

Министерство образования и науки Калужской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Калужской области
«Обнинский колледж технологий и услуг»

УТВЕРЖДЕНО
решением педагогического совета об-
разовательной организации
(протокол № 4 от «15» 12 2025)

ПРОГРАММА ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Профессия/специальность

Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))

Квалификация

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

Форма обучения

очная

Обнинск 2025

Разработчики
программы:

ГАПОУ КО
«ОКТУ»
(место работы)

И.о.зам.директора по УПР
(занимаемая должность)

Н.В. Полякова
(инициалы, фамилия)

Обсуждено на заседании *МК*

«15» декабря 2025

протокол №4

Председатель *МК* преподаватель

П.В. Трошин П.В. Трошин

Рассмотрено на заседании учебно-методической комиссии

«15» декабря 2025

протокол №4

И.о.заместителя руководителя
по учебно-производственной
работе



Н.В. Полякова

1. Основные положения

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

1.2. Порядок проведения ГИА, порядок подачи и рассмотрения апелляций, порядок проведения ГИА для обучающихся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья, порядок присвоения квалификации осуществляется в соответствии со следующими документами:

– Федеральным законом от 29.12.2012 № 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))», утвержденный приказом Министерства образования и науки России от 29.01.2016г. № 50 (далее – ФГОС СПО);

– Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 24.08.2022 № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;

– Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;

– Письмом Министерства образования и науки Российской Федерации от 20.07.2015 № 06-846 «О направлении Методических рекомендаций по организации выполнения и защиты выпускной квалификационной работы в образовательных организациях, реализующих образовательные программы среднего профессионального образования по программам подготовки специалистов среднего звена»;

– Уставом и иными локальными нормативными актами образовательной организации.

1.3. ГИА завершает освоение имеющей государственную аккредитацию основной профессиональной образовательной программы (далее – ОПОП) среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))»

2. Паспорт программы ГИА

2.1. Программа ГИА является частью ОПОП по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))» и определяет совокупность требований к ГИА, в том числе к содержанию, организации работы, оценочным материалам ГИА обучающихся.

2.2. Целью ГИА является установление соответствия результатов

освоения обучающимися ОПОП по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)» соответствующим требованиям ФГОС СПО с учетом требований регионального рынка труда, их готовность и способность решать профессиональные задачи.

2.3. Задачи ГИА:

– определение соответствия знаний, умений и навыков обучающихся современным требованиям рынка труда, квалификационным требованиям ФГОС СПО и регионального рынка труда;

– определение степени сформированности общих и профессиональных компетенций, личностных качеств, соответствующих ФГОС СПО и наиболее востребованных на рынке труда;

2.4. Обучающийся, освоивший образовательную программу, должен быть готов к выполнению видов деятельности, предусмотренных образовательной программой (Таблица 1):

Таблица 1

Наименование вида деятельности (ВД)	Код и наименование профессионального модуля (ПМ), в рамках которого осваивается ВД
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ПМ. 01 Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей	ПМ. 03 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей

2.5. В рамках проведения ГИА обучающийся должен показать владение следующими компетенциями:

– общими компетенциями (далее – ОК):

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

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

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

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

ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

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

ОК 7 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.

ОК 8 Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

– профессиональными компетенциями (далее – ПК), соответствующими видам деятельности (Таблица 2):

Таблица 2

Наименование вида деятельности	Профессиональные компетенции, соответствующие видам профессиональной деятельности
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
	ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
	ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
	ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
	ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
	ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
	ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.
	ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
	ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

	ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
	ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку различных деталей.
	ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей.	ПК 3.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
	ПК 3.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
	ПК 3.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

3. Структура, содержание и условия допуска к государственной итоговой аттестации

3.1. В соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)» ГИА проводится в форме демонстрационного экзамена.

3.2. Объем времени и сроки проведения ГИА устанавливаются в соответствии с требованиями ФГОС СПО, учебным планом и календарным учебным графиком:

- всего – 3 недели, в том числе:
- подготовка и проведение демонстрационного экзамена – 3 недели;

3.3. К ГИА допускаются обучающиеся, не имеющие академических задолженностей и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой ОПОП. Допуск оформляется приказом по образовательной организации.

3.4. ГИА проводится Государственной экзаменационной комиссией (далее – ГЭК) в составе:

- председатель ГЭК: Суслов Владимир Юрьевич, директор ООО «ЮВС»;
- члены ГЭК:
 - Полякова Н.В., заместитель председателя, заместитель директора по УПР ГАПОУ КО «Обнинский колледж технологий и услуг»,

- Савин Р.В., мастер производственного обучения;
- Макаров С.И., старший мастер;
- Трошин П.В., преподаватель;
- Савельева А.А., преподаватель, секретарь ГЭК.

3.5. Программа государственной итоговой аттестации, форма, критерии оценивания, продолжительность ГИА утверждаются образовательной организацией и доводятся до сведения обучающихся не позднее, чем за шесть месяцев до начала ГИА.

3.6. Подготовка, структура и требования к содержанию демонстрационного экзамена:

Демонстрационный экзамен базового уровня проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания (далее - оценочные материалы), разрабатываемых организацией, определяемой Министерством просвещения Российской Федерации из числа подведомственных ему организаций (далее - оператор).

Комплект оценочной документации включает комплекс требований для проведения демонстрационного экзамена, перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания, примерный план застройки площадки демонстрационного экзамена, требования к составу экспертных групп, условия привлечения добровольцев (волонтеров) (при необходимости), инструкции по технике безопасности, а также образцы заданий.

Задание демонстрационного экзамена включает комплексную практическую задачу, моделирующую профессиональную деятельность и выполняемую в режиме реального времени.

4. Организация и порядок проведения государственной итоговой аттестации

4.1. Организация и проведение демонстрационного экзамена:

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

Демонстрационный экзамен проводится в центре проведения демонстрационного экзамена, представляющем площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с комплектом оценочной документации.

Центр проведения экзамена располагается на территории ГАПОУ КО «ОКТУ», обладающей необходимыми ресурсами для организации центра проведения демонстрационного экзамена.

Выпускники проходят демонстрационный экзамен в составе экзаменационных групп.

Место расположения центра проведения экзамена, дата и время начала проведения демонстрационного экзамена, расписание сдачи экзаменов в составе экзаменационных групп, планируемая продолжительность проведения

демонстрационного экзамена, технические перерывы в проведении демонстрационного экзамена определяются планом проведения демонстрационного экзамена, утвержденным ГЭК совместно с образовательной организацией не позднее чем за **двадцать** календарных дней до даты проведения демонстрационного экзамена. Образовательная организация знакомит с планом проведения демонстрационного экзамена выпускников, сдающих демонстрационный экзамен и лиц, обеспечивающих проведение демонстрационного экзамена в срок не позднее чем за пять рабочих дней до даты проведения экзамена.

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

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

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

В день проведения демонстрационного экзамена в центре проведения экзамена присутствуют:

- руководитель (уполномоченный представитель) организации, на базе которой организован центр проведения экзамена;
- не менее одного члена ГЭК, не считая членов экспертной группы;
- члены экспертной группы;
- главный эксперт;
- представители организаций-партнеров (по согласованию с образовательной организацией);
- выпускники;
- технический эксперт;
- организаторы, назначенные образовательной организацией из числа педагогических работников, оказывающие содействие главному эксперту в обеспечении соблюдения всех требований к проведению демонстрационного экзамена.

В случае отсутствия в день проведения демонстрационного экзамена в центре проведения экзамена лиц, указанных выше, решение о проведении демонстрационного экзамена принимается главным экспертом, о чем главным экспертом вносится соответствующая запись в протокол проведения демонстрационного экзамена.

Допуск выпускников в центр проведения экзамена осуществляется главным экспертом на основании документов, удостоверяющих личность.

Члены ГЭК, не входящие в состав экспертной группы, наблюдают за ходом проведения демонстрационного экзамена и вправе сообщать главному эксперту о выявленных фактах нарушения Порядка.

Члены экспертной группы осуществляют оценку выполнения заданий демонстрационного экзамена самостоятельно.

Допуск выпускников к выполнению заданий осуществляется при условии обязательного их ознакомления с требованиями охраны труда и производственной безопасности.

В соответствии с планом проведения демонстрационного экзамена главный эксперт ознакомливает выпускников с заданиями, передает им копии заданий демонстрационного экзамена.

После ознакомления с заданиями демонстрационного экзамена выпускники занимают свои рабочие места в соответствии с протоколом распределения рабочих мест.

После того, как все выпускники и лица, привлеченные к проведению демонстрационного экзамена, займут свои рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и производственной безопасности, главный эксперт объявляет о начале демонстрационного экзамена.

Время начала демонстрационного экзамена фиксируется в протоколе проведения демонстрационного экзамена, составляемом главным экспертом по каждой экзаменационной группе.

После объявления главным экспертом начала демонстрационного экзамена выпускники приступают к выполнению заданий демонстрационного экзамена.

Демонстрационный экзамен проводится при неукоснительном соблюдении выпускниками, лицами, привлеченными к проведению демонстрационного экзамена, требований охраны труда и производственной безопасности, а также с соблюдением принципов объективности, открытости и равенства выпускников.

После объявления главным экспертом окончания времени выполнения заданий выпускники прекращают любые действия по выполнению заданий демонстрационного экзамена.

Результаты выполнения выпускниками заданий демонстрационного экзамена подлежат фиксации экспертами экспертной группы в соответствии с требованиями комплекта оценочной документации и задания демонстрационного экзамена.

5. Критерии оценки уровня и качества подготовки обучающихся

5.1. Оценка результатов ГИА определяется в ходе заседания ГЭК оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно».

5.2. Основные требования и показатели, по которым производится оценка результатов демонстрационного экзамена.

Процедура оценивания результатов выполнения заданий демонстрационного экзамена осуществляется членами экспертной группы по 50-балльной системе в соответствии с требованиями комплекта оценочной документации.

Схема перевода результатов демонстрационного экзамена из пятидесяти балльной шкалы в пятибалльную:

	«2»	«3»	«4»	«5»
%	0-49.99%	50-64.99%	65-89,99%	90-100%
баллы	0-24,9	25-32,4	32,5-44,9	45-50

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

При выставлении баллов присутствует член ГЭК, не входящий в экспертную группу, присутствие других лиц запрещено.

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

Оригинал протокола проведения демонстрационного экзамена передается на хранение в образовательную организацию в составе архивных документов.

В случае досрочного завершения ГИА выпускником по независящим от него причинам результаты ГИА оцениваются по фактически выполненной работе, или по заявлению такого выпускника ГЭК принимается решение об аннулировании результатов ГИА, а такой выпускник признается ГЭК не прошедшим ГИА по уважительной причине.

ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА

(Комплект оценочной документации)

Код и наименование профессии (специальности) среднего профессионального образования	15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))
Наименование квалификации (наименование направленности)	Сварщик (Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом-сварщик частично механизированной сварки плавлением)
Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии (специальности) среднего профессионального образования (ФГОС СПО):	ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденный приказом Минпросвещения России от 15.11.2023 № 863
Виды аттестации:	Государственная итоговая аттестация
Уровень демонстрационного экзамена:	Базовый
Шифр комплекта оценочной документации:	КОД 15.01.05-1-2026

Требование к продолжительности ДЭ.

Продолжительность ДЭ зависит от вида аттестации, уровня ДЭ (таблица № 1)

Таблица № 1

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть КОД (инвариантная/вариативная)	Продолжительность ДЭ
ГИА	базовый	Инвариантная часть	2 ч. 00 мин.

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ БУ в рамках ГИА представлено в таблице № 2.

Таблица № 2

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

		Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	11,00
3	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением (по выбору)	Настройка сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	1,00
		Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	10,00
ИТОГО			50,00

Образец задания

Задание ДЭ представляет собой сочетание модулей в зависимости от вида аттестации и уровня ДЭ. Продолжительность выполнения каждого модуля задания представлена в таблице № 3

Таблица № 3

Номер и наименование модуля задания	Вид аттестации уровень ДЭ	Продолжительность выполнения модуля задания
Модуль № 1: Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ГИА ДЭ БУ	1 ч. 00 мин.
Модуль № 2: Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору), Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением (по выбору)	ГИА ДЭ БУ	1 ч. 00 мин.

Текст образца задания:

Модуль 1. Выполнение подготовительных и сборочно-сварочных работ

Задание:

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.

Код 15.01.05-1-2026 ПА
 Пред. выпуск
 Единиц №
 Листы и детали
 Вид шва № 1, № 2, № 3, № 4
 Лист № 1 из 1
 Листы и детали
 Вид шва № 1, № 2, № 3, № 4
 Лист № 1 из 1

Код 15.01.05-1-2026 ПА

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

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

Таблица сварных соединений

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

Спецификация

№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Пластина 4х40х200	6	

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

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 4х200 и КСУ №2 по требованиям ГОСТ 14771-76 из пластин углеродистой стали 4х200, в указанном пространственном положении.

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..2,0х125х22,2 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 привариваемого в дальнейшем сварного шва.
5. Прихваточные швы проточить абразивным диском 1,6..2,0х125х22,2 мм.

Время выполнения задания - 1 час 00 минут.

Код 15.01.05-1-2026 ПА			
Изм.	Лист	№ докум.	Листы
Разраб.			
Проект			
Технол.			
Контр.			
Черт.			

Вариант 0

Сталь СтЗсп/пс

Копировать

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов	!

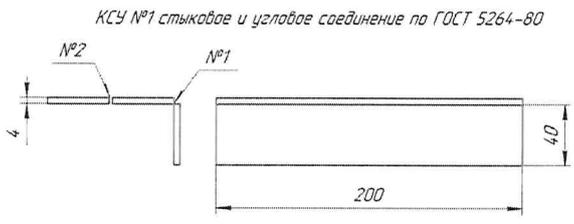
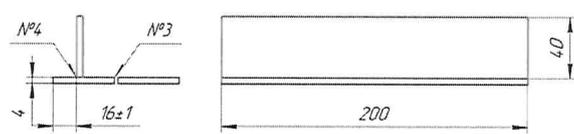
14

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

Задание:

1. Зафиксировать контрольное сварное соединение по средствам позиционера в соответствии с требованиями задания в указанном пространственном положении сварного шва.
2. Выполнить сварку контрольного сварного соединения (КСС) не меняя пространственное положение (допускается снимать КСС на время промежуточной обработки абразивным инструментом по средствам угловой шлифовальной 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.

Необходимые приложения:

Лист 01 из 01	К9 9202-1-501051 П0Х																																
Стр. №	КСС №1 стыковое и угловое соединение по ГОСТ 5264-80		<p><i>Техническое задание:</i> Выполнить сварку двух контрольных узлов (КСУ): КСУ №1 по требованиям ГОСТ 5264-80 КСУ №2 по требованиям ГОСТ 14 771-76 в указанном пространственном положении.</p>																														
Лист №	КСС №2 стыковое и тавровое соединение по ГОСТ 14 771-76		<p><i>Технические условия:</i> 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 проработаны полностью и защищены тарелкообразной стальной щеткой по средствам УШМ. 5. Начало и окончание сварных швов в зоне 15 мм, оценке не подлежат.</p>																														
Лист №	Таблица сварных соединений	<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 (РФ) В1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>ГОСТ 14 771-76-С2</td> <td>1</td> <td>горизонтальное (РС) Г</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>ГОСТ 14 771-76-Т1-∇ 4</td> <td>1</td> <td>полуввертикальное (РФ-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 (РФ) В1	3	ГОСТ 14 771-76-С2	1	горизонтальное (РС) Г	4	ГОСТ 14 771-76-Т1-∇ 4	1	полуввертикальное (РФ-45) В1-45	<p>Время выполнения задания – 1 час 00 минут.</p>										
№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение																														
1	ГОСТ 5264-80-У4-∇ 4	1	нижнее (РА) Н																														
2	ГОСТ 5264-80-С2	1	вертикальное (РФ) В1																														
3	ГОСТ 14 771-76-С2	1	горизонтальное (РС) Г																														
4	ГОСТ 14 771-76-Т1-∇ 4	1	полуввертикальное (РФ-45) В1-45																														
Лист №	Спецификация	<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		<p>КОД 15.01.05-1-2026 БУ</p> <p style="font-size: 24px; font-weight: bold;">Вариант 0</p> <p>Сталь СтЗсп/пс</p>																						
№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание																														
1	Пластина 4x40x200	6																															
Лист №	Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Изм.</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Проект</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Технол.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Нормат.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Учт.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.					Проект					Технол.					Нормат.					Учт.					<p>Лист 1</p> <p>Листов 1</p> <p>Копирайт</p> <p>Формат А3</p>
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																													
Разраб.																																	
Проект																																	
Технол.																																	
Нормат.																																	
Учт.																																	