

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ**

**Государственное автономное профессиональное образовательное
учреждение Свердловской области
«Асбестовский политехникум»**

Рассмотрено:

ПЦК «Укрупненных групп
специальностей 15.00.00
Машиностроение и 23.00.00 Техника и
технологии наземного транспорта»
Протокол № 2 от «29» октября 2024г.
Руководитель ПЦК В.В.Петрова

Согласовано:

Педагогический совет ГАПОУ СО
«Асбестовский политехникум»
Протокол № 5 от «12» ноября 2024г.
Председатель В.А.Суслопаров

Утверждено:

Директор ГАПОУ СО
«Асбестовский политехникум»
В.А.Суслопаров
«13» ноября 2024г.

Согласовано:

Генеральный директор
ООО «Строительно-монтажное
управление»
А.Н.Голстык
от «12» 11 2024г.



**ПРОГРАММА
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ
АТТЕСТАЦИИ**

по основной профессиональной образовательной программе среднего
профессионального образования (программа подготовки
квалифицированных рабочих, служащих)

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

Квалификации: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым
электродом, газосварщик.

Форма обучения – очная

Срок обучения 2 года 10 месяцев

г. Асбест, 2024 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1.	ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	3
2.	ГОСУДАРСТВЕННАЯ ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ КОМИССИЯ	6
3.	ФОРМА ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТУ ОБРАЗОВАНИЯ	8
4.	ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ	10
5.	ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	15
6.	ОСОБЕННОСТИ ПРОВЕДЕНИЯ ГИА ДЛЯ ВЫПУСКНИКОВ ИЗ ЧИСЛА ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ, ДЕТЕЙ-ИНВАЛИДОВ И ИНВАЛИДОВ	19
7.	ПОРЯДОК АПЕЛЛЯЦИИ И ПЕРЕСДАЧИ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	20
8.	ВЫДАЧА ДОКУМЕНТОВ ОБ ОБРАЗОВАНИИ	23
9.	ПРИЛОЖЕНИЯ	24

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Программа проведения государственной итоговой аттестации по образовательной программе ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) устанавливает правила организации и проведения аттестации выпускников в Государственном автономном профессиональном образовательном учреждении Свердловской области «Асбестовский политехникум» (далее - Техникум)

Программа ГИА включает форму проведения государственной итоговой аттестации, требования к использованию средств обучения и воспитания, средств связи при проведении государственной итоговой аттестации, требования, предъявляемые к лицам, привлекаемым к проведению государственной итоговой аттестации, порядок подачи и рассмотрения апелляций, изменения и (или) аннулирования результатов государственной итоговой аттестации, а также особенности проведения государственной итоговой аттестации для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья.

Программа государственной итоговой аттестации (далее – программа ГИА) выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) разработана в соответствии с нормативными документами:

- Федеральным законом Российской Федерации от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Законом «Об образовании в Свердловской области» № 78-ОЗ от 15.07.2013г.;
- Федеральным государственным образовательным стандартом СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки).
- Приказом Минобрнауки России от 14.06.2013 г. № 464 «Об утверждении порядка и организации образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования».
- Приказом Минобрнауки России от 16.08.2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования».
- Учебным планом ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки).
- Уставом ГАПОУ СО «Асбестовский политехникум»;
- Порядком проведения государственной итоговой аттестации в 2025 году по образовательным программам СПО в ГАПОУ СО "Асбестовский

политехникум" (Приказ директора 118- ОД от 11.09.2024 г);

- Положением о порядке проведения государственной итоговой аттестации в Асбестовском политехникуме (Приказ директора 118- ОД от 11.09.2024 г).

Обеспечение проведения государственной итоговой аттестации по ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) осуществляется техникумом.

Выпускникам и лицам, привлекаемым к государственной итоговой аттестации, во время ее проведения запрещается иметь при себе и использовать средства связи, если не предусмотрена защита с применением дистанционных образовательных технологий.

Лица, осваивающие ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в форме самообразования, либо обучавшиеся в другом образовательном учреждении по не имеющей государственной аккредитации образовательной программе ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки), вправе пройти ГИА в техникуме, осуществляющем образовательную деятельность по имеющей государственную аккредитацию образовательной программе ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки), на основании выше указанных нормативных документов и в соответствии с настоящей Программой государственной итоговой аттестации выпускников ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Программа государственной итоговой аттестации выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) рассматривается на заседании ПЦК «Укрупненной группы специальностей 15.00.00 Машиностроение и 23.00.00 Техника и технологии наземного транспорта».

Программа ГИА утверждается директором после обсуждения на заседании педагогического совета с участием председателей ГЭК, после чего доводится до сведения выпускников не позднее, чем за шесть месяцев до начала ГИА.

По результатам ГИА выпускнику по профессии 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки), присваивается квалификация: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, газосварщик.

Выпускники, освоившие программу по профессии 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки), сдают ГИА в форме выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы в соответствии с ФГОС СПО.

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

2. ГОСУДАРСТВЕННАЯ ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ КОМИССИЯ

В целях определения соответствия результатов освоения обучающимися образовательной программы ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) требованиям ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки), государственная итоговая аттестация проводится государственной экзаменационной комиссией (далее ГЭК), которая создаётся в техникуме.

Государственная экзаменационная комиссия формируется из преподавателей техникума, имеющих высшую или первую квалификационную категорию; лиц, приглашенных из сторонних организаций: преподавателей, имеющих высшую или первую квалификационную категорию, представителей работодателей или их объединений по профилю подготовки выпускников.

Состав государственной экзаменационной комиссии утверждается приказом директора техникума или лицом, исполняющим его обязанности.

Государственную экзаменационную комиссию возглавляет председатель, из числа ведущих специалистов - представитель работодателя по профилю подготовки выпускников, который организует и контролирует деятельность государственной экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

Председатель комиссии утверждается не позднее 20 декабря текущего года на следующий календарный год Министерством образования и молодежной политики Свердловской области, по представлению техникума.

Директор техникума или его заместители, являются заместителями председателя государственной экзаменационной комиссии.

Государственная экзаменационная комиссия действует в течение одного календарного года.

Основными функциями ГЭК являются:

- комплексная оценка уровня подготовки выпускников в соответствии с требованиями ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки);
- принятие решения о выдаче выпускнику диплома о среднем профессиональном образовании по результатам государственной итоговой аттестации (решение оформляется протоколом);
- подготовка рекомендаций по совершенствованию содержания, обеспечения и технологии реализации ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) на основе результатов государственной итоговой аттестации выпускников.

Для работы ГЭК администрацией отделения предоставляются следующие документы:

- Программа государственной итоговой аттестации;
- Приказ министерства образования и молодежной политики Свердловской области «О закреплении председателей ГЭК в 2025 году»
- Приказ директора о закреплении тем выпускной квалификационной работы (выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы);
- Приказ директора о создании комиссии для проведения государственной итоговой аттестации выпускников;
- Сводная ведомость итоговых оценок всех предшествующих аттестационных испытаний, предусмотренных учебным планом ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки);
- Приказ директора о допуске обучающихся к государственной итоговой аттестации;
- Фонд оценочных средств для проведения процедуры Государственной итоговой аттестации по ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки);
- Бланк протокола заседания ГЭК.

Председатель и члены ГЭК после окончания ГИА заполняют анкеты по результатам проведения процедуры ГИА и результативности существующих форм ГИА.

3. ФОРМА ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТУ ОБРАЗОВАНИЯ

Формой государственной итоговой аттестации по ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) является выполнение выпускной квалификационной работы в виде:

- выпускной практической квалификационной работы;
- письменной экзаменационной работы.

Данная форма определена ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Предметом государственной итоговой аттестации выпускника по ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки), является оценка качества подготовки выпускников, которая осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня усвоения дисциплин;
- оценка уровня освоения компетенций обучающимися.

Результатом образования по ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) является уровень освоения общих и профессиональных компетенций.

Общие компетенции:

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, клиентами.

ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

Профессиональные компетенции:

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 конструкций под сварку.

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкций под сварку.

ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.

ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.

ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствия геометрических размерам, требуемым конструкторской и производственно - технологической документацией по сварке.

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 покрытыми электродами различных деталей.

ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

Длительность проведения государственной итоговой аттестации по основной профессиональной образовательной программе по профессии 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) определяется ФГОС СПО. Часы учебного плана (календарного учебного графика), отводимые на ГИА, определяются применительно к нагрузке обучающегося.

4. ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

Распределение тем выпускной квалификационной работы

Выпускная квалификационная работа способствует систематизации и закреплению знаний выпускника по профессии, а также выяснению уровня готовности самостоятельно решать конкретные профессиональные задачи, прогнозировать и оценивать полученный результат, аргументировать решение в рамках определённых полномочий, вида деятельности.

Темы выпускных квалификационных работ разрабатываются профильной цикловой комиссией «Укрупненной группы специальностей 15.00.00 Машиностроение и 23.00.00 Техника и технологии наземного транспорта», согласуются с представителем работодателя, согласуются с педагогическим советом и утверждаются директором техникума.

Обучающемуся предоставляется право выбора темы выпускной квалификационной работы, в том числе предложения своей тематики с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения. Тематика выпускной квалификационной работы соответствует содержанию одного или нескольких профессиональных модулей ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Закрепление за обучающимися тем выпускных квалификационных работ осуществляется приказом директора техникума или лицом, его заменяющим.

Требования к выполнению письменной экзаменационной работы

Выпускная письменная экзаменационная работа выполняется на основе изучения литературы по профессии (учебников, учебных пособий, нормативной литературы и т.п.).

Объем письменной экзаменационной работы составляет от 25 страниц (не включая приложения).

Структура письменной экзаменационной работы зависит от поставленных задач и включает в себя:

- Титульный лист
- Содержание
- Введение
- Основная часть
- Охрана труда и техника безопасности
- Заключение
- Список используемых источников
- Приложения (при наличии).

Общими требованиями к письменной экзаменационной работе являются: четкость и логическая последовательность изложения материала, убедительность аргументации, краткость и ясность формулировок, исключающих неоднозначность толкования, конкретность изложения результатов, доказательств и выводов (работа должна в краткой и четкой, раскрывать основную теоретическую часть подготовки практической выпускной квалификационной работы, и при необходимости сопровождаться иллюстрациями, графиками, эскизами, диаграммами, схемами и т.п.).

Текстовый материал письменной экзаменационной работы должен быть оформлен в соответствии с действующими стандартами на оформление текстовых документов. Письменная экзаменационная работа должна быть выполнена на стандартной белой бумаге формата А 4 и напечатана с помощью компьютерных средств с шагом в 1,5 интервала. Если текст отпечатан, то отдельные слова и формулы вписываются в текст черными чернилами (пастой, тушью) с соблюдением правил латинской и греческой орфографии.

Письменная экзаменационная работа помещается в папку-скоросшиватель.

Требования к выполнению выпускной практической квалификационной работы

Местом выполнения выпускной практической квалификационной работы является учебная мастерская «Сварочные технологии» ГАПОУ СО «Асбестовский политехникум».

Объем времени на подготовку и выполнение выпускной практической квалификационной работы выпускником (в зависимости от тематики задания) составляет 2 часа.

Во время выполнения выпускной практической квалификационной работы члены ГЭК производят оценку общих и профессиональных компетенций и соответствующих им умений согласно ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки), заполняют оценочные листы.

Выпускник, освоивший ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки), должен продемонстрировать общие и профессиональные компетенции, через решение конкретной производственно-технологической задачи, соответствующей виду профессиональной деятельности.

Согласно требований ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) практическая выпускная квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Критерии оценки уровня и качества подготовки выпускника.

Для проведения государственной итоговой аттестации разработан фонд оценочных средств, включающий в себя:

- оценочный лист выпускных практических квалификационных работ
- оценочный лист письменных экзаменационных работ.

Оценка общих и профессиональных компетенций обучающегося формируется на основе выявления уровня готовности к профессиональной деятельности через выполнение практической выпускной квалификационной работы и защиту письменной экзаменационной работы, включая полноту ответов на вопросы членов ГЭК.

В критерии оценки уровня подготовки выпускника входят:

Качество выполнения письменной экзаменационной работы в соответствии с тематикой задания, а именно:

- с учётом требований стандартов, предъявляемых к текстовым документам, наличие в ней необходимых разделов, полнота содержания и последовательность изложения материала;
- обоснованность, логическая последовательность, техническая грамотность, четкость, краткость автореферата выпускника при защите письменной экзаменационной работы;
- обоснованность, логичность, четкость, краткость изложения ответов на дополнительные вопросы государственной экзаменационной комиссии.

Оценка готовности к профессиональной деятельности ставится на основе оценочного листа общих и профессиональных компетенций выпускников.

Оценка общих и профессиональных компетенций происходит с использованием баллов 0 - 2 (0 - критерий не проявлен, 1 - критерий проявлен не в полном объёме, 2 - критерий проявлен в полном объёме).

Оцениваемые компетенции определены в соответствии с ФГОС СПО ППКРС 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Оценка «отлично» выставляется за защиту письменной работы, согласно оценочного листа; количество набранных обучающимся баллов составляет 40-48.

Работа имеет грамотно изложенную теоретическую часть, в ней представлено освещение избранной темы в тесной взаимосвязи с практикой, а ее автор показал умение работать с литературой и нормативными документами, делать теоретические и практические выводы.

При защите ПЭР выпускник показывает знание вопросов темы, вносит обоснованные предложения, а во время доклада использует наглядные пособия (таблицы, схемы, графики, раздаточный материал и т.п.) легко отвечает на поставленные вопросы.

Оценка «хорошо» выставляется за выпускную квалификационную работу, согласно оценочного листа; количество набранных обучающимся баллов составляет 31-39.

Работа имеет грамотно изложенную теоретическую главу, в ней представлены достаточно подробный анализ и критический разбор практической деятельности, последовательное изложение материала с соответствующими выводами, однако с не вполне обоснованными предложениями.

При защите ВКР выпускник показывает хорошее знание вопросов темы, вносит предложения по теме выполненной работы, во время доклада использует наглядные пособия (таблицы, схемы, графики и т.п.) или раздаточный материал, без особых затруднений отвечает на поставленные вопросы, но не на все из них дает исчерпывающие и аргументированные ответы.

Оценка «удовлетворительно» выставляется за выпускную квалификационную работу, согласно оценочного листа; количество набранных обучающимся баллов составляет 21-30.

Работа имеет теоретическую главу, базируется на практическом материале, но имеет поверхностный анализ и недостаточно критический разбор, в ней просматривается непоследовательность изложения материала, представлены необоснованные предложения. В отзывах мастера производственного обучения и руководителя имеются замечания по содержанию работы. При защите ВКР выпускник проявляет неуверенность, показывает слабое знание вопросов темы, допускает существенные недочеты, не всегда дает исчерпывающие аргументированные ответы на заданные вопросы.

Оценка «неудовлетворительно» выставляется за выпускную квалификационную работу, согласно оценочного листа; количество набранных обучающимся баллов составляет 12 и менее.

Работа не имеет анализа, не отвечает требованиям, изложенным в методических указаниях. В работе нет выводов. В отзывах мастера производственного обучения и руководителя имеются серьезные критические замечания. При защите работы выпускник затрудняется отвечать на поставленные вопросы по его теме, не знает теории вопроса, при ответе допускает существенные ошибки. К защите не подготовлены наглядные пособия или раздаточный материал. При определении оценки принимается во внимание уровень теоретической и практической подготовки студентов, самостоятельность суждения о полученных результатах, качество оформления работы и ход ее защиты.

Качество выполнения выпускной практической квалификационной работы в соответствии с тематикой задания на выполнение выпускной квалификационной работы, а именно:

- уровень сформированности умений, профессиональных компетенций, соответствующих выполняемому заданию выпускной квалификационной работы;
- уровень сформированности общих компетенций, демонстрируемых обучающимся в ходе защиты практической части выпускной квалификационной работы.

Оценка общих и профессиональных компетенций демонстрируемых в ходе выполнения практической части выпускной квалификационной работы происходит с использованием трех балльной шкалы оценивания (0 – критерий не проявлен, 1 – критерий проявлен не в полном объеме, 2 - критерий проявлен в полном объеме).

Количество баллов и их соответствие:

40 - 48 баллов - «5» отлично

31 - 39 балла - «4» хорошо

21 - 30 баллов - «3» удовлетворительно

12 и менее - «2» неудовлетворительно

Результаты государственной итоговой аттестации определяются путем суммирования среднего балла за выполнения практической и среднего балла письменной частей выпускной квалификационной работы, и переводом количества баллов в пятибалльную шкалу оценивания:

Оценка «отлично» - 87-96 баллов

Оценка «хорошо» - 77-86 баллов

Оценка «удовлетворительно» - 68-76баллов

Оценка «неудовлетворительно» - менее 24баллов

Оценки объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний государственных экзаменационных комиссий.

5. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Требования к организации и проведению процедуры ГИА

Программа государственной итоговой аттестации, требования к выпускной квалификационной работе, а также критерии оценки знаний доводится до сведения обучающихся, не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

Срок проведения ГИА устанавливается в соответствии с календарным графиком учебного процесса.

В период подготовки к государственной итоговой аттестации для обучающихся проводятся консультации из расчёта общего бюджета времени, отводимого на консультации.

К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академических задолженностей и в полном объёме выполнившие учебный план (изучение теоретического материала, освоение профессиональных модулей, прохождение практик по каждому из основных видов профессиональной деятельности), индивидуальный учебный план (при наличии) по ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Допуск ГИА оформляется приказом директора техникума.

Для сопровождения подготовки обучающихся к выполнению выпускной квалификационной работы назначаются мастера производственного обучения, работающие по данной образовательной программе.

Мастер, курирующий выполнение ВКР обязан:

- разработать задание на письменную экзаменационную и выпускную практическую квалификационную работу, в соответствии с утвержденной тематикой;
- выдать задание обучающимся и ознакомить с содержанием задания выпускной практической квалификационной работы;
- оказывать обучающимся помощь в период подготовки и написания выпускной квалификационной работы;
- рекомендовать обучающимся необходимую основную литературу, справочные материалы, техническую документацию и другие источники по теме выпускной квалификационной работы;
- проводить систематические, предусмотренные графиком консультации по структуре, содержанию и оформлению работы;
- контролировать ход выполнения работы обучающимся и нести ответственность за ее выполнение вплоть до защиты выпускной квалификационной работы.

Выпускная письменная экзаменационная работа сдаётся на проверку, не позднее, чем за две недели до защиты.

Процедура проведения государственной итоговой аттестации проводится в соответствии с утвержденным директором техникума графиком.

Защита письменной экзаменационной работы проводится в аудитории ГАПОУ СО «Асбестовский политехникум» на открытом заседании государственной экзаменационной комиссии.

Аудитория для проведения защиты оборудуется рабочими местами для председателя и членов ГЭК, местом, оборудованным персональным компьютером (ноутбуком), мультимедийной установкой для представления презентационных материалов работы обучающимися.

Для соблюдения санитарно-эпидемиологических требований в аудитории размещен стационарный обеззараживатель воздуха и средства дезинфекции.

Выполнение выпускной практической квалификационной работы по ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) осуществляется в учебной мастерской «Сварочные технологии» ГАПОУ СО «Асбестовский политехникум» на учебном рабочем месте.

Для выполнения задания выпускной практической квалификационной работы учебное рабочее место обеспечивается всем необходимым оборудованием, инструментами и материалами, в соответствии с выданным заданием.

В ходе проведения ГИА председатель и члены ГЭК наблюдают за выполнением выпускной практической квалификационной работы, вносят соответствующие оценки в оценочные листы по выполнению ВПКР.

При проведении защиты выпускной письменной экзаменационной работы председатель и члены ГЭК заслушивают выступление обучающегося, а по окончании выступления, по необходимости задают вопросы по тематике выпускной письменной экзаменационной работы.

Все оценки выставленные председателем и членами ГЭК вносятся в сводную оценочную ведомость, по результатам внесенных оценок по каждому обучающемуся выставляется средний балл, который переводится в 5 балльную систему оценивания в соответствии со шкалой перевода, зафиксированной в Программе ГИА по ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и фонде оценочных средств ГИА по ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Порядок защиты письменной экзаменационной работы

Защита проводится в соответствии с графиком защит, утвержденным приказом по техникуму. Начало проведения защиты 09.00 часов в аудитории отделения ПКРС Техникума.

Защита проходит в открытом режиме – разрешено присутствие преподавателей, обучающихся, социальных партнеров и законных представителей.

Процедура защиты начинается с ознакомления присутствующих с приказом директора о допуске обучающихся к ГИА, представления ГЭК и сообщения регламента работы.

На представление работы (автореферат) обучающемуся отводится 7 - 15 минут. На вопросы членов ГЭК отводится 10 - 15 минут.

Обучающимся может быть подготовлена электронная презентация из 7-10 слайдов, раскрывающих содержание письменной экзаменационной работы.

Порядок подведения итогов по результатам Государственной итоговой аттестации

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

Обучающимся, не проходившим государственную итоговую аттестацию по уважительной причине, предоставляется возможность пройти государственную итоговую аттестацию без отчисления из техникума.

Дополнительные заседания государственной экзаменационной комиссии организуются в установленные сроки, но не позднее четырех месяцев после подачи заявления лицом, не проходившим государственной итоговой аттестации по уважительной причине.

Обучающиеся, не прошедшие государственной итоговой аттестации или получившие на государственной итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, проходят государственную итоговую аттестацию не ранее чем через шесть месяцев после прохождения государственной итоговой аттестации впервые.

Для прохождения государственной итоговой аттестации лицо, не прошедшее государственную итоговую аттестацию по неуважительной причине или получившее на государственной итоговой аттестации неудовлетворительную оценку, восстанавливается в техникум на период времени, установленный техникумом, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения государственной итоговой

аттестации по ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Повторное прохождение государственной итоговой аттестации для одного лица назначается не более двух раз.

Решение государственной экзаменационной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя - его заместителем) и секретарем государственной экзаменационной комиссии и хранится в архиве техникума.

6. ОСОБЕННОСТИ ПРОВЕДЕНИЯ ГИА 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 проводится ГИА с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких выпускников (далее - индивидуальные особенности).

При проведении ГИА обеспечивается соблюдение следующих общих требований:

- проведение ГИА для выпускников с ограниченными возможностями здоровья, выпускников из числа детей-инвалидов и инвалидов в одной аудитории совместно с выпускниками, не имеющими ограниченных возможностей здоровья, если это не создает трудностей для выпускников при прохождении ГИА;
- присутствие в аудитории, центре проведения экзамена тьютора, ассистента, оказывающих выпускникам необходимую техническую помощь с учетом их индивидуальных особенностей (занять рабочее место, передвигаться, прочесть и оформить задание, общаться с членами ГЭК, членами экспертной группы);
- пользование необходимыми выпускникам техническими средствами при прохождении ГИА с учетом их индивидуальных особенностей;
- обеспечение возможности беспрепятственного доступа выпускников в аудиторию, туалетные и другие помещения, а также их пребывания в указанных помещениях (наличие пандусов, поручней, расширенных дверных проемов, лифтов, при отсутствии лифтов аудитория должна располагаться на первом этаже, наличие специальных кресел и других приспособлений).

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

7. ПОРЯДОК АПЕЛЛЯЦИИ И ПЕРЕСДАЧИ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

По результатам ГИА выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменную апелляцию о нарушении, по его мнению, Порядка и (или) несогласии с результатами ГИА (далее – апелляция).

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

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

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 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. Председателем апелляционной комиссии может быть назначено лицо из числа руководителей или заместителей руководителей техникума, осуществляющих образовательную деятельность, соответствующую области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники, представителей организаций - партнеров или их объединений, включая экспертов, при условии, что направление деятельности данных представителей соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники, при условии, что такое лицо не входит в состав ГЭК.

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

На заседание апелляционной комиссии приглашается председатель соответствующей ГЭК.

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

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.

Рассмотрение апелляции не является пересдачей ГИА.

При рассмотрении апелляции о нарушении Порядка 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 последнем случае результаты проведения ГИА подлежат аннулированию, в связи, с чем 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 четырёх месяцев после подачи апелляции.

В случае рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА, полученными при защите дипломного проекта (работы), секретарь ГЭК не позднее следующего рабочего дня с момента поступления апелляции направляет в апелляционную комиссию дипломный проект (работу), протокол заседания ГЭК.

В случае рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА, полученными при сдаче государственного экзамена, секретарь ГЭК не позднее следующего рабочего дня с момента поступления апелляции направляет в апелляционную комиссию протокол заседания ГЭК, письменные ответы выпускника (при их наличии).

В результате рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА апелляционная комиссия принимает решение об отклонении апелляции и сохранении результата ГИА либо об удовлетворении апелляции и выставлении иного результата ГИА. Решение апелляционной комиссии не позднее следующего рабочего дня передается в ГЭК. Решение апелляционной комиссии является основанием для аннулирования ранее выставленных результатов ГИА выпускника и 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.

Решение апелляционной комиссии доводится до сведения подавшего апелляцию выпускника в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии.

Решение апелляционной комиссии является окончательным и пересмотру не подлежит.

Решение апелляционной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем (заместителем председателя) и секретарем апелляционной комиссии и хранится в архиве техникума.

8. ПОРЯДОК ВЫДАЧИ ДОКУМЕНТОВ ОБ ОБРАЗОВАНИИ

По результатам проведения государственной итоговой аттестации, выпускнику, обучавшемуся по ОПОП СПО 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки), выдаётся документ - диплом государственного образца, с присвоением квалификаций:

сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, газосварщик.

Основанием для выдачи диплома является решение Государственной экзаменационной комиссии. Диплом вместе с приложением к нему выдается не позднее 10 дней после даты приказа об отчислении выпускника.

Выпускнику по решению педагогического совета может быть выдан документ (характеристика-рекомендация, сертификат, грамота), подтверждающий его успехи в какой-либо деятельности в период обучения в образовательном учреждении. Документ заверяется директором и представителем работодателя.

Лицам, не прошедшим государственной итоговой аттестации или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, выдается справка об обучении или о периоде обучения по образцу, установленному в техникуме (ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», от 29.12.2012г., статья 60 п.7 и п.12 «Документы об образовании и (или) о квалификации. Документы об обучении»).

Приложение А.

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ «АСБЕСТОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИКУМ»

Рассмотрено:

ПЦК «Укрупненных групп
специальностей 15.00.00
Машиностроение и 23.00.00 Техника и
технологии наземного транспорта»
Протокол № 2 от «29» октября 2024г.
Руководитель ПЦК _____ В.В.Петрова

Согласовано:

Педагогический совет ГАПОУ СО
«Асбестовский политехникум»
Протокол № 5 от «12» ноября 2024г.
Председатель _____
В.А.Суслопаров

Утверждено:

Директор ГАПОУ СО
«Асбестовский политехникум»
_____ В.А.Суслопаров
«13» ноября 2024г.

Согласовано:

Генеральный директор
ООО «Строительно-монтажное
управление»
_____ А.Н. Толстых
от «__» _____ 20__ г.

Перечень тем выпускных письменных экзаменационных и практических квалификационных работ Государственная итоговая аттестация 2024-2025 учебный год ППКРС 15.01.05 «Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» группы № СП-22

№	Ф.И.О.	Темы выпускных письменных экзаменационных работ	Темы выпускных практических квалификационных работ
1	Берлин Иван Павлович	Технология выполнения газовой сваркой сварных соединений из алюминия и алюминиевых сплавов.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
2	Бондарев Григорий Алексеевич	Технология выполнения дуговой сваркой резервуара под воду.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
3	Гилев Егор Андреевич	Технология выполнения ручной дуговой сваркой сварочного узла из листовой стали.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
4	Гребенкин Константин Григорьевич	Технология выполнения ручной дуговой сваркой труб поворотного и неповоротного стыка диаметром (до 300мм).	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
5	Денисов Дмитрий Сергеевич	Технология выполнения газовой сваркой сварочного узла из тонколистового металла.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
6	Дроздов Игорь Евгеньевич	Технология выполнения ручной дуговой сваркой корпуса сосуда под воду.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.

7	Захаров Павел Сергеевич	Технология выполнения газовой сваркой труб малого диаметра (до 100мм) при толщине стенки от 2 до 10 мм из низкоуглеродистой стали.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
8	Качусов Максим Андреевич	Технология выполнения ручной дуговой сваркой сварочного узла из легированной стали 15ХСНД.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
9	Кожевников Никита Салаватович	Технология применения сварочных приспособлений для сборки и сварки конструкций.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
10	Коровин Никита Андреевич	Технология выполнения сборки и сварки бункера ручной дуговой сваркой.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
11	Лебедев Кирилл Сергеевич	Технология выполнения ручной дуговой сваркой сварных соединений в различных пространственных положениях.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
12	Минеев Максим Витальевич	Технология выполнения газовой сваркой сварных соединений из углеродистых и легированных сталей.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
13	Мякишев Кирилл Алексеевич	Технология выполнения ручной дуговой сваркой криволинейных труб.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
14	Неумывакин Егор Сергеевич	Технология устранения дефектов и контроль качества сварных соединений выполненных ручной дуговой сваркой.	. Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
15	Пасмурский Максим Алексеевич	Технология выполнения ручной дуговой сваркой цилиндрического элемента газопровода с патрубком.	. Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
16	Саев Александр Дмитриевич	Технология выполнения ручной дуговой сваркой сварочного узла из углеродистой стали.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
17	Трепачев Михаил Константинович	Технология выполнения ручной дуговой наплавки ротора.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
18	Хомяков Егор Владимирович	Технология выполнения кислородной резки металла (поверхностная, разделительная, фигурная).	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
19	Шареев Андрей Станиславович	Технология выполнения ручной дуговой сваркой бака из нержавеющей стали.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
20	Шипицин Антон Андреевич	Технология выполнения газовой сваркой сварных соединений в различных пространственных положениях.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.
21	Шуляк Артем Анатольевич	Технология выполнения ручной дуговой сваркой отводов.	Выполнить сборку и сварку сварочного узла ручной дуговой сваркой.

Преподаватель:

Семенова А.А.

Мастер п.о:

Семенова А.А.

Приложение Б.

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ «АСБЕСТОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИКУМ»

ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ

ФИО обучающегося: _____

Группа № СП-22

Профессия: Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Квалификация: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся электродам - газосварщик

Вид аттестации: Государственная итоговая аттестация

Тип испытаний: Защита выпускной квалификационной работы (практическая экзаменационная работа)

Дата проведения: _____

Показатели для оценивания выпускной практической квалификационной работы		Значимость в баллах	Баллы
Общие компетенции	ОК 2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем		
	Организует рабочее место в соответствии с заданием (выбирает необходимые инструменты и материалы).	0-2	
	Организует рабочее место в соответствии с техникой безопасности	0-2	
	Организует рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда		
	ОК 03. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы		
	Использует приемы и методы текущего контроля при выполнении работы	0-2	
	Использует приемы и методы итогового контроля по окончании работы	0-2	
	Проводит самооценку выполненной работы, при необходимости проводит коррекцию результата работы.	0-2	
	ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.		
	Анализирует и адекватно оценивает свои образовательные и профессиональные достижения	0-2	
	ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач		
	Обрабатывает профессионально-ориентированную информацию, предъявляет умение работать с технической документацией (чертежи, схемы, эскизы, нормативные и технические документы)	0-2	
	ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами		
	Устанавливает позитивный стиль общения, демонстрирует владение диалоговыми формами общения в ходе выполнения, проверки и оценивания выпускной практической квалификационной работы	0-2	

	Итого:		
Профессиональные компетенции	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций		
	Распознает условные обозначения на чертеже На основании чертежа составляет алгоритм выполнения работы	0-2	
	ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке		
	Соблюдает последовательность работы в соответствии с определенным алгоритмом Соблюдает требования чертежа	0-2	
	ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.		
	Организует и подготавливает оборудование сварочного поста для различных способов сварки Проверяет работоспособность и исправность оборудования. Проверяет наличие заземления сварочного поста	0-2	
	Выполняет настройку режимов сварки в соответствии с условиями задания	0-2	
	ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкций под сварку.		
	Выполняет разделку кромок под сварку.	0-2	
	Выполняет зачистку сварочного соединения, околошовной зоны.	0-2	
	Подготавливает элементы конструкций под сборку сварных соединений (выполняет прихватку элементов конструкции)	0-2	
	ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.		
	Выполняет зачистку сварочного соединения	0-2	
	Удаляет поверхностные дефекты сварных швов после сварки	0-2	
	ПК 1.9 Проводить контроль сварных соединений на соответствия геометрических размерам, требуемым конструкторской и производственно - технологической документацией по сварке.		
	Выполняет контроль сварных соединений на соответствие геометрических размеров. Выявляет внешние дефекты, озвучивает причину дефекта и метод устранения.	0-2	
	ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.		
	Выполнять ручную дуговую сварку в нижнем пространственном положении, соблюдая режимы сварки.	0-2	
	Выполнять ручную дуговую сварку из углеродистых и конструкционных сталей в вертикальном пространственном положении, соблюдая режимы сварки.	0-2	

	ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.		
	Выполнять ручную дуговую сварку из цветных металлов и сплавов в нижнем пространственном положении, соблюдая режимы сварки.	0-2	
	Выполнять ручную дуговую сварку из цветных металлов и сплавов в вертикальном пространственном положении, соблюдая режимы сварки	0-2	
	ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.		
	Выполнять однослойную ручную дуговую наплавку. Выполнять многослойную ручную дуговую наплавку.	0-2	
	ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва		
	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей в нижнем пространственном положении, соблюдая режимы сварки.	0-2	
	Итого:		
	Итого за выполнение выпускной экзаменационной работы:		

Перевод критериальной оценки в балльную:

48 – 40 – «5» отлично

39 – 31 – «4» хорошо

30 – 21 – «3» удовлетворительно

12 – «2» - неудовлетворительно

Председатель ГЭК _____

Зам. председателя ГЭК _____

Члены ГЭК _____

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«АСБЕСТОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИКУМ»**

ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ

ФИО обучающегося: _____

Группа № СП-22

Профессия: Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Квалификация: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся электродом - газосварщик

Вид аттестации: Государственная итоговая аттестация

Тип испытаний: Защита выпускной квалификационной работы (письменная экзаменационная работа)

Дата проведения:

Показатели для оценивания выпускной практической квалификационной работы		Значимость в баллах	Баллы
Общие компетенции	ОК 01. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.		
	Проявляет интерес к выполнению выпускной практической работы. Осознает значимость выполняемой работы.	0-2	
	ОК 2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем		
	Цель работы соответствует теме.	0-2	
	Поставленные в работе задачи не противоречат целям	0-2	
	ОК 04. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.		
	В работе использованы интернет источники.	0-2	
	В работе использованы : справочники, учебная и техническая литература.	0-2	
	ОК 05. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.		
	Работа оформлена с применением информационно-коммуникационных технологий. Соответствует требованиям предъявляемым к оформлению работы	0-2	
	Наглядность представления работы в форме презентации	0-2	
	ОК 06. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.		
	Устанавливает позитивный настрой при общении. Владеет диалоговыми формами общения в ходе защиты работы (отвечает на вопросы членов комиссии)	0-2	
	Итого:		
Профессиональные компетенции	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций		

Распознает условные обозначения на чертеже. Читает рабочий чертеж, поясняет значение. На основании чертежа составляет алгоритм выполнения работы	0-2	
ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке		
Соблюдает последовательность работы в соответствии с определенным алгоритмом Соблюдает требования чертежа	0-2	
ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.		
Рассказывает об организации и подготовки оборудования сварочного поста для различных способов сварки	0-2	
Описывает принцип работы сварочного оборудования.	0-2	
Описывает последовательность настройки режимов сварки в соответствии с условиями задания	0-2	
ПК 1.9 Проводить контроль сварных соединений на соответствия геометрических размерам, требуемым конструкторской и производственно - технологической документацией по сварке.		
Рассказывает о методах и видах контроля сварных соединений. Объясняет причины появления дефектов и методы устранения дефектов.	0-2	
ПК1.5.Выполнять сборку и подготовку элементов конструкций под сварку.		
Рассказывает о подготовке разделки кромок под сварку Описывает приемы элементов конструкций под сборку сварных соединений.	0-2	
ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.		
Описывает технологическую последовательность ручной дуговой сварки в нижнем пространственном положении, соблюдая режимы сварки.	0-2	
Описывает технологическую последовательность ручной дуговой сварки из углеродистых сталей в вертикальном пространственном положении, соблюдая режимы сварки.	0-2	
Описывает технологическую последовательность ручной дуговой сварки из углеродистых сталей в горизонтальном пространственном положении, соблюдая режимы сварки.	0-2	
ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.		

	Описывает технологическую последовательность ручной дуговой сварки из цветных металлов и сплавов в нижнем пространственном положении, соблюдая режимы сварки Описывает технологическую последовательность ручной дуговой сварки из цветных металлов и сплавов в вертикальном пространственном положении, соблюдая режимы сварки.	0-2	
	ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.		
	Описывает технологическую последовательность однослойной ручной дуговой наплавки Описывает технологическую последовательность многослойной ручной дуговой наплавки.	0-2	
	ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва		
	Описывает технологическую последовательность газовой сварки из углеродистых сталей в нижнем пространственном положении, соблюдая режимы сварки	0-2	
	Описывает технологическую последовательность газовой сварки из углеродистых сталей в вертикальном пространственном положении, соблюдая режимы сварки	0-2	
	Описывает технологическую последовательность газовой сварки из углеродистых сталей в горизонтальном пространственном положении, соблюдая режимы сварки.	0-2	
	ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва		
	Описывает технологическую последовательность газовой сварки из цветных металлов и сплавов в нижнем пространственном положении, соблюдая режимы сварки. Описывает технологическую последовательность газовой сварки из цветных металлов и сплавов в вертикальном пространственном положении, соблюдая режимы сварки	0-2	
	Итого:		
	Итого за выполнение выпускной экзаменационной работы:		

Перевод критериальной оценки в балльную:

48 – 40 – «5» отлично

39 – 31 – «4» хорошо

30 – 21 – «3» удовлетворительно

12 – «2» - неудовлетворительно

Председатель ГЭК _____

Зам. председателя ГЭК _____

Члены ГЭК _____