

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



**ПРОГРАММА  
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ  
ПО ПРОФЕССИИ**

15.01.05.Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))  
Срок обучения- 2 года 10 месяцев.

Сухой Лог  
2021

Программа обсуждена цикловой методической комиссией строительных и производственных технологий ГАПОУ СО «Сухоложский многопрофильный техникум»

Составлена в соответствии с государственными требованиями ФГОС выпускников по профессии: 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))»

Председатель ЦМК

И.В.Конева

«\_\_» \_\_\_\_\_ 2021г.

РАССМОТРЕННО:

На заседании педагогического совета

ГАПОУ СО «СМТ»

Протокол №\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 2021г

\_\_\_\_\_ / И.А.Григорян /

Программу составили :

Преподаватель реализующий программы профессиональных модулей ГАПОУ СО «Сухоложский многопрофильный техникум» И.В.Конева  
Мастер производственного обучения Г.А.Ваврищук

Программа государственной итоговой аттестации разработана в соответствии с:

-Федеральным законом«Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря2012 г. N 273-ФЗ со статьями 28, 30, 34, 59, 60, 68, 73, 74 (ред. от 21.07.2014);

-Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. Приказом Министерства образования и науки РФ от 14 июня 2013г. N464),

-Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 г. N 968 с изменениями, внесенными приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 31 января 2014 г. N74, от 17 ноября 2017 No 1138);

-Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по программе подготовке квалифицированных рабочих, служащих 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), приказ Минобрнауки от 02.08.2013 N 842;

-Профессиональным стандартом«Сварщик», приказ Минтруда России No701н от 28 ноября 2013 г.;

# Содержание

	Пояснительная записка	4
<b>I</b>	Паспорт программы государственной итоговой аттестации	5
<b>II</b>	График подготовки и проведения государственной итоговой аттестации	6
<b>III</b>	Состав государственной экзаменационной комиссии	8
<b>IV</b>	Перечень тем письменных экзаменационных работ	9
<b>V</b>	Рекомендации к содержанию и оформлению письменной экзаменационной работы	11
<b>V.I</b>	Оформление ПЭР	11
<b>V.II</b>	Структура ПЭР	12
<b>VI</b>	Рекомендации по подготовке выступления для защиты письменной экзаменационной работы	14
<b>VII</b>	Критерии оценивания защиты письменной экзаменационной работы	14
<b>VIII</b>	Рекомендации к организации проведения выпускной практической квалификационной работы	16
<b>IX</b>	Задание выпускной практической квалификационной работы для экзаменуемого	18
<b>X</b>	Критерии оценивания выпускной практической квалификационной работы	24
	Приложение 1 Перечень тем выпускных квалификационных работ	26
	Приложение 2 Задание на письменную экзаменационную работу	28
	Приложение 3 Индивидуальный график выполнения письменной экзаменационной работы	29
	Приложение 4 Рейтинговая оценка письменной экзаменационной работы	30
	Приложение 5 Лист самооценки письменной экзаменационной работы	31
	Приложение 6 Рейтинговый лист оценки общих и профессиональных компетенций выпускника письменной экзаменационной работы	32
	Приложение 7 Сводный лист письменной экзаменационной работы	33
	Приложение 8 Перечень тем практической квалификационной работы	34
	Приложение 9 Рейтинговый лист оценки общих и профессиональных компетенций выпускника практической выпускной квалификационной работы	35
	Приложение 10 Сводный лист практической выпускной квалификационной работы	37
	Приложение 11 Протокол Государственной экзаменационной комиссии по защите письменной экзаменационной работы	38

Приложение 12	Протокол Государственной экзаменационной комиссии по выполнению выпускной практической квалификационной работы	39
Приложение 13	Итоговый протокол по выпуску	40

## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Программа государственной итоговой аттестации выпускников по профессии : 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)» разработана на основании Положения «Об итоговой аттестации выпускников ГБПОУ СО «Сухоложский многопрофильный техникум» и приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16.08.2013г. №968 г. Москва. « Об утвержденном порядке проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»

Цель проведения государственной итоговой аттестации: определение соответствия уровня подготовки выпускников требованиям государственного образовательного стандарта, готовности и способности решать профессиональные задачи с последующей выдачей документа государственного образца об уровне образования и квалификации.

Задачи:

определение соответствия знаний, умений навыков выпускников современным требованиям рынка труда, уточнение квалификационных требований конкретных работодателей;

определение степени сформированности профессиональных компетенций, личностных качеств, наиболее востребованных на рынке труда;

приобретение опыта взаимодействия выпускников с потенциальными работодателями, способствующими формированию презентационных навыков, умения себя преподнести.

Цель программы государственной итоговой аттестации: качественная подготовка, организация и проведение итоговой аттестации выпускников.

Задачи:

- мобилизация усилий всех субъектов образовательного процесса на выполнение программы;
- укрепление связей между ГБПОУ СО «Сухоложский многопрофильный техникум» и предприятиями, а также другими социальными партнерами;
- формирование и организация работы аттестационной комиссии;
- внесение необходимых изменений в учебные планы и программы, учебные материалы и технологии обучения;
- разработка рекомендаций по совершенствованию качества подготовки выпускников на основе анализа результатов государственной итоговой аттестации выпускников и рекомендаций аттестационной комиссии.

Итоговая аттестация является завершающей частью обучения обучающихся и проводится в соответствии с обязательными модулями:

ПМ.01 Подготовительно сварочные работы и контроль качества сварных соединений

ПМ 02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)плавящимся покрытым электродом

# 1 ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

**Форма государственной итоговой аттестации** – защита выпускной квалификационной работы .

Выпускная квалификационная работа( с элементами демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс) способствует систематизации и закреплению знаний выпускника по профессии или специальности при решении конкретных задач, а также выяснению уровня подготовки выпускника к самостоятельной работе. Демонстрационный экзамен предусматривает моделирование реальных производственных условий для решения выпускниками практических задач профессиональной деятельности. (Пункт в редакции, введенной в действие с 1 января 2018 года приказом Минобрнауки России от 17 ноября 2017 года N 1138).

**Вид государственной итоговой аттестации** –

- защита письменной экзаменационной работы
- выпускная практическая квалификационная работа

**Место проведения государственной итоговой аттестации** – г. Сухой Лог, ул. Юбилейная, 10. ГБПОУ СО «Сухоложский многопрофильный техникум».

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

ГИА.00 – Подготовка выпускной квалификационной работы: 6 месяца

ГИА.00 – Защита выпускной квалификационной работы: 2 недели: с 18.06.2024 г. по 30.06.2024г.

**За время обучения оцениваемые основные виды профессиональной деятельности:**

ПМ.01 Подготовительно сварочные работы и контроль качества сварных соединений

ПМ 02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)плавящимся покрытым электродом

ПМ04.Частично механизированная сварка(наплавка)плавлением

**Квалификации:**

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся электродом

Сварщик частично механизированной сварки плавлением

## II ГРАФИК ПОДГОТОВКИ И ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

№ п/п	Мероприятие	Сроки	Ответственные	Отметка о выполнении
<b>I. Методическая работа</b>				
1.1.	Разработка (обновление) и утверждение перечня примерных тем выпускных квалификационных работ	ноябрь	Преподаватели реализующий ПМ, председатель ЦК	
1.2.	Разработка (обновление) и утверждение рекомендаций по работе над выпускной квалификационной работой	ноябрь	Преподаватели спец. дисциплин, председатель ЦК	
1.3.	Утверждение списочного состава руководителей (консультантов)	ноябрь	Зам директора по УПР	
1.4.	Утверждение (закрепление за обучающимися): тем ПЭР; руководителей (консультантов); заданий на исследование ПЭР	ноябрь	Зам директора по УР, Зам директора по УПР, председатель ЦК	
1.5.	Осуществление контроля за ходом исследований ПЭР	постоянно	Зам директора по УПР, Зав. отделением. Руководитель ПЭР	
<b>II. Организационные мероприятия</b>				
2.1.	Разработка и утверждение графика подготовки к государственной итоговой аттестации	до начала выпускного учебного года	Зам директора по УПР	
2.2.	Семинар для выпускников, посвященный выбору направления и темы выпускного квалификационного исследования	Декабрь выпускного года	Зам директора по УПР Преподаватели спец. дисциплин	
2.3.	Контроль за ходом индивидуальной подготовки к государственной итоговой аттестации	не позднее чем за 2 месяца до начала ГИА	Зам директора по УПР, руководители ПЭР	
2.4.	Собрание выпускников, посвященное началу государственной итоговой аттестации	за 1 неделю до начала ГИА	Зам директора по УПР	
2.5.	Подготовка личных дел выпускников	за 1 месяц до начала ГИА	Мастер производственного обучения	
2.6.	Подготовка документации для работы государственной аттестационной комиссии	за 1 месяц до начала ГИА	Зам директора по УПР	

2.9.	Собрание выпускников, посвященное началу государственной итоговой аттестации	за 1 неделю до начала ГИА	Зав. отделением, Руководители ПЭР Председатель ПЦК	
2.10.	Торжественное собрание выпускников, посвященное вручению дипломов о профессиональном образовании	по окончании ГИА	Зам директора по УВР	

Примечание: Техникум вправе проводить дополнительно к вышеуказанным мероприятиям, мероприятия, направленные на повышение качества подготовки ГИА.

### III СОСТАВ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ КОМИССИИ

**Председатель комиссии:** Представитель работодателя ООО СМК «Плюс»

Кандидатура на должность председателя государственной экзаменационной комиссии		
Фамилия, Имя, Отчество	Место работы	Занимаемая должность
Старков Александр Сергеевич	ООО «Строй-СЛ»»	Директор, стаж работы 10 лет

**Члены экзаменационной комиссии:**

Григорян И.А.- Зам директора по УПР

Конева И.В.- преподаватель ГАПОУ СО «Сухоложского многопрофильного техникума»

Вавришук Г.А.- мастер производственного обучения ГАПОУ СО «Сухоложского многопрофильного техникума»

#### IV ПЕРЕЧЕНЬ ТЕМ ПИСЬМЕННЫХ ЭКЗАМЕНАЦИОННЫХ РАБОТ

1	Технологический процесс изготовления решетки оконной из уголка 25 x 25 мм и прутка Ø 10 мм ручной дуговой сваркой.
2	Технологический процесс изготовления оградки из трубы Ø 32 мм и арматуры Ø 5 мм ручной дуговой сваркой.
3	Технологический процесс сборки и сварки мангала ручной дуговой сваркой.
4	Технологический процесс сварки оградки из трубы Ø 32 мм и полосы $\delta=4$ мм ручной дуговой сваркой
5	Технологический процесс сварки урны из листового материала толщиной 2 мм и профильной трубы 40 x 20 мм ручной дуговой сваркой.
6	Технологический процесс сборки и сварки качели из труб Ø 32 и Ø 10 мм
7	Технология сборки и сварки коптильни из листового металла, S=8 мм и уголка 25x25x2
8	Технологический процесс сварки контейнера под бытовые отходы из листовой стали толщиной 2 мм и уголка 25 x 25 мм ручной дуговой сваркой.
9	Технологический процесс сварки емкости под воду из листовой стали S=3 мм ручной дуговой сваркой.
10	Технологический процесс изготовления цистерны под ГСМ из листовой стали S=8 мм ручной дуговой сваркой плавящимся электродом и в защитном газе CO <sub>2</sub>
11	Технологический процесс изготовления гаражных ворот из уголка 45 x 45x4 мм и листовой стали S=5 мм, ручной дуговой сваркой.
12	Технологический процесс изготовления печь для бани из листовой стали S=8 мм ручной дуговой сваркой.
13	Технологический процесс изготовления рамы для бака под воду из листа S=5 мм
14	Технологический процесс изготовления ограждения из трубы Ø 32 мм и прутка Ø 10 мм ручной дуговой сваркой
15	Технологический процесс сварки остановочного комплекса полуавтоматической сваркой в среде CO <sub>2</sub>
16	Технологический процесс изготовления летней душевой кабины из квадратного профиля 25x25x1,5 и листовой стали S=3 мм ручной дуговой сваркой.
17	Технологический процесс сварки неповоротных стыков труб Ø 100 мм ручной дуговой сваркой.
18	Технологический процесс сварки металлического сейфа ручной дуговой сваркой.
19	Технологический процесс сварки сварной эстакады для автомобиля из уголка 50x50x4
20	Технологический процесс сварки ограждений для спортивной площадки из Ø 10 мм ручной дуговой сваркой.
21	Технологический процесс изготовления металлического утилизатора из листовой стали S=5 мм
22	Технологический процесс изготовления металлического стеллажа для гаража из уголка 45x45x4
23	Технологический процесс изготовления каркаса лестницы из уголка 45x45x2
24	Технологический процесс сварки информационного стенда из квадратного профиля 25x25x1,5
25	Технологический процесс сборки и сварки квадратной урны из листа S=4 мм
26	Технологический процесс изготовления рамы остановочной площадки из квадратного профиля 30x30x1,5
27	Технологический процесс сборки и сварки парковки (стойки) для велосипедов из трубы из Ø 10 мм

Выпускнику предоставляется право выбора темы.

Руководитель определяется в зависимости от выбранной обучающимся темы исследования ПЭР и с учетом пожеланий выпускника. По представлению заведующей отделением, тема письменной экзаменационной работы и руководитель работы утверждаются приказом директора техникума. Руководителем может быть выдано задание на письменную экзаменационную работу установленного техникумом образца. В этом задании обозначается тема, ее цель и задачи, перечень подлежащих разработке вопросов (план работы), указывается календарный план поэтапного выполнения письменной экзаменационной работы, срок сдачи выпускником законченной работы, дата выдачи задания. Задание подписывается обучающимся и его руководителем ПЭР. Контроль над ходом исследования ПЭР осуществляют, зам. директора по УПР.

- Примечание:**
1. Обучающийся может предложить для исследования свою тему при необходимом обосновании целесообразности ее разработки.
  2. Данный перечень тем может быть уточнен и дополнен применительно к специфике района или учреждения. (см. Приложение 1)
  3. Образец задания на ПЭР обучающимся (см. Приложение 2)

## **V. РЕКОМЕНДАЦИИ К СОДЕРЖАНИЮ И ОФОРМЛЕНИЮ ПИСЬМЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ РАБОТЫ**

### **5.1.ОФОРМЛЕНИЕ ПЭР**

Текст пояснительной записки выполняется на одной стороне белой бумаги формата А4 (210x297 мм) компьютерным или рукописным способом.

При компьютерном наборе используется шрифт Times New Roman, размер шрифта - 12пт с полуторным межстрочным интервалом. Заголовки разделов оформляются жирным шрифтом - 14пт. Каждый раздел следует начинать с нового листа.

Расстояние между заголовком и текстом должно быть равно 10 мм или двум межстрочным интервалам.

Переносы слов в заголовках не допускаются. Заголовок не подчеркивается. Точка в конце любого заголовка не ставится.

Отступы в начале каждого абзаца- 1,25 мм.

Листы пояснительной записки выполняются без оформления рамки с соблюдением следующих размеров полей: левое-30 мм , верхнее и нижнее -20 мм, правое - 10 мм.

Текст основной части пояснительной записки делят на разделы.

Основной текст выравнивается по ширине, а заглавие разделов – по центру.

Страницы пояснительной записки нумеруют арабскими цифрами, соблюдая сквозную нумерацию по всему тексту записки, включая приложения. Номер страницы проставляют по центру листа без точки.

Титульный лист, задание на проектирование включают в общую нумерацию пояснительной записки. Номер страницы на них не ставят.

Разделы должны иметь порядковую нумерацию в пределах всей основной части и обозначаться арабскими цифрами без точки. Введение и заключение не нумеруются.

Подразделы нумеруют арабскими цифрами в пределах каждого раздела. Номер подраздела состоит из номера раздела и подраздела.

Текст в таблицах оформляется тем же типом шрифта, размер шрифта – 12 пт. Шапка таблиц оформляется полужирным начертанием и выравнивается по центру относительно вертикали и горизонтали. Если таблица большая и не умещается на одной странице, то в начале каждой странице куда перенеслась таблица должны быть повторена шапка таблицы (Таблица → Заголовки, предварительно выделив основную шапку таблицы).

Рисунки иллюстрирующие содержание вашей работы должны обтекаться текстом по «контуру» или «сверху и снизу» и должны быть пронумерованы и подписаны (Вставка → Ссылка → Название...).

## **5.2 СТРУКТУРА ПЭР**

**ВВЕДЕНИЕ** (раскрыть актуальность темы, оставить цели и задачи)

1. Технологический процесс
  - 1.1 Характеристика конструкции
  - 1.2 Марка стали, ее химический состав и механические свойства
  - 1.3 Выбор сборочно- сварочного и сварочного оборудования
  - 1.4 Выбор сварочных материалов
  - 1.5 Выбор режима сварки
  - 1.6 Технология сборки и сварки конструкции
2. Контроль качества готового изделия
3. Дефекты сварочных соединений
4. Охрана труда на рабочем месте сварщика

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

**СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ИСТОЧНИКОВ**

## **VI РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ ВЫСТУПЛЕНИЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ, ПИСЬМЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ РАБОТЫ**

1. Обучающиеся при подготовке к ПЭР должны соответствовать индивидуальному графику выполнения письменной экзаменационной работы(Приложение №3)
2. Представление. Представиться: назвать фамилию, имя, отчество, № группы, тему выпускной квалификационной работы.
3. Постановка целей и задач для решения и заданные исходные данные. Показать, какими средствами они были достигнуты, какими источниками пользовались при написании работы.
4. Основная часть. Описать технологический процесс выполнения работы (задания).
5. Заключение. Достижение поставленных целей и задач.
6. Перечень наглядных пособий, материалов справочного характера, нормативных документов, образцов техники, разрешенные к использованию во время защиты выпускной работы:
  - 6.1 Справочники
  - 6.2 Модели
  - 6.3 Плакаты
  - 6.4 Видеопроектор, слайды
7. Проведения защиты письменных работ
  - 7.1. Время, отводимое на защиту письменной экзаменационной работ
    - время, отводимое на доклад – 10 -15 минут
    - время, отводимое на ознакомление с отзывом руководителя и рецензией на выпускную работу 5 минут
    - время, отводимое на ответы, вопросы и замечания рецензента 5 минут
    - время, отводимое на ответы, вопросы комиссии – до 10 минут.
  - 7.2. Защита ПЭР проходит в следующей последовательности:
    - секретарь квалификационной комиссии объявляет Ф.И.О. студента-дипломника, зачитывает тему ПЭР
    - заслушивается доклад обучающегося-выпускника (10- 15 мин.)
    - зачитывается рецензия, и заслушиваются ответы обучающегося на замечания рецензента; самооценка обучающегося( Приложение №4 и5)
    - члены комиссии задают вопросы
    - обучающийся -выпускник отвечает на вопросы
    - мастер производственного обучения зачитывает отзыв руководителя.

## **VII КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ ЗАЩИТЫ ПИСЬМЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ РАБОТЫ**

Система оценивания готовности выпускников к профессиональной деятельности построена с позиций компетентного подхода на основе требований к уровню подготовки выпускников согласно Федеральному государственному образовательному стандарту. Оценка степени сформированности компетенций у обучающихся формируется на основе представленной практической квалификационной работы, письменной экзаменационной работы, её защитой, вопросов членов государственной аттестационной комиссии и ответов на них. Оцениваются ключевые (общие), профессиональные компетенции с использованием рейтинговых баллов: 0 -2; .

0 – умение не проявил;

1 – умение проявляется частично;

2- умение проявлено полностью.

Оценка готовности к профессиональной деятельности ставится на основе рейтингового листа оценки общих и профессиональных компетенций выпускников :

### **ОБЩИЕ КОМПЕТЕНЦИИ**

ОК 1.Понимает сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявляет к ней устойчивый интерес.

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

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

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

ОК 5.Использует информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6.Работает в команде, эффективно общается с коллегами, руководством, клиентами.

### **ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ**

ПМ 01. Подготовительно-сварочные работы:

ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке;

ПК1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки;

ПК1.3 Выполнять сборку изделий под сварку;

ПК1.4 Проверять точность сборки под сварку.

ПМ 02. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях:

ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.

ПК 2.3. Выполнять автоматическую и механизированную сварку с использованием плазматрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.

ПК 2.4. Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.

ПК 2.5. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 2.6. Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.

ПМ 04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением :

ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва

ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва

При защите письменной квалификационной работы максимальное количество баллов-36 для профессии «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)». (Приложение №6)

Оценка «5» ставится в случае, когда обучающийся набрал от 20-19 баллов.

Оценка «4» ставится в случае, когда обучающийся набрал от 18-16баллов.

Оценка «3» ставится в случае, когда обучающийся набрал от 15-13 баллов.

Оценка «2» ставится в случае, когда обучающийся набрал менее 12 баллов.

Для полного выявления сформированных умений членами государственной аттестационной комиссии разработан и представлен ряд дополнительных вопросов

Итоговым документом ГИА является протокола по выпуску обучающихся (Приложения №11 -13)

Государственная итоговая аттестация начинается с подготовки к ГИА: прохождение производственной практики – 22 недели; выполнение ПЭР 20 недель (с 10 декабря по 03 июня ). В период подготовки выпускной квалификационной работы проводятся консультации руководителя по 2 часа в неделю на каждого обучающегося. Завершается защитой письменной экзаменационной работы. Сроки проведения ГИА – с 18 июня по 30 июня. Дата защиты письменной экзаменационной работы указывается в расписании ГИА по профессиям и утверждается директором.

## **VIII РЕКОМЕНДАЦИИ К ОРГАНИЗАЦИИ ПРОВЕДЕНИЯ ВЫПУСКНОЙ ПРАКТИЧЕСКОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ**

Вид государственной итоговой аттестации: выполнение выпускной практической квалификационной работы по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))» в пределах требований ФГОС.

Цель: выявление уровня профессиональной подготовки выпускника, предусмотренного квалификационной характеристикой и определение готовности его к самостоятельной профессиональной деятельности. Выпускная практическая квалификационная работа должна выполняться в соответствии с выбранными модулями.

К выпускной практической квалификационной работе допускаются обучающиеся, успешно прошедшие промежуточную аттестацию по теоретическому и производственному обучению и в полном объеме усвоившие детальную программу производственной практики.

Объем времени на проведение - последние 2 недели перед началом итоговой аттестации.

Срок проведения - конец июня 2019 года, согласно графика итоговой аттестации.

Сроки проведения итоговой аттестации доводятся до сведения обучающихся не позднее, чем за две недели до начала работы аттестационной комиссии.

Обучающимся, имеющим отличную успеваемость по специальным и общепрофессиональным дисциплинам, производственному обучению и систематически выполняющим в период практики установленные производственные задания, может выдаваться работа более высокого уровня квалификации.

Выпускная практическая квалификационная работа выполняется в сварочной мастерской или на сварочном полигоне ГБПОУ «Сухоложского многопрофильного техникума». Практические работы выполняются обучающимися трех уровней сложности. Мастер производственного обучения своевременно подготавливает необходимые машины, оборудование, рабочие места, материалы, инструменты, приспособления, документацию и обеспечивает соблюдение норм и правил охраны труда. Обучающимся сообщается порядок и условия выполнения работы, выдается задание с указанием содержания работы, нормы времени, рабочего места.

Выпускная практическая квалификационная работа выполняется обучающимися в присутствии аттестационной комиссии. Результаты выполнения работ заносятся в протокол. В случае если комиссия в полном составе не может присутствовать при выполнении выпускной практической квалификационной работы, то составляется заключение, в котором дается характеристика работы и указывается, какому разряду она соответствует.

# IX ЗАДАНИЕ ПРАКТИЧЕСКОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ

Инструкция для выполнения практического задания

Вариант №1

2 разряд

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой, имеющейся на специальном столе.

Используемый материал:

Пластины 100x200x4-3 шт., сталь марки Ст-3;

Время выполнения задания – 2 часа.

Задание:

Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного.

№ шва	Пространственные положения
1	Н
2	В
3	Г

Имя/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			
Пров.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			

<b>Сварной узел</b>			Лит.	Масса	Масштаб
					1:2
<b>ст3 ГОСТ 08-71</b>			Лист	Листов	1
			<b>ГБОУ СПО СО СМТ</b>		

Копировал

Формат А4

## ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Количество вариантов задания для экзаменуемого – 3

Время выполнения задания - 2 часа

Оборудование:

- верстак с тисками, правильной плитой и защитным экраном;
- материал для сварной конструкции;
- слесарный инструмент;
- контрольно-измерительный инструмент;
- пост ручной дуговой сварки;
- сварочные материалы –электроды МР-3С;
- средства индивидуальной защиты;
- средства коллективной защиты;
- пожарный щит;
- инструкционные карты, технологические инструкции, пособия сварщика, справочная литература и методические рекомендации.

Литература для обучающегося:

1. Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка – Москва. : Академия ,2014
2. Куликов О.Н. Охрана труда – Москва . :Академия,2015
3. Материаловедение: учебник для студентов учреждений СПО/ Ю.П. Солицев, С.А.Воложанина, А.Ф. Иголкин.-6-е изд. перераб.- М: издател. центр «академия» 2013-496 с.
4. Овчинников В.В. Электросварщик ручной сварки – Москва. : Академия,2014
5. Овчинников В.В. Дефекты сварных соединений – Москва, : Академия ,2015
6. Солнцев Ю.П. Материаловедение - Москва .:Академия.2013

## Инструкция для выполнения практического задания

Вариант №2

3 разряд

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой, имеющейся на специальном столе.

Используемый материал:

Пластины 100x200x4-3 шт., сталь марки Ст-3;

Время выполнения задания – 2 часа.

Задание:

Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного.

Лист. номер

Стр. №

Лист и дата

Взам. инв. №

Инв. № д/д

Лист и дата

Инв. № подл.

1-Пластина 100x200x4- 2шт  
2-Пластина 200x100x4- 1шт

№ шва	Пространственные положения
1	Н
2	В
3	Н
4	Г

Лит.

Масса

Масштаб

Лист

Листов

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

### Сварной узел

ст3 ГОСТ 08-71

Лит.	Масса	Масштаб
		1:2
Лист	Листов	1

Копирабол

Формат А4

## ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Количество вариантов задания для экзаменуемого – 3

Время выполнения задания – 3 часа

Оборудование:

- верстак с тисками, правильной плитой и защитным экраном;
- материал для сварной конструкции;
- слесарный инструмент;
- контрольно-измерительный инструмент;
- пост ручной дуговой сварки;
- сварочные материалы –электроды УОНИИ 13-55;
- средства индивидуальной защиты;
- средства коллективной защиты;
- пожарный щит;
- инструкционные карты, технологические инструкции, пособия сварщика, справочная литература и методические рекомендации.

Литература для обучающегося:

7. Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка – Москва. : Академия ,2019
8. Куликов О.Н. Охрана труда – Москва . :Академия,2019
9. Материаловедение: учебник для студентов учреждений СПО/ Ю.П. Солицев, С.А.Воложанина, А.Ф. Иголкин.-6-е изд. перераб.- М: издател. центр «академия» 2018-496 с.
10. Овчинников В.В. Электросварщик ручной сварки – Москва. : Академия,2020
11. Овчинников В.В. Дефекты сварных соединений – Москва, : Академия ,2019
12. Солнцев Ю.П. Материаловедение - Москва .:Академия.2018

# Инструкция для выполнения практического задания

Вариант №3

4 разряд

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой, имеющейся на специальном столе.

Используемый материал:

Пластины 100x200x4-5 шт., сталь марки Ст-3;

Время выполнения задания – 2 часа.

Задание:

Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях.

№ шва	Пространственные положения
1; 5	Н
2; 8	В
3; 6	Г
4; 7	П

1-Пластина 100x200x4-3шт  
2 Пластина 200x100x4- 2шт

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

<b>Сварной узел</b>			Лит.	Масса	Масштаб
					1:2
<b>ст3 ГОСТ 08-71</b>			Лист	Листов	1
			<b>ГБОУ СПО СО СМТ</b>		

Копировал

Формат А4

## ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Количество вариантов задания для экзаменуемого – 3

Время выполнения задания - 2 часа

Оборудование:

- верстак с тисками, правильной плитой и защитным экраном;
- материал для сварной конструкции;
- слесарный инструмент;
- контрольно-измерительный инструмент;
- пост ручной дуговой сварки;
- сварочные материалы –электроды МР-3С;
- средства индивидуальной защиты;
- средства коллективной защиты;
- пожарный щит;
- инструкционные карты, технологические инструкции, пособия сварщика, справочная литература и методические рекомендации.

Литература для обучающегося:

13. Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка – Москва. : Академия ,2014
14. Куликов О.Н. Охрана труда – Москва . :Академия,2015
15. Материаловедение: учебник для студентов учреждений СПО/ Ю.П. Солицев, С.А.Воложанина, А.Ф. Иголкин.-6-е изд. перераб.- М: издател. центр «академия» 2013-496 с.
16. Овчинников В.В. Электросварщик ручной сварки – Москва. : Академия,2014
17. Овчинников В.В. Дефекты сварных соединений – Москва, : Академия ,2015
18. Солнцев Ю.П. Материаловедение - Москва .:Академия.2013

## **Х КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ ВЫПУСКНОЙ ПРАКТИЧЕСКОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ**

Система оценивания готовности выпускников к профессиональной деятельности построена с позиций компетентного подхода на основе требований к уровню подготовки выпускников согласно Федеральному государственному образовательному стандарту. Оценка степени сформированности компетенций у обучающихся формируется на основе представленной практической квалификационной работы, письменной экзаменационной работы, её защитой, вопросов членов государственной аттестационной комиссии и ответов на них. Оцениваются ключевые (общие), профессиональные компетенции с использованием рейтинговых баллов: 0 -2; .

0 – умение не проявил;

1 – умение проявляется частично;

2- умение проявлено полностью.

Оценка готовности к профессиональной деятельности ставится на основе рейтингового листа оценки общих и профессиональных компетенций выпускников :

### **ОБЩИЕ КОМПЕТЕНЦИИ**

ОК 1.Понимает сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявляет к ней устойчивый интерес.

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

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

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

ОК 5.Использует информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6.Работает в команде, эффективно общается с коллегами, руководством, клиентами.

### **ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ**

ПМ 01. Подготовительно-сварочные работы:

ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке;

ПК1.2 Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки;

ПК1.3 Выполнять сборку изделий под сварку;

ПК1.4 Проверять точность сборки под сварку.

ПМ 02. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях:

ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.

ПК 2.3. Выполнять автоматическую и механизированную сварку с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.

ПК 2.4. Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.

ПК 2.5. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 2.6. Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.

ПМ 04. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений :

ПК 4.1. Выполнять зачистку швов после сварки.

ПК 4.2. Определять причины дефектов сварочных швов и соединений.

ПК 4.3. Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах.

При выполнении практической квалификационной работы максимальное количество баллов- 36 для профессии: «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)».

(Приложение №9)

Оценка «5» ставится в случае, когда обучающийся набрал от 26 -28 баллов.

Оценка «4» ставится в случае, когда обучающийся набрал от 23-25 баллов.

Оценка «3» ставится в случае, когда обучающийся набрал от 19-22 баллов.

Оценка «2» ставится в случае, когда обучающийся набрал менее 18 баллов.

Итоговым документом ГИА является протокола по выпуску обучающихся (Приложения №11-13)

## ГБПОУ СО Сухоложский многопрофильный техникум

СОГЛАСОВАНО:  
ООО«Строй -СЛ»Обсуждено на ЦК  
Технического профиляСогласовано:  
Зав учеб.мастерскимиУтверждаю:  
зам. директора по УПР

А.С.Старков

Т.А. Шадрина

Ю.Б.Морозов

И.А.Григорян

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20 г.

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20 г.

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20 г.

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20 г.

**Темы**

Выпускных квалификационных работ гр.35 профессия:

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

№ п/п	Фамилия, Имя, Отчество	Письменная экзаменационная работа	Практическая выпускная квалификационная работа
1		Технологический процесс сварки емкости под воду из листовой стали S= 3мм ручной дуговой сваркой.	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях
2		Технология сборки и сварки коптильни из листового металла, S=8 мм и уголка 25x25x2	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
3		Технологический процесс сварки информационного стенда из квадратного профиля 25x25x1,5	Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
4		Технологический процесс сборки и сварки мангала ручной дуговой сваркой	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях
5		Технологический процесс изготовления металлического утилизатора из листовой стали S=5 мм	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
6		Технологический процесс сварки металлического сейфа ручной дуговой сваркой.	Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
7		Технологический процесс сварки урны для бытовых отходов ручной дуговой сваркой.	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
8		Технологический процесс сборки и сварки качели из труб Ø 32 и Ø 10 мм	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
9		Технологический процесс изготовления решетки оконной из уголка 25 x 25 мм и прутка Ø8, ручной дуговой сваркой.	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
10		Технологический процесс изготовления летней душевой кабины из квадратного профиля 25x25x1,5 и листовой стали S= 3 мм	Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
11		Технологический процесс изготовления печь для бани из листовой стали S=8 мм ручной дуговой сваркой.	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного

12		Технология сборки и сварки сварной конструкции пандус из прямоугольного профиля 20x40 и уголка 25 х 25 мм	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
13		Технологический процесс сборки и сварки парковки (стойки) для велосипедов из трубы из Ø 10 мм	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
14		Технологический процесс сварки остановочного комплекса из квадратного профиля 20x20 мм	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
15		Технологический процесс изготовления каркаса лестницы из уголка 45x45x2	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях
16		Технологический процесс изготовления оградки из трубы Ø 32 мм и арматуры Ø10 ручной дуговой сваркой	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях
17		Технологический процесс сварки урны из листового материала S=2 мм и уголков 25 х25х3 мм	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
18		Технологический процесс изготовления гаражных ворот из уголка 50х 50 и листовой стали S=5 мм ручной дуговой сваркой.	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях
19		Технологический процесс изготовления ограждения из трубы Ø 32 и прутка Ø 10 ручной дуговой сваркой	Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
20		Технологический процесс сварки ограждений для спортивной площадки из Ø 10 мм ручной дуговой сваркой.	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
21		Технологический процесс изготовления металлического стеллажа для гаража из уголка 45x45x3	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
22		Технологический процесс сварки сварной эстакады для автомобиля из уголка 50x50x4	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях
23		Технологический процесс изготовления цистерны под ГСМ из листовой стали S=8 мм, ручной дуговой сваркой	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
24		Технологический процесс изготовления каркаса тепличного комплекса из квадратного профиля 20x40	Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного

Руководитель \_\_\_\_\_ Конева И.В.  
«\_\_» \_\_\_\_\_ 20 г

СОГЛАСОВАНО:  
на ЦК

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_

УТВЕРЖДАЮ:

Зам.директора по УПР

И.А.Григорян

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_

## ЗАДАНИЕ НА ПИСЬМЕННУЮ ЭКЗАМЕНАЦИОННУЮ РАБОТУ

Профессия: «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))»

Выпускник: \_\_\_\_\_

Тема: « \_\_\_\_\_ »

Задание: Разработать технологию сварки « \_\_\_\_\_ »

включая:

- 1.Описать историю развития профессии или новое в строительном производстве. Характеристика предприятия, где проходил производственную практику.
- 2.Исследовать сборочный чертёж сварного изделия на предмет наличия узлов деталей и позиций.
- 3.Определить назначение изделия, характеристику основного металла, массу и размеры сварного изделия.
- 4.Обосновать выбор сварочных материалов, инструментов, принадлежностей сборочно-сварочного и сварочного оборудования с их описанием (схемы, рисунки).
- 5.Спроектировать алгоритм изготовления сварки конструкции ,его описание.
- 6.Описать охрану труда на рабочем месте ,обеспечивающие безопасные условия труда при сварке.
- 7.Сделать вывод о проделанной работе

Список рекомендуемой литературы:

- 1.Виноградов В.С.-Электрическая дуговая сварка.-Москва-2015г.
- 2.ОвчинниковВ.В.-Дуговая сварка в защитных газах.-Москва-2016г.
- 3.Куликов О.Н.-Охрана труда при производстве сварочных работ.-М.-2015г.

Дата выдачи задания: \_\_\_\_\_ Руководитель : \_\_\_\_\_

Дата сдачи работы: \_\_\_\_\_ Выпускник: \_\_\_\_\_

## ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ГРАФИК ВЫПОЛНЕНИЯ ПИСЬМЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ РАБОТЫ

ФИО \_\_\_\_\_

группа 35, по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))»

Задание выдано: 10.12.20 г.

№ п\п	Наименование и содержание основных этапов работы	Объём (стр.)	Сроки выполнения
1	Введение	1-2	
2	Характеристика конструкции	1	
3	Марка стали, ее химический состав и механические свойства	1	
4	Выбор сборочно- сварочного оборудования	2-3	
5	Выбор сварочных материалов	2-3	
6	Выбор режима сварки	2	
7	Технология сборки и сварки конструкции	2-3	
8	Контроль качества готового изделия	2	
9	Дефекты сварных швов	1-2	
11	Охрана труда на рабочем месте сварщика	2	
12	Заключение	1	
13	Список используемых источников	1	
14	Норма контроль	-	
16	Составление презентации ПЭР*	8-12 слайдов	

\* повышенный уровень

Руководитель работы: \_\_\_\_\_ И.В.Конева

Мастер производственного обучения \_\_\_\_\_ Г.А.Ваврищук

Выпускник: \_\_\_\_\_

## ЛИСТ ОЦЕНКИ РУКОВОДИТЕЛЯ ПИСЬМЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ РАБОТЫ

ФИО \_\_\_\_\_

группа 35, по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))»

Тема ПЭР: \_\_\_\_\_

№	Оцениваемые показатели	Максимальный балл	Выставленный балл
1	Письменная экзаменационная работа выполнена в соответствии с требованиями к оформлению (шрифт, цвет, поля)	2	
2	Выполнение графической части – сборочного чертежа	2	
3	Цель, задачи соответствующие теме	2	
4	Характеристика сварной конструкций	2	
5	Представлен выбор сборочно- сварочного оборудования	2	
6	Правильно подобран сварочный материал под марку стали	2	
7	Подобраны режимы сварки	2	
8	Разработана технология сборки и сварки конструкции	2	
9	Требования к контролю качества выполненных работ	2	
10	Описаны требования к организации охраны труда на рабочем месте сварщика	2	
11	Заключение ( дана самооценка результата представленной деятельности, наличие выводов, предложений)	2	
12	Степень проявления самостоятельности и ответственного подхода к работе	2	
13	Творческое задание, приложение(схемы, фото, презентации, видео и др.)	2	
14	Не выявлены проблемы в процессе деятельности	2	
Итого		28	

0-задание выполнено не в соответствии с требованиями,

1-задание выполнено частично,

2-задание выполнено в полном объеме

28-26- отлично (продуктивно- творческий уровень)

25-23- хорошо (продуктивно-оптимальный уровень)

22-20 - удовлетворительно (репродуктивный уровень)

Ниже 19- неудовлетворительно (не соответствует требованиям)

Руководитель письменной экзаменационной работы \_\_\_\_\_ И.В.Конева

## ЛИСТ САМООЦЕНКИ ПИСЬМЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ РАБОТЫ

ФИО \_\_\_\_\_

группа 35, по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))»

Тема ПЭР: \_\_\_\_\_

№	Оцениваемые показатели	Максимальный балл	Выставленный балл
1	Письменная экзаменационная работа выполнена в соответствии с требованиями к оформлению (шрифт, цвет, поля)	2	
2	Выполнение графической части – сборочного чертежа	2	
3	Цель, задачи соответствующие теме	2	
4	Характеристика сварной конструкций	2	
5	Представлен выбор сборочно- сварочного оборудования	2	
6	Правильно подобран сварочный материал под марку стали	2	
7	Подобраны режимы сварки	2	
8	Разработана технология сборки и сварки конструкции	2	
9	Требования к контролю качества выполненных работ	2	
10	Описаны требования к организации охраны труда на рабочем месте сварщика	2	
11	Заключение ( дана самооценка результата представленной деятельности, наличие выводов, предложений)	2	
12	Степень проявления самостоятельности и ответственного подхода к работе	2	
13	Творческое задание, приложение(схемы, фото, презентации, видео и др.)	2	
14	Не выявлены проблемы в процессе деятельности	2	
Итого		28	

0-задание выполнено не в соответствии с требованиями,

1-задание выполнено частично,

2-задание выполнено в полном объеме

28-26- отлично (продуктивно- творческий уровень)

25-23- хорошо (продуктивно-оптимальный уровень)

22-20 - удовлетворительно (репродуктивный уровень)

Ниже 19- неудовлетворительно (не соответствует требованиям)

Выпускник \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Свердловской области «Суходолжский многопрофильный техникум»

**ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ ГИА**

по оценке профессиональной образованности выпускника при защите письменной экзаменационной работы  
по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))» группа 35 дата

№ п/п	Ф.И.О./признаки	Общие и профессиональные компетенции										Балл	Дискретивная оценка
		ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных, углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов	ПК 2.5. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	ПК 2.6. Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда	ОК 1. Понимать сущность и значимость своей 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			
1	2	Составляет технологический маршрут изготовления сварной металлоконструкции в соответствии с заданием и условиями производства 0 - 2	Анализирует исходные данные для самостоятельного проектирования технологического изготовления сварной металлоконструкции средней сложности 0 - 2	Грамотно читает сборочные чертежи сварных металлоконструкций 0 - 2	Организует профессиональную деятельность в соответствии с требованиями безопасности труда и инструкциями по охране труда 0 - 2	Проектирует профессиональную карьеру и пути социально-профессионального самобразования 0 - 2	Анализирует собственную деятельность, исходя из цели задания, производит самоанализ, самооценку своей деятельности 0 - 2	Анализирует и решает профессиональные задачи в зависимости от проблемной ситуации 0 - 2	Работает с различными источниками информации, в том числе с технологической и конструкторской документацией 0 - 2	Грамотно использует информационно-коммуникационные технологии при предъявлении результатов деятельности 0 - 2	Осуществляет профессиональные коммуникации в процессе собеседования с членами ГЭК 0 - 2	13	14
2	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		

Член экзаменационной комиссии: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

СВОДНЫЙ ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ КОМПЕТЕНЦИЙ ВЫПУСКНИКОВ

при защите письменной экзаменационной работы.

Группа № 35----- июнь 20 год

Профессия : «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))»

№ п/п	Ф. И. О.	Эксперты					Общее количество баллов	Средний балл	Дескриптивная оценка	Присвоение разряда: Электрогазосварщик; Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах
		1	2	3	4	5				
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										

Критерии оценок : 0-задание не выполнено, 1-задание выполнено частично, 2-задание выполнено в полном объеме

«5» - 30-36 баллов; продуктивный (высокий уровень)-

4» - 24-29 балла; репродуктивный (оптимальный уровень) -;«3» - -18-23 баллов ознакомительный (базовый уровень); Менее 17 баллов недостаточный уровень

Председатель ГЭК \_\_\_\_\_ Старков А.С.

Члены экзаменационной комиссии:

Зам. председателя ГЭК \_\_\_\_\_ Григорян И.А..

Эксперты ГЭК \_\_\_\_\_ Конева И.В \_\_\_\_\_ Г.А.Ваврищук

## ПЕРЕЧЕНЬ ТЕМ ПРАКТИЧЕСКИХ ВЫПУСКНЫХ КВАЛИФИКАЦИОННЫХ РАБОТ

Разряды	Наименование практических квалификационных работ( по уровням сложности)
2	1. Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
3	2. Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
4	3. Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Свердловской области «Суходолжский многопрофильный техникум»

ЛИСТ ОЦЕНКИ ОСВОЕНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ  
выпускная практическая квалификационная работа

по профессии: «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)» группа 35 дата \_\_\_\_\_

Признаки (умения)	Профессиональные компетенции и общие компетенции		Формируемые компетенции
Выполняет подготовку поверхности металла под сборку и сварку в соответствии с техническими требованиями	ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые При подготовке металла к сварке		ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые При подготовке металла к сварке
	Грамотно читает сборочно-сварочный чертеж металлоконструкции	ПК2.5. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных м. конструкций	
Выбирает и использует сборочно-сварочные приспособления для сборки изделия под сварку	Выбирает и использует сборочно-сварочные приспособления для сборки изделия под сварку	ПК 1.3. Выполнять сборку изделий под сварку	ПК 1.3. Выполнять сборку изделий под сварку
	Рационально подготавливает рабочее место и оборудование для выполнения механизированной сварки в защитном газе	ПК.2.3. Выполнять автоматическую и механизированную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей	
Правильно выбирает и использует технологические приемы механической сварки металлоконструкций во всех пространственных положениях(кроме вертикального)	Правильно выбирает и использует технологические приемы механической сварки металлоконструкций во всех пространственных положениях(кроме вертикального)		ПК 4.1. Выполнять зачистку швов после сварки
	Тщательно очищает швы и околошовную зону после сварки с помощью специальных инструментов	ПК 4.2. Определять причины дефектов сварочных швов и соединений	
Проверяет качество сварных соединений с помощью внешнего осмотра и измерительного контроля на соответствие требованиям чертежа и технологического процесса.	Проверяет качество сварных соединений с помощью внешнего осмотра и измерительного контроля на соответствие требованиям чертежа и технологического процесса.		ПК 4.3. Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах.
	Точно выявляет дефекты сварных швов и устраняет их.		
Применяет способы уменьшения и предупреждения деформаций при сварке.	Применяет способы уменьшения и предупреждения деформаций при сварке.		ПК 2.6. Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями О.Т.и
	Организует профессиональную деятельность в соответствии с требованиями безопасности труда и инструкциями по охране труда.	ОК2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	
Анализирует собственную деятельность исходя из цели задания, производит самоанализ и самооценку своей деятельности	Анализирует собственную деятельность исходя из цели задания, производит самоанализ и самооценку своей деятельности		ОК3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
	Анализирует и решает профессиональные задачи в зависимости от проблемной ситуации	ОК4. Осуществлять поиск информации для эффективного решения профессиональных задач	
Работает с различными источниками информации, в том числе с технологической и конструкторской документацией	Работает с различными источниками информации, в том числе с технологической и конструкторской документацией		ОК.6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
	Осуществляет профессиональные коммуникации в процессе собеседования.		
			Баллы
			Дескриптивная оценка

Ф.И.О.	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2	0-2		
И т.д.																

Параметры оценивания:

28 -26 баллов – оценка «5»

25 -23баллов –оценка «4»

22 – 19баллов – оценка «3»

Менее 18 баллов – оценка «2» / некомпетентен/

Председатель ГЭК \_\_\_\_\_ Старков А.С.

Члены экзаменационной комиссии:

Зам. председателя ГЭК \_\_\_\_\_ Григорян И.А..

Эксперты ГЭК . \_\_\_\_\_ Конева И.В \_\_\_\_\_ Г.А.Ваврищук.

**СВОДНЫЙ ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ КОМПЕТЕНЦИЙ ВЫПУСКНИКОВ**  
 при выполнении выпускной практической квалификационной работы

Группа № 35----- июнь 20 год

Профессия : «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))»

№ п/п	Ф. И. О.	Эксперты					Общее количество баллов	Средний балл	Дескриптивная оценка	Присвоение разряда: Электрогазосварщик; Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах
		1	2	3	4	5				
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										

Критерии оценок : 0-задание не выполнено, 1-задание выполнено частично, 2-задание выполнено в полном объеме  
 «5» - 30-36 баллов; продуктивный (высокий уровень)-  
 4» - 24-29 балла; репродуктивный (оптимальный уровень) -;«3» - -18-23 баллов ознакомительный (базовый уровень); Менее 17 баллов недостаточный уровень

Председатель ГЭК \_\_\_\_\_ Старков А.С.

Члены экзаменационной комиссии:

Зам. председателя ГЭК \_\_\_\_\_ Григорян И.А..

Эксперты ГЭК \_\_\_\_\_ Конева И.В \_\_\_\_\_ Г.А.Ваврищук

Министерство общего и профессионального образования Свердловской области  
 Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области  
 «Сухоложский многопрофильный техникум»  
 624804 г. Сухой Лог, ул.Юбилейная, 10, Свердловская область

**ПРОТОКОЛ № 1**  
 государственной экзаменационной комиссии

«    » июнь 20    г.

Вид государственной итоговой аттестации- выпускная практическая квалификационная работа  
 Группа №   35  

Профессия: 15.01.05. «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))» Председатель  
 экзаменационной комиссии: Старков Александр Сергеевич-директор ООО «Строй -СЛ»

Заместитель председателя экзаменационной комиссии: Григорян И.А. - зам. директора по УПР

Члены комиссии: 1.И.В.Конева – преподаватель реализующий ПМ

2. Г.А.Ваврищук – мастер производственного обучения

Оценив результаты выпускной практической квалификационной работы, государственная  
 экзаменационная комиссия решила:

№ п.п	ФИО	Год и месяц рождения	Поименный номер	Тема выпускной практической квалификационной работы	Оценка	Присваивается квалификация по профессии
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						

Указанным в списке обучающимся присвоить квалификацию по профессии

Председатель экзаменационной комиссии: \_\_\_\_\_ А.С.Старков

Заместитель председателя экзаменационной комиссии: \_\_\_\_\_ И.А. Григорян

Члены комиссии \_\_\_\_\_ И.В.Конева

\_\_\_\_\_ Г.А.Ваврищук

Министерство общего и профессионального образования Свердловской области  
 Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области  
 «Сухоложский многопрофильный техникум»  
 624804 г. Сухой Лог, ул.Юбилейная, 10, Свердловская область

**ПРОТОКОЛ № 2**  
 государственной экзаменационной комиссии

«\_\_»июнь 20 г.

Вид государственной итоговой аттестации - письменная экзаменационная работа

Группа № 35

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

Председатель экзаменационной комиссии: Старков Александр Сергеевич-директор ООО «Строй -СЛ»

Заместитель председателя экзаменационной комиссии: И.А.Григорян - зам. директора по УПР

Члены комиссии: 1.И.В.Конева – преподаватель реализующий ПМ

2. Г.А.Ваврищук мастер производственного обучения

Прослушав защиту письменной экзаменационной работы, государственная экзаменационная комиссия решила:

№ п.п	ФИО	Год и месяц рождения	Поименный номер	Тема письменной экзаменационной работы	Оценка	Присваивается квалификация, по профессии
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						

Указанным в списке обучающимся присвоить квалификацию по профессии

Председатель экзаменационной комиссии: \_\_\_\_\_ А.С.Старков

Заместитель председателя экзаменационной комиссии: \_\_\_\_\_ И.А. Григорян

Члены комиссии \_\_\_\_\_ И.В.Конева

\_\_\_\_\_ Г.А.Ваврищук

Министерство общего и профессионального образования Свердловской области  
 Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области  
 «Сухоложский многопрофильный техникум»  
 624804 г. Сухой Лог, ул.Юбилейная, 10, Свердловская область

### ИТОГОВЫЙ ПРОТОКОЛ

государственной экзаменационной комиссии по выпуску обучающихся

«  » июнь 20   г.

Группа № 35

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

Председатель экзаменационной комиссии: Старков Александр Сергеевич-директор ООО «Строй -СЛ»

Заместитель председателя экзаменационной комиссии: И.А.Григорян зам. директора по УПР

Члены комиссии: 1.И.В.Конева – преподаватель реализующий ПМ

2. Г.А.Ваврищук – мастер производственного обучения

Рассмотрев итоговые оценки успеваемости за курс обучения, производственные и учебные характеристики результаты квалификационных работ и, проведя государственную итоговую аттестацию, государственная экзаменационная комиссия решила:

№ п.п	ФИО	Год и месяц рождения	Поименный номер	Оценка письменной выпускной квалификационной работы	Оценка практической квалификационной работы	Итоговая оценка выпускной квалификационной работы
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						

Указанным в списке обучающимся присвоить квалификацию по профессии и выдать диплом о среднем профессиональном образовании.

Указанным в списке обучающимся присвоить квалификацию по профессии

Председатель экзаменационной комиссии: \_\_\_\_\_ А.С.Старков

Заместитель председателя экзаменационной комиссии: \_\_\_\_\_ И.А. Григорян

Члены комиссии \_\_\_\_\_ И.В.Конева

\_\_\_\_\_ Г.А.Ваврищук