анализ результатов ГИА выпускников, характеристика общего уровня и качества профессиональной подготовки выпускников, количество дипломов с отличием, указывается степень сформированности и развития ключевых и профессиональных компетенций, личностных и профессионально важных качеств выпускников и выполнения потребностей рынка труда, требований работодателей. Указываются имевшие место быть недостатки в подготовке выпускников, предложения о внесении изменений в учебные планы и программы, учебные материалы и технологии обучения и совершенствованию качества подготовки выпускников.

Ежегодный отчет о работе государственной экзаменационной комиссии обсуждается на педагогическом совете ГАПОУ МО «Губернский колледж» и представляется учредителю в двухмесячный срок после завершения государственной итоговой аттестации.

Протоколы государственной итоговой аттестации выпускников хранятся в архиве образовательной организации.

Анализ результатов государственной итоговой аттестации выпускников ГАПОУ МО «Губернский колледж» 2025-2026 учебного года оформляется в соответствии с протоколом ГИА и отчетом о работе ГЭК.

4. ОСОБЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ГИА

4.1. Порядок проведения ГИА для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья.

Обучающиеся с инвалидностью и ограниченными возможностями здоровья (далее - лица с ОВЗ и инвалиды) сдают демонстрационный экзамен в соответствии с комплектами оценочной документации с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья (далее - индивидуальные особенности) таких обучающихся.

При проведении демонстрационного экзамена обеспечивается соблюдение требований, закрепленных в статье 79 "Организация получения образования обучающимися с ограниченными возможностями здоровья" Закона об образовании и разделе VII Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 8 ноября 2021 г. N 800, определяющих Порядок проведения государственной итоговой аттестации для выпускников из числа лиц с ОВЗ, детей-инвалидов и инвалидов.

При проведении демонстрационного экзамена для лиц с ОВЗ и инвалидов при необходимости предусматривается возможность увеличения времени, отведенного на выполнение задания и организацию дополнительных перерывов, с учетом индивидуальных особенностей таких обучающихся.

Перечень оборудования, необходимого для выполнения задания демонстрационного экзамена, может корректироваться, исходя из требований к условиям труда лиц с ОВЗ и инвалидов.

4.2. Порядок подачи и рассмотрения апелляции.

По результатам ГИА 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 (Приказ Минпросвещения России от 08.11.2021 № 800 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (с изменениями и дополнениями от 05.05.2022 г., 19.01.2023 г., 24.04.2024 г., 22.11.2024 г.).

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

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

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

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

Состав апелляционной комиссии утверждается образовательной организацией одновременно с утверждением состава ГЭК. Процедура рассмотрения апелляций подробно изложена в Положении об апелляционной комиссии в рамках проведения ГИА ГАПОУ МО "Губернский колледж".

Решение апелляционной комиссии доводится до сведения подавшего апелляцию выпускника (под роспись) в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии. Решение апелляционной комиссии является окончательным и пересмотру не подлежит.