

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
«Красноуфимский многопрофильный техникум»

СОГЛАСОВАНО:

Директор
ООО «Красноуфимский
завод диетпродуктов»
А.С. Бояков
«13» ноября 2024 г.



УТВЕРЖДАЮ:
Директор ГАПОУ СО
«Красноуфимский
многопрофильный техникум»
В.Л. Сычев
«18» ноября 2024 г.



ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 00E2EEF6AE7CB5EE154341D8ECF08FF167
Владелец: Сычев Владимир Леонидович
Действителен: с 21.09.2023 до 14.12.2024

ПРОГРАММА ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

по основной профессиональной образовательной программе
(программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих)
по профессии

15.01.05 СВАРЩИК
(РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ
(НАПЛАВКИ))

г. Красноуфимск
2024 г.

Разработчики:

Калинина С.А., заместитель директора по учебно-методической работе
ГАПОУ СО «Красноуфимский многопрофильный техникум»;

Широкова Т.В., методист ГАПОУ СО «Красноуфимский
многопрофильный техникум»;

Богданов С.С., мастер производственного обучения ГАПОУ СО
«Красноуфимский многопрофильный техникум»;

Копорушкин А.В., мастер производственного обучения ГАПОУ СО
«Красноуфимский многопрофильный техникум»

Рассмотрена на заседании Методического совета (Протокол № 2
от «07» ноября 2024 г.)

Председатель МС  /С.А. Калинина/

Рассмотрена на заседании педагогического совета с участием
председателя ГЭК (Протокол № 3 от «13» ноября 2024 г.)

Председатель педагогического совета  /С.А. Калинина/

ОГЛАВЛЕНИЕ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4
1. ФОРМА ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ. УРОВЕНЬ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА	7
2. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	8
2.1. Срок проведения государственной итоговой аттестации.....	8
2.2. Требования к площадке проведения демонстрационного экзамена	8
2.3. Требования, предъявляемые к лицам, привлекаемым к проведению государственной итоговой аттестации	8
2.4. Требования к использованию средств связи при проведении государственной итоговой аттестации.....	9
3. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ (В ФОРМЕ ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ)	10
3.1. Комплекс требований для проведения демонстрационного экзамена базового уровня	10
3.2. Перечень оборудования и инструментов, расходных материалов, средств обучения для организации и проведения демонстрационного экзамена базового уровня.....	12
3.3. План застройки площадки демонстрационного экзамена базового уровня	16
3.4. Требования к составу экспертных групп и проведению экспертной оценки выполнения заданий демонстрационного экзамена	17
3.5. Инструкции по технике безопасности при проведении демонстрационного экзамена	19
3.6. Образец заданий демонстрационного экзамена базового уровня	21
4. ОЦЕНИВАНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	23
4.1. Содержательная часть оценки качества подготовки выпускников при проведении демонстрационного экзамена базового уровня.....	23
4.2. Распределение баллов по критериям оценивания при выполнении заданий демонстрационного экзамена базового уровня.....	25
4.3. Перевод баллов в отметку по результатам выполнения заданий демонстрационного экзамена базового уровня.....	26
4.4. Оценивание результатов проведения государственной итоговой аттестации	27
5. ПОРЯДОК ПОДАЧИ И РАССМОТРЕНИЯ АПЕЛЛЯЦИЙ. ПОРЯДОК ИЗМЕНЕНИЯ И (ИЛИ) АННУЛИРОВАНИЯ РЕЗУЛЬТАТОВ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	28
6. ОСОБЕННОСТИ ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ ДЛЯ ВЫПУСКНИКОВ ИЗ ЧИСЛА ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ, ДЕТЕЙ-ИНВАЛИДОВ И ИНВАЛИДОВ	31
ПРИЛОЖЕНИЯ	33

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Программа государственной итоговой аттестации выпускников ГАПОУ СО «Красноуфимский многопрофильный техникум» является частью основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования (программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и разработана **в соответствии с:**

- Федеральным законом от 29.12.2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
 - Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (утв. приказом Минобрнауки РФ от 15.11.2023 г. № 863);
 - Приказом Министерства Просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 г. № 800 «Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
 - Приказом Министерства Просвещения Российской Федерации от 24.08.2022 г. № 762 «Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
 - Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 14.10.2022 г. № 906 «Об утверждении Порядка заполнения, учета и выдачи дипломов о среднем профессиональном образовании и их дубликатов»;
 - Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 17.04.2023 г. № 285 «Об операторе демонстрационного экзамена базового и профильного уровней по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- документами ФГБОУ ДПО «Институт развития профессионального образования»:**
- Приказом ФГБОУ ДПО ИРПО от 22.06.2023 г. № П-291 «О введении в действие Методики организации и проведения демонстрационного экзамена»;
 - Оценочными материалами демонстрационного экзамена Том 1 (КОД 15.01.05-7-2025) Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;

локальными актами техникума:

- Положением «О порядке организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования в ГАПОУ СО «Красноуфимский многопрофильный техникум»;
- Положением «О порядке проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам СПО в ГАПОУ СО «Красноуфимский многопрофильный техникум»;
- Положением «О порядке заполнения, учета и выдачи дипломов о среднем профессиональном образовании и их дубликатов».

В Программе государственной итоговой аттестации используются следующие термины и их сокращения:

- базовый уровень демонстрационного экзамена – БУ ДЭ;
- выпускник ГАПОУ СО «Красноуфимский многопрофильный техникум» - выпускник;
- ГАПОУ СО «Красноуфимский многопрофильный техникум» - техникум;
- государственная итоговая аттестация – ГИА;
- государственная экзаменационная комиссия – ГЭК;
- демонстрационный экзамен – ДЭ;
- комплект оценочной документации – КОД;
- основная профессиональная образовательная программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих – ОПОП ППКРС;
- укрупненная группа профессий и специальностей – УГПС;
- Центр проведения демонстрационного экзамена – ЦПДЭ

Программа государственной итоговой аттестации включает в себя:

- форму проведения ГИА, уровень демонстрационного экзамена;
- срок проведения ГИА;
- требования, предъявляемые к лицам, привлекаемым к проведению ГИА;
- требования к использованию средств связи при проведении ГИА;
- комплект оценочной документации ДЭ, включающий в себя:
 - ✓ комплекс требований для проведения ДЭ;
 - ✓ перечень средств обучения;
 - ✓ перечень расходных материалов;
 - ✓ перечень оборудования и инструментов;
 - ✓ план застройки площадки ДЭ;
 - ✓ требования к составу экспертных групп;
 - ✓ инструкции по технике безопасности;
 - ✓ примерные образцы заданий ДЭ.

- оценивание результатов ГИА;
- порядок подачи и рассмотрения апелляций по результатам проведения ГИА, изменения и (или) аннулирования результатов ГИА;
- особенности проведения ГИА для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья, детей-инвалидов и инвалидов.

Программа ГИА утверждается директором техникума после её обсуждения и согласования на заседании педагогического совета с участием председателя ГЭК.

Выпускники должны быть ознакомлены с Программой ГИА не позднее, чем за 6 месяцев до начала ГИА под подпись **(Приложение 1)**.

1. ФОРМА ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ. УРОВЕНЬ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА

ГИА выпускников по ОПОП ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) проводится в **форме ДЭ**.

Цель ДЭ:

определение уровня освоения выпускником материала, предусмотренного ОПОП СПО, и степени сформированности профессиональных умений и навыков путем проведения независимой экспертной оценки выполненных выпускником практических заданий в условиях реальных или смоделированных производственных процессов.

ДЭ проводится на базовом уровне (ДЭ БУ) (инвариантная часть КОД) на основе требований к результатам освоения ОПОП ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), установленных ФГОС СПО.

Комплект оценочной документации (КОД) для проведения ДЭ выбирается техникумом, исходя из содержания ОПОП ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) из размещенных на официальном сайте оператора ДЭ (ФГБОУ ДПО «Институт развития профессионального образования») в сети «Интернет» единых оценочных материалов.

Оценочными материалами ДЭ по ОПОП ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) являются:

- **Оценочные материалы демонстрационного экзамена Том 1 (КОД 15.01.05-7-2024) Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом**

✓ наименование квалификации (наименование направленности): **Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом**

ссылка: <https://bom.firpo.ru/Public/2247>

2. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

2.1. Срок проведения государственной итоговой аттестации

Срок проведения ГИА устанавливается в соответствии с графиком проведения ДЭ по ОПОП ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

К ГИА допускаются выпускники:

- не имеющие академической задолженности,
- в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план.

2.2. Требования к площадке проведения демонстрационного экзамена

ДЭ проводится в ЦПДЭ, который располагается в ГАПОУ СО «Артинский агропромышленный техникум» по адресу: Свердловская область, п.г.т Арти, ул. Ленина, д. 258.

ЦПДЭ располагает необходимыми ресурсами для организации и проведения ДЭ по ОПОП ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

2.3. Требования, предъявляемые к лицам, привлекаемым к проведению государственной итоговой аттестации

В целях определения соответствия результатов освоения выпускниками ОПОП ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) соответствующим требованиям ФГОС СПО, ГИА проводится государственной экзаменационной комиссией.

В состав ГЭК входят:

- председатель ГЭК,
- заместитель председателя ГЭК,
- члены ГЭК.

При проведении ДЭ в составе ГЭК создается **экспертная группа** из числа лиц, приглашенных из сторонних организаций и обладающих профессиональными знаниями, навыками и опытом в сфере, соответствующей профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))/УГПС 15.00.00 Машиностроение.

Требования к составу экспертной группы приведены в Разделе 3.

2.4. Требования к использованию средств связи при проведении государственной итоговой аттестации

Выпускникам, привлекаемым к проведению ГИА, во время ее проведения и выполнения заданий ДЭ запрещается иметь при себе и использовать средства связи (мобильные телефоны).

3. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

3.1. Комплекс требований для проведения демонстрационного экзамена базового уровня

ДЭ проводится с использованием оценочных материалов, включающих в себя:

- конкретный комплект оценочной документации (КОД),
- варианты заданий,
- критерии оценивания

КОД ДЭ выбирается техникумом, исходя из содержания ОПОП ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) из размещенных на официальном сайте оператора ДЭ (ФГБОУ ДПО «Институт развития профессионального образования») в сети «Интернет» единых оценочных материалов.

Оценочными материалами ДЭ (КОД ДЭ) по ОПОП ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) являются:

- **Оценочные материалы демонстрационного экзамена Том 1 (КОД 15.01.05-7-2025) Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом**
 - ✓ наименование квалификации (наименование направленности): **Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом**

ссылка: <https://bom.firpo.ru/Public/2247>

ДЭ проводится в ЦПДЭ, который располагается в ГАПОУ СО «Артинский агропромышленный техникум» по адресу: Свердловская область, п.г.т Арти, ул. Ленина, д. 258.

ЦПДЭ располагает необходимыми ресурсами для организации и проведения ДЭ по ОПОП ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Техникум знакомит с **планом проведения ДЭ** выпускников и лиц, обеспечивающих проведение ДЭ, в срок **не позднее чем за 5 рабочих дней до даты проведения экзамена.**

Задания ДЭ доводятся до главного эксперта в день, предшествующий дню начала ДЭ.

Техникум обеспечивает необходимые технические условия для обеспечения заданиями во время ДЭ выпускников, членов ГЭК, членов экспертной группы.

Главный эксперт:

не позднее чем за один рабочий день до даты проведения ДЭ, осуществляет:

- осмотр ЦПДЭ и проверку готовности ЦПДЭ в присутствии членов экспертной группы и обучающихся;
- распределение обязанностей между членами экспертной группы по оценке выполнения заданий ДЭ;
- распределение рабочих мест между обучающимися с использованием способа случайной выборки;
- знакомство обучающихся со своими рабочими местами, условиями оказания первичной медицинской помощи в ЦПДЭ;

в день проведения ДЭ:

- осуществляет допуск обучающихся в ЦПДЭ на основании паспорта.

Продолжительность ДЭ:

ДЭ БУ (инвариантная часть) – 2 час. 30 мин.

Формы документы, предназначенные для работы главного эксперта и членов экспертной группы и необходимые для автоматизации процессов, связанных с планированием, организацией и проведением ДЭ, выгружаются из следующих информационных систем Оператора ДЭ (ФГБОУ ДПО «Институт развития профессионального образования»):

- информационной системы для формирования графиков графиков ДЭ и общего управления процессами их подготовки и проведения;
- информационной системы для размещения оценочных материалов, предназначенной для их формирования и хранения;
- информационной системы для оценивания результатов, предназначенной для непосредственного проведения ДЭ под руководством главного эксперта, оценивания результатов выполнения заданий ДЭ и оформления сопровождающей и итоговой документации ДЭ.

3.2. Перечень оборудования и инструментов, расходных материалов, средств обучения для организации и проведения демонстрационного экзамена базового уровня

Для организации и проведения ДЭ БУ предусмотрено использование следующего перечня оборудования и инструментов, расходных материалов, средств обучения из расчета на 5 (пять) рабочих мест, представленного в Таблице 1.

Таблица 1

Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания для организации и проведения демонстрационного экзамена базового уровня

№ п/п	Наименование	Технические характеристики	Количество на (одно) рабочее место	Кол-во на общее число рабочих мест
1. Инфраструктура рабочего места участника ДЭ				
Перечень оборудования				
1	Сварочный аппарат инверторного типа (РД)	Максимальный постоянный сварочный ток не менее 230 А, напряжение питающей сети 220/380 В, полностью укомплектован для выполнения сварочных работ	1 шт.	5 шт.
2	Фильтровентиляционная установка/ стационарная вентиляция	Мощность всасывания на входе не менее 1000 м ³ /час	1 шт.	5 шт.
3	Угловая шлифовальная машинка	Углошлифовальная машина (под круг 125 мм), мощность 800 Вт	1 шт.	5 шт.
4	Сборочно-сварочный стол	Высота 700-850 мм, размер столешницы 1000х700 мм	1 шт.	5 шт.
5	Табурет подъемно-поворотный	Материал - огнеупорный, регулировка высоты сидения от 400 мм до 650 мм	1 шт.	5 шт.
6	Позиционер для фиксации КСС	Обеспечивает фиксацию КСС пластин/труб во всех пространственных положениях, включая промежуточные под углом 45°	1 шт.	5 шт.

7	Верстак металлический с тисами	Высота 700-850мм, размер столешницы 800x1500 мм	1 шт.	5 шт.
8	Тележка инструментальная	Количество полок 3 шт. Расположение верхней полки по высоте 650-800 мм	1 шт.	5 шт.
Перечень инструментов				
1	Щетка с металлическим ворсом	Ручная, однорядная, материал рукоятки пластмасс	1 шт.	5 шт.
2	Молоток слесарный	Боёк квадратный, вес 500 г, деревянная рукоятка	1 шт.	5 шт.
3	Зубило слесарное	Длина 200 мм, материал - сталь	1 шт.	5 шт.
4	Линейка металлическая	Линейка измерительная, длина 300мм, ширина 20мм, толщина 0,5мм, цена деления 1 мм, материал нержавеющая сталь	1 шт.	5 шт.
5	УШС (универсальный шаблон сварщика) № 3	Шаблон соответствует требованиям ТУ 102.338-83 и имеет сертификат соответствия в системе ГОСТ Росстандарта РФ	1 шт.	5 шт.
6	УШС (универсальный шаблон сварщика) № 2	Предназначен для контроля катетов угловых швов в диапазоне 4-14 мм и полностью соответствует требованиям СТБ 1133-98		
7	Угловая линейка	Материал - металл, длина 300 мм	1 шт.	5 шт.
8	Штангенциркуль с глубиномером	Длина 250 мм, со значением отсчета по нониусу 0,02 мм	1 шт.	5 шт.
9	Чертилка	Металлический корпус. Твердосплавный наконечник	1 шт.	5 шт.
10	Клещи зажимные	Длина 180 мм	2 шт.	10 шт.
11	Магнитный угольник	Установка на 90°. Размер 100x100 мм, усилие до 11 кг	2 шт.	10 шт.
12	Карандаш графитовый НВ с ластиком	Критически важные характеристики отсутствуют	1 шт.	5 шт.
Перечень расходных материалов				
1	Пластина "1"	Материал сталь марки Ст3, Размеры 10x75x200 мм, один торец 200 мм фрезерован под углом 90°	2 шт.	10 шт.
2	Пластина "2"	Материал сталь марки Ст3, Размеры 10x100x200 мм	2 шт.	10 шт.
3	Тренировочная пластина	Материал сталь марки Ст3, Размеры 10x50x150 мм	2 шт.	10 шт.

4	Труба "3"	Материал сталь марки 09Г2С/20, Размеры Ø114x8x75, Разделка кромок 30°	2 шт.	10 шт.
5	Тренировочная труба	Материал сталь марки 09Г2С/20, Размеры Ø114x8x50, Разделка кромок 30°	2 шт.	10 шт.
6	Электроды сварочные "1"	Тип Э50, основное покрытие, диаметр стержня 2,5 мм	15 шт.	75 шт.
7	Электроды сварочные "2"	Тип Э50, основное покрытие, диаметр стержня 3,0 мм	15 шт.	75 шт.
8	Диск абразивный отрезной для УШМ	125x1,6x22,2 макс. 10000 об./мин	2 шт.	10 шт.
9	Диск абразивный шлифовальный для УШМ	125x6x22,2 макс. 10000 об./мин	1 шт.	5 шт.
10	Тарелкообразная стальная щетка для УШМ	125x22,2 макс. 10000 об./мин	1 шт.	5 шт.
11	Маркер по металлу "1"	Белый, краска	1 шт.	5 шт.
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности				
1	Огнетушитель	Требования не менее, чем по приказу Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 24 августа 2021 г. № 794-ст, в части ГОСТ Р 51057 Техника пожарная. Огнетушители переносные. Общие технические требования	1 шт.	5 шт.
2	Коврик диэлектрический	В соответствии с ГОСТ 4997-75 Ковры диэлектрические резиновые. Размер не менее 700x700мм	1 шт.	5 шт.
3	Щиток лицевой для работы с УШМ	Щиток защитный лицевой прозрачный с наголовником	1 шт.	5 шт.
4	Беруши	Для защиты органов слуха от шумов различного характера, Уровень шумопонижения 35 дБ	1 шт.	5 шт.
5	Маска сварочная "хамелеон"	Оптический класс светофильтра: 1/1/1/2, Степень затемнения: 9-13 DIN, Скорость затемнения не выше 0.00005 с	1 шт.	5 шт.
6	Респиратор	Класс защиты: FFP3, с клапаном выдоха	1 шт.	5 шт.

7	Костюм сварщика (подшлемник, куртка, штаны)	Куртка и брюки брезентовые, Сварочный подшлемник из спилка с подкладкой из хлопчатобумажной ткани	1 шт.	5 шт.
8	Обувь сварочная	Ботинки/сапоги из негорючего материала, высота голени не менее 150 мм, жесткий подносок	1 пара	5 пар
9	Краги сварочные	Материал спилок, пятипалые	1 пара	5 пар
10	Ведро оцинкованное	Объем 12 л	1 шт.	5 шт.
11	Щетка-метелка	Пластмассовый ворс, длинная рукоятка	1 шт.	5 шт.
12	Совок	Материал пластмасс/сталь, длинная ручка	1 шт.	5 шт.
13	Вода бутилированная без газа	В пластиковой бутылке 0,5 л.	2 шт.	10 шт.

2. Инфраструктура общего (коллективного) пользования участниками ДЭ

Перечень оборудования (на всю площадку)

1	Пресс гидравлический	Усилие, не менее 30 тонн, привод ножной/ручной/электрический	1 шт.	
2	Угловая шлифовальная машинка	Диаметр круга 125 мм, мощность не менее 800 Вт	1 шт.	
3	Стеллаж металлический	Устойчивый, с минимальной допустимой нагрузкой на полку 50 кг	0,25 м ² на 1 (одно) рабочее место	1,25 м ² на 5 (пять) рабочих мест
4	Часы электронные	Наличие функции обратного отсчета времени	1 шт.	
5	Контейнер для мусора	Материал пластмасс, объем 100л, на колесах, с крышкой	1 шт.	
6	Стол для проведения визуального и измерительного контроля	Высота 700-750 мм, минимальный размер столешницы 1200х500 мм, покрытие сталь/резина	1 шт.	
7	Стул	Критически важные характеристики отсутствуют	3 шт.	
8	Прожектор	Светодиодный на стойке, Мощность 60 Вт	2 шт.	
9	Клеммы (цифровые) 6 мм	Для клеймения заготовок	1 (один) набор	

Перечень инструментов

1	Набор ключей	Для обслуживания оборудования	1 (один) набор	
2	Набор отверток	Для обслуживания оборудования	1 (один) набор	
3	Планшетка	Формат А4	1 шт.	

4	Набор для визуального и измерительного контроля	Комплектация "Эксперт НК"	1 (один) набор
Перечень расходных материалов			
1	Диск абразивный отрезной для УШМ	125x1,6x22,2 макс. 10000 об./мин	2 шт.
2	Бумага для печати	Белая, формат А4, упаковка 500 листов	2 (две) упаковки
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности			
1	Аптечка	Оснащение по приказу Минздрава РФ от 24 мая 2024 г. № 262н «Об утверждении требований к комплектации аптечки для оказания работниками первой помощи пострадавшим с применением медицинских изделий»	1 шт.
2	Щиток лицевой для работы с УШМ	Щиток защитный лицевой прозрачный с наголовником	1 шт.
3	Краги сварочные	Материал спилок, пятипалые	3 (три) пары
4	Вода бутилированная без газа	В пластиковой бутылке 0,5 л.	10 шт.

3.3. План застройки площадки демонстрационного экзамена базового уровня

План застройки площадки ДЭ БУ в соответствии с выбранным КОД по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) представлен ниже на Схеме 1.

Зона А

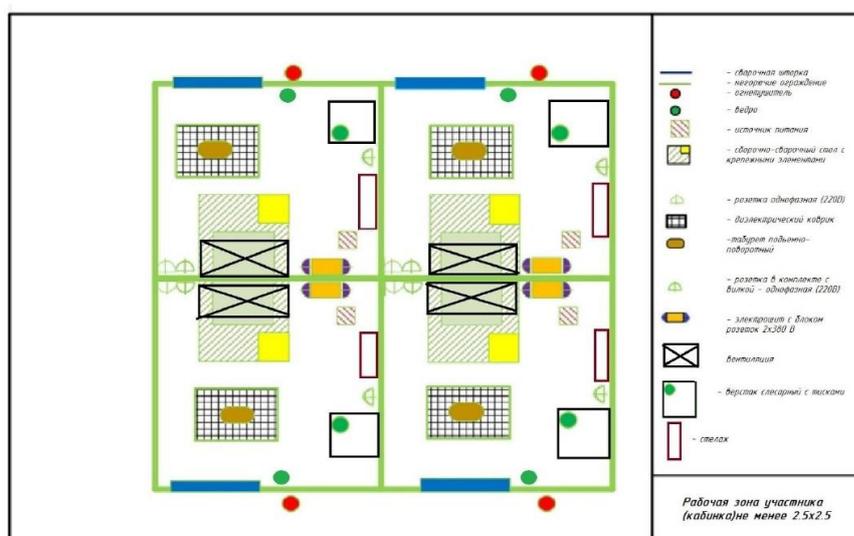


Схема 1

Общие требования к застройке площадки для организации и проведения ДЭ БУ в соответствии с выбранным КОД по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) представлены в Таблице 2.

Таблица 2

Общие требования к застройке площадки для организации и проведения демонстрационного экзамена базового уровня

Наименование	Техническая характеристика (описание)
Площадь рабочего места участника ДЭ	6,25 кв.м. на 1 (одного) участника
Электропитание	Мощности, точки вывода и разъёмы должны обеспечить полноценную функциональность применяемого на площадке электрооборудования и инструмента. Прокладка сетей согласно требований ПУЭ 7, ГОСТ Р 50571.7-94, ГОСТ Р 50571.8, ГОСТ 31996-2012, ГОСТ 31996-2012, ГОСТ Р 50345-2010. Расположение точек вывода, согласно примерного плана застройки
Освещение рабочего места участника	Не менее 200Лк согласно ГОСТ Р 55710-2013 таблица 30
Освещение общей площадки	Не менее 300Лк согласно ГОСТ Р 55710-2013 таблица 30
Вентиляция общей площадки	Мощность всасывания на входе не менее 1000 м ³ /час
Температура воздуха на всей площадке	Согласно требованиям СанПиН 2.2.4.548-96, категория Па, от 16 до 20°С, при влажности 40-60%
Интернет соединение на рабочем месте главного эксперта ДЭ	Проводное и беспроводное подключение, скорость не менее 100 МБ/с

3.4. Требования к составу экспертных групп и проведению экспертной оценки выполнения заданий демонстрационного экзамена

При проведении ДЭ в составе ГЭК создается экспертная группа в количестве 3-х человек, исходя из требований, что в ЦПДЭ имеется 5 (пять) рабочих мест, где одновременно может находиться 5 (пять) обучающихся, сдающих ДЭ.

Экспертную группу возглавляет **главный эксперт**, который:

- является лицом, обладающим профессиональными знаниями, навыками и опытом в сфере, соответствующей профессии 15.01.05 Сварщик

(ручной и частично механизированной сварки (наплавки)/УГПС 15.00.00 Машиностроение;

- назначается из числа экспертов, включенных в состав ГЭК (при этом допускается совмещение одним лицом ролей главного эксперта и председателя ГЭК),
- организует и контролирует деятельность экспертной группы,
- обеспечивает соблюдение всех требований к проведению процедуры ДЭ,
- не участвует в оценивании результатов ДЭ.

Оценку выполнения заданий ДЭ осуществляет **экспертная группа**, которая:

- создается техникумом из числа лиц, приглашенных из сторонних организаций и обладающих профессиональными знаниями, навыками и опытом в сфере, соответствующей профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)/УГПС 15.00.00 Машиностроение

Технический эксперт назначается ГАПОУ СО «Артинский агропромышленный техникум», который отвечает за соблюдение установленных норм и правил охраны труда и техники безопасности в ЦПДЭ.

Технический эксперт вправе:

- наблюдать за ходом проведения ДЭ;
- давать разъяснения и указания лицам, привлеченным к проведению ДЭ, выпускникам по вопросам соблюдения требований охраны труда и производственной безопасности;
- сообщать главному эксперту о выявленных случаях нарушений лицами, привлеченными к проведению ДЭ, выпускниками требований охраны труда и требований производственной безопасности, а также невыполнения такими лицами указаний технического эксперта, направленных на обеспечение соблюдения требований охраны труда и производственной безопасности;
- останавливать в случаях, требующих немедленного решения, в целях охраны жизни и здоровья лиц, привлеченных к проведению ДЭ, выпускников, действия выпускников по выполнению заданий, действия других лиц, находящихся в центре проведения экзамена с уведомлением главного эксперта.

При назначении главного эксперта и формировании экспертных групп для проведения ГИА техникумом соблюдается принцип независимой экспертной оценки.

3.5. Инструкции по технике безопасности при проведении демонстрационного экзамена

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

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

Инструкция по технике безопасности:

Инструкция разработана на основании Постановления Главного государственного санитарного врача Российской Федерации от 28 января 2021 года № 2 «Об утверждении СанПиН 1.2.3685-21 «Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания».

1. Общие требования по технике безопасности и охране труда.

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

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

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

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

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

2.2. Проверить надежность заземления источника сварочного тока.

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

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

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

При работе с УШМ:

2.6. Перед началом работы одеть наушники и защитный щиток.

2.7. Визуально проверить исправность инструмента и абразивного камня.

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

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

3.1. Перед зажиганием дуги предупреждать окружающих.

3.2. Опасаться капель расплавленного металла и шлака.

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

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

При работе с УШМ:

3.5. Следить за исправным состоянием шлифовальной машинки.

3.6. Надежно и крепко держать в руках шлифовальную машинку.

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

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

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

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

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

4.2. При получении травмы немедленно сообщить эксперту.

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

5.1. Отключить источник сварочного тока и УШМ от сети.

5.2. Привести в порядок рабочее место и сварочный аппарат.

5.3. Выключить вытяжную вентиляцию.

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

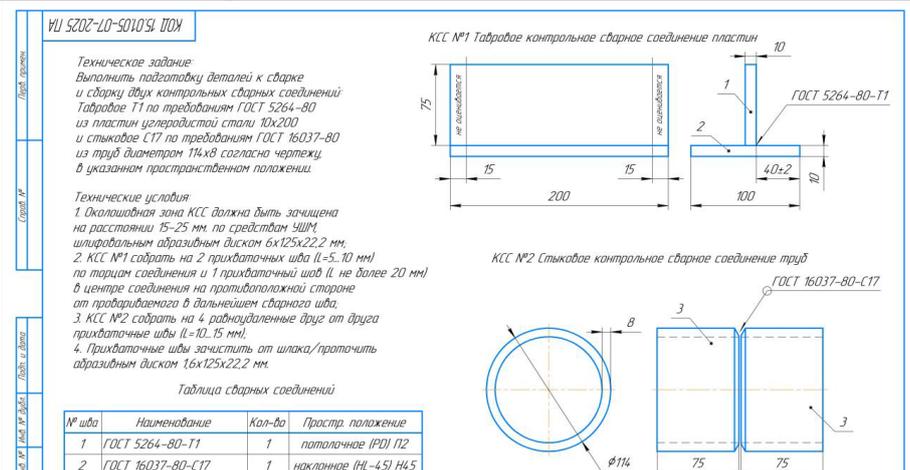
5.5. Снять спецодежду, тщательно вымыть лицо и руки с мылом.

3.6. Образец заданий демонстрационного экзамена базового уровня

Образец заданий ДЭ БУ приведен ниже в Таблице 3.

Таблица 3

Образец заданий демонстрационного экзамена базового уровня

<p>Наименование модуля в соответствии с видом деятельности из ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))</p>	<p>Задания модуля</p>																												
<p>Модуль № 1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки</p>	<p>Время на выполнение модуля: 0 час. 45 мин.</p> <p>Текст задания: Выполнить подготовку деталей к сварке и сборку двух контрольных сварных соединений: Тавровое Т1 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 10х200 и стыковое С17 по требованиям ГОСТ 16037-80 из труб диаметром 114х8 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.</p> <p>Необходимые приложения:</p>  <p>Техническое задание: Выполнить подготовку деталей к сварке и сборку двух контрольных сварных соединений: Тавровое Т1 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 10х200 и стыковое С17 по требованиям ГОСТ 16037-80 из труб диаметром 114х8 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.</p> <p>Технические условия: 1. Околошовная зона КСС должна быть защищена на расстоянии 15-25 мм по средствам УШМ, шлифовальным абразивным диском 6х125х22,2 мм. 2. КСС №1 собрать на 2 прихваточных шва (L=5, 10 мм) по тарцам соединения и 1 прихваточный шов (L не более 20 мм) в центре соединения на противоположной стороне от привариваемого в дальнейшем сварного шва. 3. КСС №2 собрать на 4 равноудаленные друг от друга прихваточные швы (L=10, 15 мм). 4. Прихваточные швы зачистить от шлака/протачить абразивным диском 16х125х22,2 мм.</p> <table border="1" data-bbox="606 1612 973 1713"> <caption>Таблица сварных соединений</caption> <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-Т1</td> <td>1</td> <td>таполачное (Р0) П2</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>ГОСТ 16037-80-С17</td> <td>1</td> <td>наклонное (НЛ-45) Н4.5</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" data-bbox="606 1736 1037 1848"> <caption>Спецификация</caption> <thead> <tr> <th>№ дет.</th> <th>Наименование</th> <th>Кол-во</th> <th>Примечание</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Пластина 10х75х200</td> <td>1</td> <td>фрезерная обработка 90°</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Пластина 10х100х200</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Труба ϕ114х8х75</td> <td>2</td> <td>токарная обработка 30°</td> </tr> </tbody> </table> <p>Время выполнения задания – 00 час. 45 минут.</p> <p>КОД 15.01.05-07-2025 ПА</p> <p>Вариант 0</p> <p>Сталь Ст3, 09Г2С</p> <p>Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах</p>	№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение	1	ГОСТ 5264-80-Т1	1	таполачное (Р0) П2	2	ГОСТ 16037-80-С17	1	наклонное (НЛ-45) Н4.5	№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание	1	Пластина 10х75х200	1	фрезерная обработка 90°	2	Пластина 10х100х200	1		3	Труба ϕ 114х8х75	2	токарная обработка 30°
№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение																										
1	ГОСТ 5264-80-Т1	1	таполачное (Р0) П2																										
2	ГОСТ 16037-80-С17	1	наклонное (НЛ-45) Н4.5																										
№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание																										
1	Пластина 10х75х200	1	фрезерная обработка 90°																										
2	Пластина 10х100х200	1																											
3	Труба ϕ 114х8х75	2	токарная обработка 30°																										

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

Время на выполнение модуля:

1 ч. 45 мин.

Текст задания:

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

Необходимые приложения:

69 5202-10-501051 100М

Техническое задание:
 Выполнить сварку собранных КСС Тавровое Т1 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 10х200 и стыковое С17 по требованиям ГОСТ 16037-80 из труб диаметром 114х8 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

Технические условия:
 1. Сварка КСС №1 выполняется 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 отклонном от указанного на чертеже пространственного положения КСС не оценивается далью по всем аспектам данного КСС - 0,00.
 4. Допускается применение абразивной обработки между проходами.
 5. Запрещается применение абразивной обработки лицевых поверхностей сварных швов всех КСС и обратного валика для КСС №2.
 6. Предоставленные на оценку КСС должны быть проверены полностью и зачищены тарелькообразной стальной щеткой по средствам УШМ.

Таблица сварных соединений

№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение
1	ГОСТ 5264-80-Т1	1	потолочное (РД) П2
2	ГОСТ 16037-80-С17	1	наклонное (НЛ-45) Н45

Спецификация

№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Пластина 10х75х200	1	фрезерная обработка 90°
2	Пластина 10х100х200	1	
3	Труба $\phi 114 \times 8 \times 75$	2	токарная обработка 30°

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

КСС №1 Тавровое контрольное сварное соединение пластин

КСС №2 Стыковое контрольное сварное соединение труб

Время выполнения задания - 01 час 45 минут.

КОД 15.01.05-07-2025 БУ

Вариант 0

Сталь Ст.3, 09Г2С

ФГБОУ ДПО ИРПО

Контроль: _____

Лист 1 из 1

Формат А3

4. ОЦЕНИВАНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Оценка качества подготовки выпускников при проведении ГИА по ОПОП ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) осуществляется в ходе экспертной оценки выполнения заданий демонстрационного экзамена

4.1. Содержательная часть оценки качества подготовки выпускников при проведении демонстрационного экзамена базового уровня

Содержательная часть оцениваемых умений, навыков (практического опыта) приведена в Таблице 4.

Таблица 4

Содержательная часть оцениваемых умений, навыков (практического опыта)

Вид деятельности	Перечень оцениваемых ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
<i>в соответствии с ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))</i>		
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 осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства
	ПК: читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Умение: читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей
	ПК: использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке	Умение: пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций
	ПК: проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки	Навык (практический опыт): эксплуатации оборудования для сварки

	<p>ПК: выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку</p>	<p>Умение: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки</p> <p>Умение: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку</p> <p>Умение: зачищать швы после сварки</p> <p>Навык (практический опыт): выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой</p> <p>Навык (практический опыт): выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений</p> <p>Навык (практический опыт): выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках</p> <p>Навык (практический опыт): выполнения зачистки швов после сварки</p> <p>Навык (практический опыт): использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва</p>
<p>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p>	<p>ПК: выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<p>Умение: выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва</p> <p>Навык (практический опыт): выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций</p>

4.2. Распределение баллов по критериям оценивания при выполнении заданий демонстрационного экзамена базового уровня

Распределение баллов по критериям оценивания при выполнении заданий ДЭ БУ приведено в Таблице 5.

Таблица 5

Распределение баллов по критериям оценивания при выполнении заданий демонстрационного экзамена базового уровня

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности)	Критерий оценивания (в соответствии с наименованием ПК, ОК)	Баллы
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	2,00
		Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке	2,00
		Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки	3,00
		Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку	17,00
		Содействие сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применение знаний об изменении климата, принципов бережливого производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях	2,00
2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	24,00
ИТОГО			50,00

4.3. Перевод баллов в отметку по результатам выполнения заданий демонстрационного экзамена базового уровня

Процедура оценивания результатов выполнения заданий ДЭ БУ осуществляется членами экспертной группы по 100-балльной системе в соответствии с требованиями КОД.

Несоблюдение экзаменуемыми требований по охране труда и производственной безопасности может привести к потере баллов в соответствии с критериями оценки.

Баллы выставляются в протоколе проведения ДЭ, который подписывается каждым членом экспертной группы и утверждается главным экспертом после завершения ДЭ для экзаменационной группы.

Техникум самостоятельно устанавливает шкалу перевода баллов, выставленных экспертами в ходе оценивания результатов выполнения задания ДЭ БУ, в отметку.

Шкалу перевода баллов, выставленных экспертами в ходе оценивания результатов выполнения задания ДЭ БУ, в отметку приведена в Таблице 6.

Таблица 6

Шкала перевода баллов, полученных за выполнение заданий демонстрационного экзамена базового уровня, в отметку

Отметка	«5»	«4»	«3»	«2»
Отношение полученного количества баллов к максимально возможному (в процентах)	70,00 – 100,00	40,00 – 69,99	20,00 – 39,99	0,00 – 19,99
Количество баллов	35-50	20-34,99	10-19,99	0,00-9,99

4.4. Оценивание результатов проведения государственной итоговой аттестации

Подписанный членами экспертной группы и утвержденный главным экспертом протокол проведения ДЭ передается в ГЭК для выставления оценок по итогам ГИА.

Результаты проведения ГИА оцениваются с проставлением одной из отметок:

- «отлично»,
- «хорошо»,
- «удовлетворительно»,
- «неудовлетворительно»

и объявляются в тот же день после оформления протоколов заседаний ГЭК.

Протокол заседания ГЭК подписывается председателем ГЭК, в случае его отсутствия заместителем ГЭК и секретарем ГЭК, и хранится в архиве техникума (**Приложение 2**).

5. ПОРЯДОК ПОДАЧИ И РАССМОТРЕНИЯ АПЕЛЛЯЦИЙ. ПОРЯДОК ИЗМЕНЕНИЯ И (ИЛИ) АННУЛИРОВАНИЯ РЕЗУЛЬТАТОВ ГИА

По результатам ГИА выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменную апелляцию (далее – апелляция):

- о нарушении, по его мнению, Порядка проведения ГИА, и (или)
- о несогласии с результатами ГИА.

Апелляция подается в апелляционную комиссию:

- лично выпускником
или
- родителями (законными представителями) несовершеннолетнего выпускника

Апелляция подаётся в следующие сроки:

- о нарушении Порядка проведения ГИА - непосредственно в день проведения ГИА, в том числе до выхода из ЦПДЭ.
- о несогласии с результатами ГИА - 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 техникумом одновременно с утверждением состава ГЭК.

Апелляционная комиссия состоит из:

- председателя апелляционной комиссии,
- не менее пяти членов апелляционной комиссии
и

• секретаря апелляционной комиссии
из числа педагогических работников техникума, не входящих в данном учебном году в состав ГЭК.

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

На заседание апелляционной комиссии приглашаются:

- председатель ГЭК,
- главный эксперт,

при необходимости:

- члены экспертной группы,
- технический эксперт.

Выпускник, подавший апелляцию, имеет право присутствовать при рассмотрении апелляции. С несовершеннолетним выпускником имеет право присутствовать один из родителей (законных представителей). Указанные лица должны при себе иметь документы, удостоверяющие личность.

По решению председателя апелляционной комиссии заседание апелляционной комиссии может пройти с применением средств видео, конференц-связи, а равно посредством предоставления письменных пояснений по поставленным апелляционной комиссией вопросам.

Рассмотрение апелляции не является передачей ГИА.

При рассмотрении апелляции о нарушении Порядка проведения ГИА апелляционная комиссия устанавливает достоверность изложенных в ней сведений и выносит одно из следующих решений:

- **об отклонении апелляции**, если изложенные в ней сведения о нарушениях Порядка не подтвердились и (или) не повлияли на результат ГИА;
- **об удовлетворении апелляции**, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях Порядка подтвердились и повлияли на результат ГИА.

В случае удовлетворения апелляции:

- результаты проведения ГИА подлежат аннулированию,
- при этом протокол о рассмотрении апелляции не позднее следующего рабочего дня передается в ГЭК для реализации решения апелляционной комиссии,
- выпускнику предоставляется возможность пройти ГИА в дополнительные сроки, установленные техникумом без отчисления такого выпускника из техникума в срок не более четырех месяцев после подачи апелляции.

В случае рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА, полученными при прохождении ДЭ:

в апелляционную комиссию не позднее следующего рабочего дня с момента поступления апелляции направляются:

- протокол заседания ГЭК;
- протокол проведения демонстрационного экзамена;

- письменные ответы выпускника (при их наличии);
- результаты работ выпускника, подавшего апелляцию;
- видеозаписи хода проведения демонстрационного экзамена (при наличии).

Решение апелляционной комиссии:

- не позднее следующего рабочего дня передается в ГЭК,
- является основанием для аннулирования ранее выставленных результатов ГИА выпускника,
- является основанием для выставления новых результатов в соответствии с мнением апелляционной комиссии.

Решение апелляционной комиссии:

- принимается простым большинством голосов,
- при равном числе голосов голос председательствующего на заседании апелляционной комиссии является решающим,
- доводится до сведения подавшего апелляцию выпускника в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии,
- оформляется протоколом, который подписывается председателем (заместителем председателя) и секретарем апелляционной комиссии и хранится в архиве техникума;
- является окончательным и пересмотру не подлежит.

6. ОСОБЕННОСТИ ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ ДЛЯ ВЫПУСКНИКОВ ИЗ ЧИСЛА ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ, ДЕТЕЙ-ИНВАЛИДОВ И ИНВАЛИДОВ

Для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и выпускников из числа детей-инвалидов и инвалидов (далее – выпускники с ОВЗ) ГИА проводится с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких выпускников. Техникум обеспечивает организацию доступной среды в ЦПДЭ и иных необходимых условий в случае участия в ДЭ выпускников с ОВЗ.

При проведении ГИА обеспечивается соблюдение следующих общих требований:

- проведение ГИА для выпускников с ОВЗ совместно с участниками, не имеющими ограниченных возможностей здоровья, если это не создает трудностей для участников при прохождении ГИА;
- присутствие в аудитории, ЦПДЭ тьютора (ассистента), оказывающего выпускникам с ОВЗ необходимую техническую помощь с учетом их индивидуальных особенностей (занять рабочее место, передвигаться, прочитать и оформить задание, общаться с членами ГЭК, членами экспертной группы) (при необходимости);
- пользование техническими средствами, необходимыми выпускникам с ОВЗ при прохождении ГИА в форме ДЭ с учетом их индивидуальных особенностей;
- обеспечение возможности беспрепятственного доступа выпускников с ОВЗ в аудитории, туалетные и другие помещения, а также их пребывания в указанных помещениях (наличие пандусов, поручней, расширенных дверных проемов, расположение аудитории на первом этаже, наличие специальных кресел).

Дополнительно при проведении ГИА обеспечивается соблюдение следующих требований в зависимости от категорий выпускников с ОВЗ:

а) для слепых:

- задания для выполнения, а также инструкция о порядке ГИА, КОД, задания ДЭ оформляются рельефно-точечным шрифтом по системе Брайля/в виде электронного документа, доступного с помощью компьютера со специализированным программным обеспечением для слепых/зачитываются ассистентом;
- письменные задания выполняются на бумаге рельефно-точечным шрифтом по системе Брайля/на компьютере со

специализированным программным обеспечением для слепых/надиктовываются ассистенту;

- выпускникам для выполнения задания при необходимости предоставляется комплект письменных принадлежностей и бумага для письма рельефно-точечным шрифтом Брайля, компьютер со специализированным программным обеспечением для слепых;

б) для слабовидящих:

- обеспечивается индивидуальное равномерное освещение не менее 300 люкс;
- выпускникам для выполнения задания при необходимости предоставляется увеличивающее устройство;
- задания для выполнения, а также инструкция о порядке проведения ГИА оформляются увеличенным шрифтом;

в) для глухих и слабослышащих, с тяжелыми нарушениями речи:

- обеспечивается наличие звукоусиливающей аппаратуры коллективного пользования, при необходимости предоставляется звукоусиливающая аппаратура индивидуального пользования;

г) для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата (с тяжелыми нарушениями двигательных функций верхних конечностей или отсутствием верхних конечностей):

- письменные задания выполняются на компьютере со специализированным программным обеспечением/надиктовываются ассистенту;

д) также для выпускников с ОВЗ создаются иные специальные условия проведения ГИА в соответствии с рекомендациями психолого-медико-педагогической комиссии, справкой, подтверждающей факт установления инвалидности, выданной федеральным государственным учреждением медико-социальной экспертизы.

Выпускники с ОВЗ или родители (законные представители) несовершеннолетних выпускников данной категории **не позднее чем за 3 месяца до начала ГИА** подают в техникум:

- **письменное заявление о необходимости создания для них специальных условий** при проведении ГИА,
- прикладывают к заявлению **копии рекомендаций ПМПК,**
- **для детей-инвалидов, инвалидов** - оригинал или заверенную копию **справки об инвалидности,** копию рекомендаций ПМПК (при наличии).

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1

Образец

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
«Красноуфимский многопрофильный техникум»

**Лист ознакомления
с Программой государственной итоговой аттестации выпускников
по профессии 15.01.05 Сварщик
(ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
в 2024-2025 учебном году**

Группа № _____

Дата ознакомления: «_____» _____ 2024 г.

Ознакомил: _____
(ФИО, должность) _____
(подпись)

№ п/п	Фамилия, имя, отчество обучающегося	Подпись студента
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		

**Образец протокола заседания
государственной экзаменационной комиссии
по результатам проведения государственной итоговой аттестации
выпускников**

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
«Красноуфимский многопрофильный техникум»

**ПРОТОКОЛ
заседания государственной экзаменационной комиссии**

от «___» _____ 20___ года

Группа № _____

Образовательная программа (ППКРС): 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Форма государственной итоговой аттестации: демонстрационный экзамен

Государственная экзаменационная комиссия в составе:

Председатель: _____;
(ФИО, должность, место работы)

Заместитель председателя: _____;
(ФИО, должность, место работы)

Члены комиссии: _____

Секретарь ГЭК: _____
(ФИО, должность, место работы)

приняла решение об утверждении результатов государственной итоговой аттестации в форме демонстрационного экзамена:

№ п/п	Фамилия, имя, отчество	Год рождения	Экзаменационная оценка	Особое мнение
1	2	3	4	5

