ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ ГОРОДА МОСКВЫ
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение города Моск
КОЛЛЕДЖ АРХИТЕКТУРЫ, ДИЗАЙНА И РЕИНЖИНИРИНГА № 26
(ГБПОУ «26 КАДР»)

ул. Цимлянская, д.7, стр.1, Москва, 109559,
тел.: (495) 679-47-21, тел/факс: (495) 710-21-03, e-mail: spo-26@edu.mos.ru
ОГРН 1057723001731 ИНН/КПП 7723356160/772301001

ПРОГРАММА
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ
образовательной программы среднего профессионального образования ГБПОУ «26 КАДР»

Москва
2019

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ ГОРОДА МОСКВЫ
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение города Москвы
КОЛЛЕДЖ АРХИТЕКТУРЫ, ДИЗАЙНА И РЕИНЖИНИРИНГА № 26
(ГБПОУ «26 КАДР»)
ул. Цимлянская, д.7, стр.1, Москва, 109559,
тел.: (495) 679-47-21, тел/факс: (495) 710-21-03, e-mail: spo-26@edu.mos.ru
ОГРН 1057723001731 ИНН/КПП 7723356160/772301001

СОГЛАСОВАНО
Председатель Государственной
экзаменационной комиссии
_____ Д.В. Гаврилов
«__» _____ 2019 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ГБПОУ «26 КАДР»
_____ А.С. Печеная
«__» _____ 2019 г.

ПРОГРАММА
Государственной итоговой аттестации программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Москва
2019

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор

ООО «БОФСТР»

_____ /Д.В. Гаврилов/

подпись

МП

«_27_» _12_____ 20_19_г.

Принята на заседании Педагогического совета ГБПОУ «26 КАДР»

Протокол № _____ от «_____» _____ 20__ г.

Рассмотрена и одобрена на заседании предметной (цикловой) комиссии преподавателей блока профессиональных дисциплин по направлению «Сварочные технологии»

Протокол № ___ от «___» декабря 2019г.

Громова Татьяна Николаевна – заместитель директора по УМР;

Ермакова Татьяна Анатольевна – заведующий отделение по УР;

Цилина Раиса Ивановна – методист;

Благинина Татьяна Рудольфовна – преподаватель, ответственная за учебно-производственную деятельность на отделении «Промышленное и гражданское строительство. Технология эксплуатации»;

Дегтярев Евгений Федорович - преподаватель, председатель ПЦК преподавателей блока профессиональных дисциплин по направлению «Сварочные технологии»

Программа Государственной итоговой аттестации разработана в соответствии с Федеральным законом от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»,

Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16.08.2013 г. № 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»,

Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 31.01.2014 г. № 74 «О внесении изменений в порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16.08. 2013 г. № 968»,

Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18.04.2013 г. № 291 «Об утверждении положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования»,

Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), приказ Минобрнауки России от 29.01.2016 № 50, зарегистрировано в Минюсте России 24.02.2016 № 41197

Приказом Департамента образования города Москвы «Об утверждении Положения о проведении демонстрационного экзамена с учетом требований стандартов WorldSkills в рамках государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» №1118 от 27 октября 2016 года;

Типовым Регламентом региональных чемпионатов “Молодые профессионалы” (Worldskills Russia), утвержденного генеральным директором Союза «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров «Ворлдскиллс Россия», Кодексом этики движения «Worldskills Russia», Перечнем профессий (компетенций) «Worldskills Russia», Положением «О демонстрационном экзамене с учетом требований стандартов WorldSkills в составе Государственной итоговой аттестации выпускников среднего профессионального образования государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения «Колледж Архитектуры, Дизайна и Реинжиниринга №26».

Настоящая программа определяет совокупность требований к государственной итоговой аттестации выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) на 2018/2019 учебный год.

1 Общие положения

Целью Государственной итоговой аттестации (далее по тексту - ГИА) является установление соответствия уровня качества подготовки обучающихся требованиям ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик **(**ручной и частично механизированной сварки (наплавки**)** и регламентам WorldSkills.

Программа государственной итоговой аттестации:

способствует систематизации и закреплению знаний и умений обучающегося по профессии при решении конкретных профессиональных задач, определять уровень подготовки выпускника к самостоятельной работе;

является частью оценки качества освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее - ППКРС) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки);

является обязательной процедурой для обучающихся, завершающих освоение ППКРС в ГБПОУ «26 КАДР».

Программа государственной итоговой аттестации доводится до сведения выпускников и их родителей (законных представителей) не позднее, чем за 6 месяцев до начала проведения ГИА.

2 Условия проведения государственной итоговой аттестации

2.1 Вид государственной итоговой аттестации

С 2016 государственная итоговая аттестация проходит в новом формате и предусматривает наряду с традиционной формой ГИА проведение демонстрационного экзамена (далее по тексту - ДЭ) по методике WorldSkills. Экзамен проводится на добровольной основе.

Государственная итоговая аттестация включает:

проведение демонстрационного экзамена

защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа).

Целью демонстрационного экзамена является определение соответствия результатов освоения образовательных программ среднего профессионального образования требованиям стандартов WorldSkills и федеральных государственных образовательных стандартов по соответствующим компетенциям.

Выпускная квалификационная работа способствует систематизации и закреплению знаний обучающегося по профессии при решении конкретных профессиональных задач, а также выяснению уровня подготовки обучающегося к самостоятельной работе.

2.2 Объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации

В соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и Приказом Департамента образования города Москвы «Об утверждении Положения о проведении демонстрационного экзамена с учетом требований стандартов WorldSkills в

рамках государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» №1118 от 27 октября 2016 года, ДЭ проводится в июне – для обучающихся, завершающих обучение по программам подготовки квалифицированных рабочих, служащих, объем времени на подготовку и проведение защиты выпускной квалификационной работы составляет 3 недели в период с 08 июня по 27 июня 20120 года (на базе 9 классов), 2 недели в период с 15 июня по 27 июня 2020 года (на базе 11 классов).

С целью качественной подготовки обучающихся к государственной итоговой аттестации составляется график проведения консультаций, проводимых преподавателями междисциплинарных курсов профессиональных модулей.

К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план по программам подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

2.3 Форма проведения государственной итоговой аттестации

Государственная итоговая аттестация проводится в форме:

демонстрационного экзамена, проводимого по стандартам WorldSkills с 15 июня по 19 июня 2020 года;

выполнения выпускной практической квалификационной работы на рабочих местах в учебно-производственных мастерских и лабораториях Колледжа в период проведения выпускной квалификационной работы с 08 июня по 28 июня 2020 года;

защиты письменной экзаменационной работы (с демонстрацией подготовленной презентации) в период с 08 по 28 июня 2020 г. (на базе 9 классов), в период с 15 июня по 28 июня 2020 года (на базе 11 классов).

2.4. Требования к организации государственной итоговой аттестации

2.4.1. Организация ДЭ по стандартам WorldSkills

Демонстрационный экзамен по каждой компетенции проводится на площадке колледжа, имеющей аккредитацию Союза «Ворлдскиллс Россия» в качестве СЦК в том случае, если количество студентов по компетенции составляет не менее 5 человек, в групповых компетенциях не менее 6человек.

ДЭ предусматривает оценку результатов обучения методом наблюдения за выполнением трудовых действий на рабочем месте.

Наблюдение и оценку трудовых действий выпускников осуществляют независимые эксперты под руководством главного сертифицированного эксперта WSR, который заносит результаты выполнения заданий в специализированное программное обеспечение WSR - международную информационную систему Competition Information System (далее – CIS).

Задания ДЭ разрабатываются на основе актуальных заданий Национального чемпионата WSR и утверждаются национальным экспертом не

позднее, чем за месяц до проведения ДЭ. Задания должны отражать все модули заданий Национального чемпионата WSR.

Перед началом ДЭ главный эксперт вносит 30% изменений в задания, в том случае, если задания были заранее размещены на официальном сайте образовательной организации, которая участвует в проведении ДЭ.

2.4.2. Порядок проведения ДЭ по стандартам WorldSkills

ДЭ проводится в несколько этапов:

Проверка и настройка оборудования экспертами:

проводится экспертами, в день проведения экзамена, за час до начала;

Инструктаж по ОТ и ТБ, знакомство участников с площадкой: проводится за день до экзамена; в случае отсутствия участника на инструктаже по ОТ и ТБ, он не допускается к ДЭ;

Экзамен:

Задания ДЭ выполняются по модулям. Все требования, указанные в задании и инфраструктурном листе, правилах по ТБ и ОТ, критериях оценивания, являются обязательными для исполнения всеми участниками. Время начала и завершения выполнения задания регулирует главный эксперт.

В случае опоздания по уважительной причине к началу выполнения заданий, студент допускается, но время на выполнения заданий не добавляется. В ходе выполнения задания обучающимся разрешается задавать вопросы только экспертам.

Участники, нарушающие правила ДЭ, по решению главного эксперта отстраняются от экзамена.

В случае поломки оборудования и его замены (не по вине обучающегося) обучающемуся предоставляется дополнительное время.

Факт несоблюдения обучающимся указаний по ОТ и ТБ влияет на оценку результата ДЭ.

Подведение итогов и оглашение результатов:

Решение экзаменационной комиссии об успешном освоении компетенции принимается на основании критериев оценки.

После выполнения задания рабочее место, включая материалы, инструменты и оборудование, должны быть убраны.

Результаты ДЭ отражаются в ведомости оценок, и заносятся в CIS.

Все решения экзаменационных комиссий оформляются протоколами.

Протоколы ДЭ хранятся в архиве образовательной организации и РКЦ.

2.4.3. Порядок оценки ДЭ по стандартам WorldSkills

Для оценивания знаний, умений и навыков, обучающихся ДЭ создается экзаменационная комиссия по каждой компетенции из числа экспертов, заявленных в РКЦ образовательными организациями. Возглавляет комиссию главный эксперт, организующий и контролирующий деятельность комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к участникам.

Экзаменационная комиссия выполняет следующие функции:

оценивает выполнение участниками задания;

осуществляет контроль за соблюдением Положения о ДЭ;

подводит итоги ДЭ (составляет итоговый протокол, обобщает результаты ДЭ с указанием бального рейтинга студентов).

Выполнение задания оценивается в соответствии с процедурами оценки чемпионатов WorldSkills по каждой компетенции.

Все баллы фиксируются в ведомостях оценок и в системе CIS.

В случае, когда обучающемуся не удалось выполнить задание по модулю, количество баллов за модуль равно нулю.

Оценку выполнения задания по каждой компетенции проводит комиссия в количестве не менее 3 человек при наличии только объективных критериев оценки и не менее 5 человек - при наличии объективных и субъективных критериев оценки.

Ведомость оценок вырабатывается экспертами по соответствующей компетенции и представляется в РКЦ не позднее, чем за 2 недели до официальной даты начала ДЭ. Ведомость оценок содержит: критерии оценки по определенной компетенции по каждому обучающемуся, вес в баллах по каждому критерию, поля подсчета и итоговых результатов.

В процессе оценки выполнения работ члены комиссии заполняют поля критериев, выставляя вес в баллах от 0 до 100.

Оценивание не должно проводиться в присутствии обучающегося, если иное не указано в Техническом описании.

Члены экзаменационной комиссии подписывают итоговый протокол.

Все выполненные задания необходимо хранить до того момента, пока результаты ДЭ не будут утверждены РКЦ.

По завершении ДЭ РКЦ выдает обучающим сертификаты с указанием набранных баллов, а членам комиссии - сертификаты эксперта соответствующей компетенции.

Результаты сдачи ДЭ не влияют на допуск к прохождению и (или) результаты защиты письменной экзаменационной работы.

2.4.4. Требования к организации защиты письменной экзаменационной работы

Для защиты письменной экзаменационной работы отводится специально подготовленный кабинет.

Оснащение кабинета:

рабочее место для членов Государственной экзаменационной комиссии;

компьютер, мультимедийный проектор, экран;

лицензионное программное обеспечение общего и специального назначения.

Защита выпускной квалификационной работы проводится на открытом заседании Государственной экзаменационной комиссии (далее по тексту – ГЭК), состав которой утверждается приказом Директора колледжа и приказом Департамента образования города Москвы о назначении председателя Государственной экзаменационной комиссии.

Решение ГЭК о присвоении квалификации выпускникам принимается большинством голосов членов комиссии при условии успешного прохождения всех установленных видов аттестационных испытаний, включенных в государственную итоговую аттестацию. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании ГЭК является решающим.

Решение Государственной экзаменационной комиссии о присвоении квалификации и выдаче диплома среднего профессионального образования оформляется протоколом, который хранится в архиве, и приказом директора Колледжа.

Лицам, освоившим часть программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих и (или) отчисленным из Колледжа, выдается справка об обучении установленного образца.

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

Государственная итоговая аттестация является завершающей частью обучения.

3 Требования к результатам освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

В программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) предусматривается подготовка по следующим видам профессиональной деятельности:

подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки;

ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;

ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе;

частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.

Результаты освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих определяются приобретаемыми выпускником общими и профессиональными компетенциями, т.е. его способностью применять полученный практический опыт, знания и умения в соответствии с задачами профессиональной деятельности.

В результате освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) выпускник должен обладать следующими компетенциями по видам профессиональной деятельности:

Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки

Код компе-тенции	Компетенции	Основные показатели оценки результата
Общие компетенции		
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Наличие положительных отзывов от мастера производственного обучения; демонстрация интереса к будущей профессии, активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Выбирает и применяет способы решения профессиональных задач в зависимости от поставленной цели; демонстрирует навыки составления плана практической работы; демонстрация соответствия составленному плану последовательности действий во время выполнения практических работ.
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Анализирует рабочую ситуацию и определяет задачи и дальнейшие действия; осуществляет текущий и итоговый контроль за своими действиями; осуществляет оценку и коррекцию собственной деятельности в зависимости от ситуации; берет на себя ответственность за результаты своей работы.
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Находит необходимую информацию; использует различные источники, включая электронные.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Демонстрирует навыки использования информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	Успешно и без конфликтов взаимодействует с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения.
Профессиональные компетенции		
ПК 1.1	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	**Иметь практический опыт:** Использовать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций в своей профессиональной деятельности **уметь:** Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций; **знать:** Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах

ПК 1.2	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке	**Иметь практический опыт:** использования конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке **уметь:** пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций **знать:** основные правила чтения технологической документации.
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки	**Иметь практический опыт:** проверки оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки; **уметь:** проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; **знать:** устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения. устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила технической эксплуатации электроустановок; классификацию сварочного оборудования и материалов; -основные принципы работы источников питания для сварки
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки	**Иметь практический опыт:** подготовки и проверки сварочных материалов для различных способов сварки; **уметь:** подготавливать сварочные материалы к сварке; **знать:** классификацию сварочного оборудования и материалов правила хранения и транспортировки сварочных материалов основы технологии сварочного производства
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку	**Иметь практический опыт:** выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; - выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на

		прихватках; эксплуатирования оборудования для сварки **уметь:** использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку **знать:** основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок; виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; правила подготовки кромок изделий под сварку правила сборки элементов конструкции под сварку основы технологии сварочного производства классификацию и общие представления о методах и способах сварки
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	**Иметь практический опыт:** проведения контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку **уметь:** проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку **знать:** основы технологии сварочного производства классификацию и общие представления о методах и способах сварки
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) контроль подогрева металла	**Иметь практический опыт:** выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок **уметь:** выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке **знать:** необходимость проведения подогрева при сварке порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки	**Иметь практический опыт:** выполнения зачистки швов после сварки; **уметь:** использовать ручной и механизированный

		инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки зачищать швы после сварки **знать:** типы дефектов сварного шва; методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; способы устранения дефектов сварных швов;
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологический документацией по сварке	**Иметь практический опыт:** использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; определения причин дефектов сварочных швов и соединений; предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах **уметь:** **п**роводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологический документацией по сварке **знать:** основы технологии сварочного производства влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Код компе-тенции	Компетенции	Основные показатели оценки результата
Общие компетенции		
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Наличие положительных отзывов от мастера производственного обучения; демонстрация интереса к будущей профессии, активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Выбирает и применяет способы решения профессиональных задач в зависимости от поставленной цели; демонстрирует навыки составления плана практической работы; демонстрация соответствия составленному плану последовательности действий во время выполнения практических работ.
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять	Анализирует рабочую ситуацию и определяет задачи и дальнейшие действия;

	текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	осуществляет текущий и итоговый контроль за своими действиями; осуществляет оценку и коррекцию собственной деятельности в зависимости от ситуации; берет на себя ответственность за результаты своей работы.
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Находит необходимую информацию; использует различные источники, включая электронные.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Демонстрирует навыки использования информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	Успешно и без конфликтов взаимодействует с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения.
Профессиональные компетенции		
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	**Иметь практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; **уметь:** проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва

		знать: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом; сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; технику и Технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;
ПК 2.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	**Иметь практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; **уметь:** проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва **знать:**

		основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом; сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; технику и Технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;
ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	**Иметь практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций **уметь:** проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; **знать:** основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых

		ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом; сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; технику и Технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей	**Иметь практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; выполнения дуговой резки; **уметь:** проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла **знать:** основные типы, конструктивные элементы и

		размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом; сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; технику и Технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; - основы дуговой резки; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;

Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе

Код компе-тенции	Компетенции	Основные показатели оценки результата
Общие компетенции		
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Наличие положительных отзывов от мастера производственного обучения; демонстрация интереса к будущей профессии, активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Выбирает и применяет способы решения профессиональных задач в зависимости от поставленной цели; демонстрирует навыки составления плана практической работы; демонстрация соответствия составленному плану последовательности действий во время выполнения практических работ.
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Анализирует рабочую ситуацию и определяет задачи и дальнейшие действия; осуществляет текущий и итоговый контроль за своими действиями; осуществляет оценку и коррекцию собственной деятельности в зависимости от ситуации; берет на себя ответственность за результаты своей работы.
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой	Находит необходимую информацию; использует различные источники, включая

	для эффективного выполнения профессиональных задач.	электронные.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Демонстрирует навыки использования информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	Успешно и без конфликтов взаимодействует с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения.
Профессиональные компетенции		
ПК 3.1	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	**Иметь практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; - настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки; ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций **уметь:** проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; -выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; **знать:** основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов,

		свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе; сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы); правила эксплуатации газовых баллонов; техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
ПК 3.2	Выполнять ручную дуговую сварка (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	**Иметь практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; - настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки; ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций **уметь:** проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; -настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

		выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; **знать:** основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе; сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы); правила эксплуатации газовых баллонов; техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
ПК 3.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей	**Иметь практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; - настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;

		ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций **уметь:** проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; **знать:** основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе; сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы); правила эксплуатации газовых баллонов; техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; -причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;

Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей

Код компе-	Компетенции	Основные показатели оценки результата

тенции		
Общие компетенции		
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Наличие положительных отзывов от мастера производственного обучения; демонстрация интереса к будущей профессии, активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Выбирает и применяет способы решения профессиональных задач в зависимости от поставленной цели; демонстрирует навыки составления плана практической работы; демонстрация соответствия составленному плану последовательности действий во время выполнения практических работ.
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Анализирует рабочую ситуацию и определяет задачи и дальнейшие действия; осуществляет текущий и итоговый контроль за своими действиями; осуществляет оценку и коррекцию собственной деятельности в зависимости от ситуации; берет на себя ответственность за результаты своей работы.
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Находит необходимую информацию; использует различные источники, включая электронные.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Демонстрирует навыки использования информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	Успешно и без конфликтов взаимодействует с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения.
Профессиональные компетенции		
ПК 4.1	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	**Иметь практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

		для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва **уметь:** проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; **знать:** основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и Технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
ПК 4.2	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	**Иметь практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной

		сварки (наплавки); настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва **уметь:** проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; **знать:** основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и Технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
ПК 4.3.	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей	**Иметь практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки наличия заземления сварочного поста

		частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва **уметь:** проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; **знать:** основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и Технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.

4 Перечень документов к проведению государственной итоговой аттестации

Для проведения процедуры государственной итоговой аттестации в Колледже готовятся следующие документы:

Протоколы ГИА выпускников, заполненные в дни работы ГЭК и подписанные всеми членами комиссии, передаются в архив Колледжа

Для проведения процедуры государственной итоговой аттестации в Колледже готовятся следующие документы:

Программа государственной итоговой аттестации (доводится до сведения студентов не позднее, чем за 6 месяцев до начала государственной итоговой аттестации);

Положение «О демонстрационном экзамене с учетом требований стандартов WorldSkills в составе Государственной итоговой аттестации выпускников среднего профессионального образования государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения «Колледж Архитектуры, Дизайна и Реинжиниринга №26»

протокол ознакомления студентов с Программой государственной итоговой аттестации;

приказ ДОгМ об утверждении председателей ГЭК;

приказ Директора об утверждении состава ГЭК по каждой образовательной программе среднего профессионального образования по профессии, реализуемой в Колледже;

приказ о допуске студентов к государственной итоговой аттестации (на основании протокола Педагогического совета);

приказ о закреплении за студентами тем выпускных квалификационных работ, назначении руководителей и консультантов;

протокол ознакомления каждого выпускника с темой выпускной квалификационной работы;

приказ Директора об организации проведения ГИА в Колледже;

наряды выполнения выпускных практических квалификационных работ (если работы нормируемые) или протокол (если работы ненормируемые);

производственные характеристики студентов;

дневники производственной практики;

сводная ведомость итоговых оценок студентов за весь период обучения;

протоколы сдачи экзаменов (квалификационных) по профессиональным модулям (аттестационные листы);

задания ДЭ согласованные с национальным экспертом по компетенции;

документация по охране труда и технике безопасности при проведении ДЭ;

приказ о допуске к прохождению ДЭ;

приказ о составе экзаменационной комиссии ДЭ;

индивидуальные протоколы заседания экзаменационной комиссии ДЭ;

итоговый протокол ДЭ;

оформленные письменные экзаменационные работы выпускников;

отзывы руководителей письменных экзаменационных работ;

протокол заседания ГЭК с результатами оценки выпускной практической квалификационной работы обучающихся;

индивидуальные протоколы заседания ГЭК с результатами защиты письменной экзаменационной работы каждым обучающимся;

протокол заседания ГЭК с общей оценкой ВКР, присвоением квалификации и выдаче дипломов обучающимся, успешно прошедшим ГИА.

Письменные экзаменационные работы вместе со сводными ведомостями итоговых оценок после защиты по описи передаются на хранение в архив Колледжа.

Протоколы ГИА выпускников, заполненные в дни работы ГЭК и подписанные всеми членами комиссии, передаются в архив Колледжа.

5 Темы выпускной квалификационной работы

Темы выпускных квалификационных работ (далее по тексту – ВКР) определяются Колледжем. Обязательным требованием для ВКР является соответствие ее тематики содержанию одного или нескольких профессиональных модулей. Обучающемуся предоставляется право выбора темы ВКР, в том числе - предложения своей тематики с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения.

Обучающимся для подготовки ВКР назначаются руководитель и консультанты.

Закрепление за обучающимися тем выпускных квалификационных работ, назначение руководителей и консультантов осуществляется приказом Директора колледжа.

Выпускные квалификационные работы подлежат обязательному рецензированию.

Отзывы руководителей на письменные экзаменационные работы должны быть развернутыми, объективными, указания на имеющиеся замечания - конкретными.

Примерный список тем выпускных квалификационных работ

№	Темы выпускной квалификационной работы	Индекс профессионального модуля	Тема выпускной практической квалификационной работы (ВПКР) / Тема письменной экзаменационной работы (ПЭР)
1	Технология изготовления урны для мусора ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления урны для мусора ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления урны для мусора ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
2	Технология изготовления урны для мусора частично механизированной сваркой.	ПМ.01.,ПМ.04.	Изготовления урны для мусора частично механизированной сваркой.

			Технология изготовления урны для мусора частично механизированной сваркой.
3	Технология изготовления емкости высокого давления ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления емкости высокого давления ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления емкости высокого давления ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
4	Технология изготовления емкости высокого давления частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления емкости высокого давления частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления емкости высокого давления частично механизированной сваркой.
5	Технология изготовления емкости высокого давления аргонодуговой сваркой.	ПМ.01., ПМ.03.	Изготовления емкости высокого давления аргонодуговой сваркой.
			Технология изготовления емкости высокого давления аргонодуговой сваркой.
6	Технология изготовления мангала ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления мангала ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления мангала ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
7	Технология изготовления мангала частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.02., ПМ.03., ПМ.04.	Изготовления мангала частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления мангала частично механизированной сваркой.
8	Технология изготовления распределительного коллектора на 3 выхода ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления распределительного коллектора на 3 выхода ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления распределительного коллектора на 3 выхода ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
9	Технология изготовления распределительного коллектора на 3 выхода частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления распределительного коллектора на 3 выхода частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления распределительного коллектора на 3 выхода частично механизированной сваркой.
10	Технология изготовления бака для ресивера ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления бака для ресивера ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления бака для ресивера ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.

11	Технология изготовления бака для ресивера частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления бака для ресивера частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления бака для ресивера частично механизированной сваркой.
12	Технология изготовления бака для ресивера аргонодуговой сваркой.	ПМ.01., ПМ.03.	Изготовления бака для ресивера аргонодуговой сваркой.
			Технология изготовления бака для ресивера аргонодуговой сваркой.
13	Технология изготовления расширительного бака системы отопления ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления расширительного бака системы отопления ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления расширительного бака системы отопления ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
14	Технология изготовления расширительного бака системы отопления частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления расширительного бака системы отопления частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления расширительного бака системы отопления частично механизированной сваркой.
15	Технология изготовления расширительного бака системы отопления аргонодуговой сваркой.	ПМ.01., ПМ.03.	Изготовления расширительного бака системы отопления аргонодуговой сваркой.
			Технология изготовления расширительного бака системы отопления аргонодуговой сваркой.
16	Технология изготовления регистра отопления ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления регистра отопления ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления регистра отопления ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
17	Технология изготовления регистра отопления частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления регистра отопления частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления регистра отопления частично механизированной сваркой.
18	Технология изготовления регистра отопления аргонодуговой сваркой.	ПМ.01., ПМ.03.	Изготовления регистра отопления аргонодуговой сваркой.
			Технология изготовления регистра отопления аргонодуговой сваркой.
19	Технология изготовления емкости для слива отработанного масла частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления емкости для слива отработанного масла частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления емкости для слива отработанного масла

			частично механизированной сваркой.
20	Технология изготовления емкости для слива отработанного масла ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления емкости для слива отработанного масла ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления емкости для слива отработанного масла ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
21	Технология изготовления каркаса коптильни аргонодуговой сваркой.	ПМ.01., ПМ.03.	Изготовления каркаса коптильни аргонодуговой сваркой.
			Технология изготовления каркаса коптильни аргонодуговой сваркой.
22	Технология изготовления каркаса коптильни частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления каркаса коптильни частично механизированной сваркой
			Технология изготовления каркаса коптильни частично механизированной сваркой.
23	Технология изготовления садового бака ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления садового бака ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления садового бака ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
24	Технология изготовления садового бака частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления садового бака частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления садового бака частично механизированной сваркой.
25	Технология изготовления элемента металлической колонны ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления элемента металлической колонны ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления элемента металлической колонны ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
26	Технология изготовления элемента металлической колонны частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления элемента металлической колонны частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления элемента металлической колонны частично механизированной сваркой.
27	Технология изготовления элемента двутавровой балки ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления элемента двутавровой балки ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления элемента двутавровой балки ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.

28	Технология изготовления элемента двутавровой балки частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления элемента двутавровой балки частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления элемента двутавровой балки частично механизированной сваркой.
29	Технология изготовления элемента коробчатой балки частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления элемента коробчатой балки частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления элемента коробчатой балки частично механизированной сваркой.
30	Технология изготовления элемента коробчатой балки ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления элемента коробчатой балки ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления элемента коробчатой балки ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
31	Технология изготовления тройника из труб ø82 мм ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления тройника из труб ø82 мм ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления тройника из труб ø82 мм ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
32	Технология изготовления тройника из труб ø82 мм ручной частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления тройника из труб ø82 мм ручной частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления тройника из труб ø82 мм ручной частично механизированной сваркой.
33	Технология выполнения поворотного вертикального стыка трубы ø114 ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Выполнения поворотного вертикального стыка трубы ø114 ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология выполнения поворотного вертикального стыка трубы ø114 ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
34	Технология выполнения неповоротного горизонтального стыка трубы ø114 частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Выполнения неповоротного горизонтального стыка трубы ø114 частично механизированной сваркой.
			Технология выполнения неповоротного горизонтального стыка трубы ø114 частично механизированной сваркой.
35	Технология выполнения неповоротного горизонтального стыка трубы ø114 аргонодуговой сваркой.	ПМ.01., ПМ.03.	Выполнения неповоротного горизонтального стыка трубы ø114 аргонодуговой сваркой.
			Технология выполнения неповоротного горизонтального стыка трубы ø114 аргонодуговой

			сваркой.
36	Технология выполнения неповоротного вертикального стыка трубы ø159 мм ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Выполнения неповоротного вертикального стыка трубы ø159 мм ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология выполнения неповоротного вертикального стыка трубы ø159 мм ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
37	Технология изготовления элемента трубопровода ø159 мм с врезкой трубы ø82 мм под углом 90^0 ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления элемента трубопровода ø159 мм с врезкой трубы ø82 мм под углом 900 ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления элемента трубопровода ø159 мм с врезкой трубы ø82 мм под углом 90^0 ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
38	Технология изготовления емкости под воду аргонодуговой сваркой.	ПМ.01., ПМ.03.	Изготовления емкости под воду аргонодуговой сваркой.
			Технология изготовления емкости под воду аргонодуговой сваркой.
39	Технология изготовления неповоротного горизонтального стыка трубы трубопровода ø159 мм ручной электродуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления неповоротного горизонтального стыка трубы трубопровода ø159 мм ручной электродуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления неповоротного горизонтального стыка трубы трубопровода ø159 мм ручной электродуговой сваркой покрытыми электродами.
40	Технология изготовления неповоротного горизонтального стыка трубы трубопровода ø159 мм частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления неповоротного горизонтального стыка трубы трубопровода ø159 мм частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления неповоротного горизонтального стыка трубы трубопровода ø159 мм частично механизированной сваркой.
41	Технология изготовления узла фермы частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления узла фермы частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления узла фермы частично механизированной сваркой.
42	Технология изготовления узла фермы ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления узла фермы ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления узла

			фермы ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
43	Технология изготовления сварной рамы для монтажа электропривода ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления сварной рамы для монтажа электропривода ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления сварной рамы для монтажа электропривода ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
44	Технология изготовления сварной рамы для монтажа электропривода частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления сварной рамы для монтажа электропривода частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления сварной рамы для монтажа электропривода частично механизированной сваркой.
44	Технология изготовления оконной решетки ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления оконной решетки ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления оконной решетки ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
45	Технология изготовления оконной решетки частично механизированной сваркой.	ПМ.01., ПМ.04.	Изготовления оконной решетки частично механизированной сваркой.
			Технология изготовления оконной решетки частично механизированной сваркой.
46	Технология изготовления восстановления наплавкой поврежденной поверхности трубы покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления восстановления наплавкой поврежденной поверхности трубы покрытыми электродами.
			Технология изготовления восстановления наплавкой поврежденной поверхности трубы покрытыми электродами.
47	Технология изготовления стеллажа ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления стеллажа ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления стеллажа ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
48	Технология выполнения вертикального и горизонтального стыков трубы ø 64 мм из алюминиевого сплава аргонодуговой сваркой.	ПМ.01., ПМ.03.	Выполнения вертикального и горизонтального стыков трубы ø 64 мм из алюминиевого сплава аргонодуговой сваркой.
			Технология выполнения вертикального и горизонтального стыков трубы ø 64 мм из алюминиевого сплава аргонодуговой сваркой.

49	Технология изготовления элемента трубопровода ø219 мм с фланцевым соединением ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления элемента трубопровода ø219 мм с фланцевым соединением ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления элемента трубопровода ø219 мм с фланцевым соединением ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
50	Технология изготовления контрольных соединений по программе WSR стыковые в положениях PA; PS; PG, тавровые в положениях PB; PG ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.	ПМ.01., ПМ.02.	Изготовления контрольных соединений по программе WSR стыковые в положениях PA; PS; PG, тавровые в положениях PB; PG ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.
			Технология изготовления контрольных соединений по программе WSR стыковые в положениях PA; PS; PG, тавровые в положениях PB; PG ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.

6 Требования к оформлению ВКР

6.1 Требования к оформлению выпускной практической квалификационной работы

Выпускная практическая квалификационная работа выполняется обучающимся на рабочем месте в учебно-производственной мастерской Колледжа.

Выпускная практическая квалификационная работа (далее по тексту – ВПКР) выполняется в соответствии с утвержденной темой ВПКР.

На выполнение выпускной практической квалификационной работы оформляется Наряд (если работы нормируемые) и Протокол (если работа не нормируемая).

В протоколе заседания ГЭК отражается заключение об оценке качества выполнения ВПКР каждым студентом.

6.2 Требования к письменной экзаменационной работе.

Письменная экзаменационная работа (ПЭР) является текстовым документом и оформляется в соответствии с ГОСТ 2.105-95 ЕСКД «Общие требования к текстовым документам».

Документ должен быть отпечатан на принтере (на одной стороне листа) на стандартных листах белой бумаги формата А4 (210х297мм).

Ввод текста следует осуществлять по следующим параметрам:

шрифт Times New Roman, кегль 14;

межстрочный интервал - 1,5;

выравнивание текста производится по ширине страницы;

отступ первой строки абзаца (красной строки) устанавливается 1,5 см;

поля страницы: 25 мм - левое; 10 мм - правое; 20 мм - верхнее; 20 мм - нижнее.

К оформлению ПЭР предъявляются следующие обязательные требования:

таблицы и рисунки выполняются на отдельных страницах или по тексту без «обтекания» текстом;

обязательный объем ПЭР - 10-15 страниц печатного текста;

работа должна быть сброшюрована;

нумерация страниц внизу листа по центру, на первом листе номера нет;

первой листом письменной экзаменационной работы является титульный лист;

лист с заданием не нумеруется;

каждый раздел ПЭР рекомендуется начинать с нового листа.

Письменная экзаменационная работа в виде Пояснительной записки должна содержать:

Титульный лист

Лист с заданием ПЭР

Содержание

Введение

Основная часть:

назначение;

описание технологического процесса;

параметров режимов сварки;

контроль качества;

дефекты и способы устранения;

Виды применяемых материалов

Описание используемого оборудования, инструментов и приспособлений

Организации рабочего места и охраны труда

Заключение

Список использованных источников

Приложение

диск с презентацией обязательно помещается в пояснительную записку;

при наличии графической части: эскизы складываются до формата А4 и вкладываются в пояснительную записку.

При защите ПЭР могут быть использованы макеты, наглядные образцы и т.п. (по необходимости).

6.3 Требования к оформлению компьютерной презентации

Компьютерная презентация является обязательной при защите ВКР и создаётся в программе Microsoft Power Point в объеме 8 - 10 слайдов.

Примерное содержание слайдов презентации:

на первом слайде – официальное наименование Колледжа, наименование профессии, тема ВКР, Ф.И.О. обучающегося, номер группы, Ф.И.О. руководителей ВКР;

на втором слайде – перечень освоенных общих и профессиональных

компетенций, а также полученный практический опыт (из ФГОС);
на третьем - пятом слайде – визуализация организации, предприятия (фото и/или видео здания, проходной, цеха, станка, офиса и т.п.), где студент проходил производственную практику, наличие самого обучающегося на фото и видео является обязательным;
на последующих слайдах - визуализация (фото и/или видео) этапов выполнения выпускной практической квалификационной работы (наличие обучающегося на фото- или видеоматериале является обязательным);
на последнем слайде презентации - список использованных источников, оформленный по правилам библиографического описания (не более пяти основных источников, в том числе - ссылки на профессиональные интернет-сайты).

Все слайды презентации должны быть выполнены в едином стиле по международным правилам оформления профессиональных презентаций (шрифт, количество, размещение текста, цветовая палитра, размещение фотографий, видеоматериалов, выполнение ссылок и т.п.).

7 Порядок проведения государственной итоговой аттестации для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья

Для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья государственная итоговая аттестация проводится с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких выпускников.

При проведении государственной итоговой аттестации обеспечивается соблюдение всех необходимых общих требований для лиц с ограниченными возможностями здоровья.

Выпускники или родители (законные представители) несовершеннолетних выпускников не позднее чем за 3 месяца до начала государственной итоговой аттестации, подают письменное заявление о необходимости создания для них специальных условий при проведении государственной итоговой аттестации.

8 Дополнительные сроки проведения государственной итоговой аттестации

Лицам, не проходившим государственной итоговой аттестации по уважительной причине, предоставляется возможность пройти ГИА без отчисления из Колледжа не позднее 4-х месяцев после подачи заявления (при условии предоставления подтверждающего официального документа).

Лица, не прошедшие государственную итоговую аттестацию по неуважительной причине или получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, проходят ГИА не ранее чем через 6 месяцев после прохождения государственной итоговой аттестации впервые.

Повторное прохождение государственной итоговой аттестации не может быть назначено для одного лица более двух раз.

В случае досрочной защиты, на основании представленного выпускником официального документа, издается приказ Директора Колледжа, в котором утверждается состав ГЭК, график защиты ВКР. Каждый этап прохождения ГИА студентом оформляется протоколом ГЭК.

9 Условия подачи и порядка рассмотрения апелляции

По результатам государственной итоговой аттестации выпускник, участвовавший в государственной итоговой аттестации, имеет право подать в апелляционную комиссию письменное апелляционное заявление (далее по тексту – апелляцию) о нарушении, по его мнению, установленного порядка проведения государственной итоговой аттестации и (или) несогласии с ее результатами.

Апелляция подается лично выпускником или родителями (законными представителями) несовершеннолетнего выпускника в апелляционную комиссию колледжа в день проведения государственной итоговой аттестации. Апелляция рассматривается апелляционной комиссией в соответствии с Положением Колледжа о проведении государственной итоговой аттестации.

10 Критерии оценки выпускной квалификационной работы

Критерием оценки государственной итоговой аттестации является уровень освоения выпускниками общих и профессиональных компетенций, предусмотренных программой подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС СПО по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)**, что выражается представлением подготовленного материала в виде практической и письменной квалификационных работ.

10.1 Критерии оценки выпускной практической квалификационной работы

Профессиональные компетенции	**Показатели (критерии) оценки***
ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	
ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке. ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки. ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных	Инструменты, приспособления, источники питания и сварочные материалы подобраны согласно ГОСТу; металл под сварку, сборку узлов и изделий подготовлен в соответствии с рабочими чертежами; сварочный трансформатор подобран по показателю характера протекания процесса сварки; чертежи металлических изделий и конструкций, электрических схем оборудования подготовлены в соответствии с ГОСТом;

способов сварки ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку ПК 1.6 Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку ПК 1.7 Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) контроль подогрева металла ПК 1.8 Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки ПК 1.9 Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологический документацией по сварке	сборка изделия под сварку выполнена в соответствии с чертежами; точность сборки изделия проверена грамотно.
ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	
ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей	Рабочее место организовано согласно технологии процесса в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда; параметр режима сварки подобран согласно показателям процесса сварки; прихватка деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях произведена в соответствии с рабочими чертежами; сварка произведена согласно строительным нормам и правилам (далее – СНиП); состояние вставок в головке резака и мундштуке соответствуют требованиям СНиП; герметичность мест присоединения шлангов соответствует требованиям СНиП ручная дуговая резка выполнена в соответствии с рабочими чертежами; кислородная резка (строгание) деталей различной сложности из различных металлов и сплавов в различных положениях выполнена в соответствии со схемами ручная дуговая наплавка покрытыми электродами произведена согласно строительным нормам и правилам (далее – СНиП). глубина проплавления металла соответствует СНиП.

ПМ.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	
ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварка (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей	Рабочее место организовано согласно технологии процесса в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда; параметр режима сварки подобран согласно показателям процесса сварки; прихватка деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях произведена в соответствии с рабочими чертежами; сварка произведена согласно строительным нормам и правилам (далее – СНиП); ручная дуговая наплавка неплавящимся электродом произведена согласно строительным нормам и правилам (далее – СНиП). глубина проплавления металла соответствует СНиП.
ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей	
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 ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей	Рабочее место организовано согласно технологии процесса в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда; параметр режима сварки подобран согласно показателям процесса сварки; сварка произведена согласно строительным нормам и правилам (далее – СНиП); частично механизированная сварка плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва произведена согласно строительным нормам и правилам (далее – СНиП). глубина проплавления металла соответствует СНиП.

*При выполнении обучающимся выпускной практической квалификационной работы (ВПКР) оцениваются те показатели (критерии), которые соответствуют заданной теме ВПКР.

Каждый показатель (действия и результаты труда, продемонстрированные выпускником) оценивается по 5-балльной системе:

оценка «5» (отлично) ставится в том случае, если действия и результаты труда выпускника полностью соответствуют показателям оценки;

оценка «4» (хорошо) ставится, если в действиях и результатах труда выпускника допущены незначительные (до 25%) отклонения от показателей оценки;

оценка «3» (удовлетворительно) ставится в том случае, если в действиях и результатах труда выпускника допущены значительные (до 50%) отклонения от показателей оценки;

оценка «2» (неудовлетворительно) ставится, если в действиях и результатах труда выпускника допущены грубые (свыше 50%) отклонения от показателей оценки.

За выполнение ВПКР выпускнику выставляется средняя оценка: все оценки за показатели (критерии), предусмотренные конкретной темой ВПКР, суммируются и делятся на количество показателей (критериев).

10.2 Критерии оценки письменной экзаменационной работы

Защита выпускной письменной экзаменационной работы оценивается государственной экзаменационной комиссией по 5-балльной системе:

Критерии	**Показатели**			
	Неудовлетворительно	**Удовлетворительно**	**Хорошо**	**Отлично**
Актуальность.	Не обоснована актуальность темы ВКР.	Не учитывается актуальность темы ВКР.	В основном определена актуальность и практическая значимость темы ВКР.	Обоснована актуальность темы ВКР, её практическая значимость.
Логика работы.	Работа не имеет логического построения.	Логика изложения материала нарушена.	Работа выполнена в логической последовательности изложения материала.	Работа выполнена в логической последовательности изложения материала в соответствии с примерным планом.
Сроки выполнения работы.	Работа выполнена с существенным нарушением графика выполнения ВКР, сроки сдачи ВКР не соблюдены.	Допущены отклонения от графика выполнения ВКР свыше 3 дней.	Работа выполнена в основном в установленные сроки Допущены незначительные (в 2-3 дня) отклонения от графика выполнения ВКР.	Работа выполнена в установленные сроки.
Самостоятельность выводов.	Указания руководителя выполняются частично или не выполняются.	Работа выполнялась в рамках указаний руководителя.	Работа выполнена в сотрудничестве с руководителем.	Проявлена высокая степень самостоятельности в подборе и анализе литературы,

				выполнении технологической части, выводах.
Оформление работы.	Допущены существенные ошибки в оформлении.	Имеется ряд нарушений в оформлении ПЭР. Допущено более одной ошибки или трех недочетов.	Работа в основном оформлена грамотно, на основании Межгосударственного стандарта. Допущены одна ошибка или два-три недочета в оформлении работы.	Работа оформлена грамотно, на основании Межгосударственного стандарта. Допустима одна неточность, описка, которая не является следствием незнания или непонимания излагаемого материала.
Использованные источники.	Список литературы свидетельствует о слабой изученности проблемы.	Имеются нарушения в оформлении списка, отбор источников недостаточно обоснован.	Имеются отдельные нарушения в оформлении, список в основном соответствует теме.	Выдержаны требования ГОСТа к объему и оформлению источников.
Защита работы.	Аттестуемый не обладает обязательными знаниями по излагаемой теме в полной мере или значительная часть работы выполнена не самостоятельно. Ответы на дополнительные вопросы не даны.	Изложение материала спутанное, но при этом аттестуемый обладает обязательными знаниями по излагаемой теме. Ответы на дополнительные вопросы получены при помощи наводящих и уточняющих вопросов.	При защите работы аттестуемый соблюдает логическую последовательность изложения материала, но обоснования для полного раскрытия темы недостаточны. Ответы на дополнительные вопросы даны без подробного объяснения.	При защите работы аттестуемый логически последовательно излагает материал, базируясь на прочных теоретических знаниях по избранной теме. Стиль изложения корректен. Ответы на дополнительные вопросы даны полные и исчерпывающие.

Итоговая оценка выпускной квалификационной работы складывается из следующих показателей:

оценка за выпускную практическую квалификационную работу;

оценка за защиту выпускной письменной экзаменационной работы.

Решение об итоговой оценке выпускной квалификационной работы принимается и объявляется государственной экзаменационной комиссией в день защиты выпускной письменной экзаменационной работы.