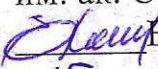


Министерство общего и профессионального образования Ростовской области  
ГБПОУ РО «Шахтинский региональный колледж топлива и энергетики  
им. ак. Степанова П.И.»

РАССМОТРЕНО  
на заседании  
педагогического совета  
Протокол № 3 от 15.04 2021г.

УТВЕРЖДАЮ  
Директор ГБПОУ РО  
«Шахтинский региональный  
колледж топлива и энергетики  
им. ак. Степанова П.И.»  
 Е.В.Кочетов  
«15» 04 2021г.

**ПРОГРАММА**  
государственной итоговой аттестации, методика оценивания  
результатов, требования к выпускным квалификационным работам по  
профессии  
**15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

на программу государственной итоговой аттестации, методику оценивания результатов, требований к выпускным квалификационным работам выпускника ГБПОУ РО «Шахтинский региональный колледж топлива и энергетики им. ак. Степанова П.И.» по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Программа государственной итоговой аттестации, методика оценивания результатов, требования к выпускным квалификационным работам выпускника ГБПОУ РО «Шахтинский региональный колледж топлива и энергетики им. ак. Степанова П.И.» представляет собой систему документов, разработанную на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Общая характеристика программы государственной итоговой аттестации выпускника ГБПОУ РО «Шахтинский региональный колледж топлива и энергетики им. ак. Степанова П.И.» содержит следующую информацию: вид государственной итоговой аттестации (защита письменных экзаменационных и выпускных практических квалификационных работ), объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации, сроки проведения, перечень заданий на выполнение письменных экзаменационных и выпускных практических квалификационных работ, требования к выпускным квалификационным работам, условия подготовки и процедуру проведения защиты письменных экзаменационных и выпускных практических квалификационных работ, методику оценивания результатов.

Программа ГИА, методика оценивания результатов, требования к выпускным квалификационным работам позволяет выявить теоретические и практические знания выпускника, установить качество сформированных компетенций по видам деятельности и степень общей готовности выпускника осуществлять профессиональную деятельность.

Программа ГИА, методика оценивания результатов, требования к выпускным квалификационным работам предусматривает создание условий для максимального приближения методики оценивания результатов и контроля компетенций выпускника к условиям их будущей профессиональной деятельности.

С целью повышения конкурентоспособности выпускников ГБПОУ РО «Шахтинский региональный колледж топлива и энергетики им. ак. Степанова П.И.», создания благоприятных условий для их трудоустройства, темы выпускных квалификационных работ (письменных экзаменационных и выпускных практических квалификационных работ) разработаны совместно с ведущими специалистами предприятий г. Новошахтинска.

Программа государственной итоговой аттестации, методика оценивания результатов, требования к выпускным квалификационным работам, разработанная и реализуемая в ГБПОУ РО «Шахтинский региональный колледж топлива и энергетики им. ак. Степанова П.И.», отвечает основным требованиям федерального государственного образовательного стандарта СПО, способствует формированию общих и профессиональных компетенций и соответствует современным требованиям подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Директор ООО «Высота» *Мартыненко И.В.*

Директор ООО «Спецтехника» *Томичев Р.М.*



**ПРОГРАММА**  
**государственной итоговой аттестации, методика оценивания**  
**результатов, требования к выпускным квалификационным работам по**  
**профессии**  
**15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие положения	3
2. Процедура проведения ГИА	6
3. Требования к выпускным квалификационным работам и методика их оценивания	10
4. Порядок проведения государственной итоговой аттестации обучающихся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов	13
5. Порядок апелляции и пересдачи государственной итоговой аттестации	15
ПРИЛОЖЕНИЕ № 1	17
ПРИЛОЖЕНИЕ № 2	19
ПРИЛОЖЕНИЕ № 3	20
ПРИЛОЖЕНИЕ № 4	21
ПРИЛОЖЕНИЕ № 5	22
ПРИЛОЖЕНИЕ № 6	23
ПРИЛОЖЕНИЕ № 7	24

## 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Государственная итоговая аттестация является частью оценки качества освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), приказ Минобрнауки России от 29.01.2016 N 50(ред. от 14.09.2016)"Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (Зарегистрировано в Минюсте России 24.02.2016 N 41197);

- квалификация: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Газосварщик;

- база приема на образовательную программу: основное общее образование-2 года 10 мес.

Программа разработана на основе законодательства Российской Федерации и соответствующих нормативных актов Министерства образования и науки Российской Федерации:

- Федерального закона от 29.12.2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- приказа Министерства образования и науки Российской Федерации от 16.08.2013г. № 968 в ред. от 10.11.2020г. «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;

- приказа Минтруда России от 28.11.2013 № 701н (ред. от 10.01.2017)"Об утверждении профессионального стандарта "Сварщик" (Зарегистрировано в Минюсте России 13.02.2014 N 31301);

- постановления Правительства Российской Федерации от 16.11.2016 №1204 «Об утверждении правил проведения центром оценки квалификаций независимой оценки квалификации в форме профессионального экзамена»;

- приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 15.11.2016 № 649н «Об утверждении Порядка формирования и ведения реестра сведений о проведении независимой оценки квалификации и доступа к ним, а также перечня сведений, содержащихся в указанном реестре»;

- приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 01.11.2016 № 601-н «Об утверждении положения о разработке оценочных средств для проведения независимой оценки квалификации»;

- приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 01.12.2016 № 701н «Об утверждении Положения об апелляционной комиссии по рассмотрению жалоб, связанных с результатами прохождения профессионального экзамена и выдачей свидетельства о квалификации».

Целью Государственной итоговой аттестации (далее - ГИА) является установление соответствия уровня освоения компетенций, обеспечивающих соответствующую квалификацию и уровень образования обучающихся ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

ГИА призвана способствовать систематизации и закреплению знаний и умений обучающегося по профессии при решении конкретных

профессиональных задач, определять уровень подготовки выпускника к профессиональной деятельности.

В результате освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) выпускник должен быть готов к профессиональной деятельности: изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) во всех пространственных положениях сварного шва.

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

- технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций;
- сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;
- детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов;
- конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

Обучающийся по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) готовится к следующим видам деятельности:

- проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль 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;
- газовая сварка (наплавка);
- сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом, сварка нагретым инструментом, экструзионная сварка различных деталей из полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена).

Программа ГИА является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в части освоения общих компетенций (далее - ОК) по профессии и соответствующих профессиональных компетенций (далее - ПК).

Общие компетенции являются универсальными для всех видов профессиональной деятельности и необходимыми для успешной деятельности, как в профессиональной, так и в непрофессиональной сферах.

ОК 1. Понимать сущность и социальную 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.

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

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

Профессиональные компетенции, необходимые для реализации профессиональной деятельности:

**ВПД 1 Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.**

ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-техническую документацию по сварке.

ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.

ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.

ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов для различных способов сварки.

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

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

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

ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технической документации по сварке.

**ВПД 2 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.

**ВПД 5 Газовая сварка (наплавка)**

ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва;

ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва;

ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.

Форма государственной итоговой аттестации в соответствии с ФГОС СПО включает защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа). Обязательные требования - соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей; выпускная

практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже уровня по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС СПО.

## 2. Процедура проведения ГИА

Формой ГИА по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) является:

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

Вид государственной итоговой аттестации - это оценка качества подготовки выпускников, которая осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся.

Главной задачей ГИА по реализации требований Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования является реализация практической направленности подготовки квалифицированных рабочих со средним профессиональным образованием.

Вид аттестационных испытаний и объем времени, входящий в государственную итоговую аттестацию выпускников, устанавливаются Федеральным государственным образовательным стандартом в части государственных требований к оцениванию качества освоения основной профессиональной образовательной программы, содержания и уровня подготовки выпускников по профессии.

Государственная итоговая аттестация выпускников, обучавшихся по основной образовательной программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) на основе Федеральных государственных образовательных стандартов, включает в себя защиту ВКР (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа).

Обучающиеся знакомятся с содержанием, методикой выполнения, оформления ВКР в соответствии с методическими указаниями к оформлению пояснительной записки ВКР студентов техникума и с перечнем оцениваемых результатов обучения в соответствии с ФГОС СПО за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

ВКР по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) выполняется на заключительном этапе обучения и является самостоятельной работой обучающегося. Она призвана продемонстрировать степень овладения профессиональными компетенциями в рамках одного или нескольких профессиональных модулей, а также умение выпускника конструктивно решать практические проблемы. Работа может включать варианты, предложения, рекомендации решения актуальных проблем. Она выполняется, как правило, на материалах конкретных предприятий, организаций или содержит решение социальных, технологических и других проблем в сфере производства.

Возможно сопряжение видов ГИА с независимой оценкой квалификации для добровольно заявившихся студентов.



Согласно учебному плану программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и календарному учебному графику на 2020-2021 учебный год устанавливаются следующие сроки проведения ГИА:

- с 15 июня 2021 по 30 июня 2021 г.

Решение государственной экзаменационной комиссии об оценке выпускной квалификационной работы принимается на закрытом заседании открытым голосованием простым большинством голосов членов комиссии, участвовавших в заседании. При равном числе голосов голос председателя является решающим.

Решение государственной экзаменационной комиссии оформляется протоколами установленного образца, в которых фиксируются:

- оценка выпускной практической квалификационной работы каждого выпускника;

- оценка письменной экзаменационной работы каждого выпускника;

- итоговая оценка выпускной квалификационной работы каждого выпускника;

- вопросы и особые мнения членов комиссии по защите выпускной квалификационной работы каждого выпускника;

- присвоение квалификации каждому выпускнику;

- решение о выдаче документа об уровне образования каждому выпускнику.

Протоколы подписываются председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя – его заместителем), членами комиссии и секретарем государственной экзаменационной комиссии.

Результаты государственной итоговой аттестации определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний государственных экзаменационных комиссий.

Решение государственной экзаменационной комиссии об оценке выпускной квалификационной работы принимается на закрытом заседании открытым голосованием простым большинством голосов членов комиссии, участвовавших в заседании.

Обучающиеся, выполнившие выпускную квалификационную работу, но получившие при защите оценку «неудовлетворительно», имеют право на повторную защиту.

Обучающемуся, получившему оценку «неудовлетворительно» при защите выпускной квалификационной работы, выдается справка установленного образца. Справка обменивается на диплом в соответствии с решением государственной экзаменационной комиссии после успешной защиты обучающимся выпускной квалификационной работы.

Критерии оценки выпускной практической квалификационной работы:

5 – «отлично»	- уверенно и точно владеет приемами работ при выполнении практического задания, соблюдает требования к качеству производимой работы, умело пользуется оборудованием, инструментами, рационально организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;
4 – «хорошо»	- владеет приемами работ при выполнении практического задания, но возможны отдельные несущественные ошибки, исправляемые самим аттестуемым, правильно организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;
3 – «удовлетворительно»	- выставляется при недостаточном владении приемами работ при выполнении практического задания, наличии ошибок, исправляемых с помощью мастера, отдельных несущественных ошибок в организации рабочего места и соблюдении требований безопасности труда;
2 – «неудовлетворительно»	- не умеет выполнять приемы работ при выполнении практического задания, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования безопасности труда не соблюдаются.
<b>Письменная экзаменационная работа</b>	
5 – «отлично»	- выставляется в случае, когда содержание представленной работы соответствует ее названию, просматривается четкая целевая направленность, необходимая глубина исследования, отмечается логика и последовательность изложения материала, наличие выводов; - работа оформлена в соответствии с «Методическими указаниями по выполнению и защите выпускной квалификационной работы для студентов образовательной организации», имеется отзыв руководителя.
4 – «хорошо»	- выставляется в случае наличия небольших недочетов в 1/3 показателях: содержание представленной работы соответствует ее названию, просматривается четкая целевая направленность, необходимая глубина исследования, отмечается логика и последовательность изложения материала, наличие выводов, оформление в соответствии с «Методическими указаниями по выполнению и защите выпускной квалификационной работы для

	студентов образовательной организации», наличие отзыва руководителя.
3 – «удовлетворительно»	- выставляется в случае наличия недочетов в 1/2 показателях: содержание представленной работы соответствует ее названию, просматривается четкая целевая направленность, необходимая глубина исследования, отмечается логика и последовательность изложения материала наличие выводов, оформление в соответствии с «Методическими указаниями по выполнению и защите выпускной квалификационной работы для студентов образовательной организации», наличие отзыва руководителя.
2 – «неудовлетворительно»	- выставляется в случае наличия недочетов в 2/3 показателях: содержание представленной работы соответствует ее названию, просматривается четкая целевая направленность, необходимая глубина исследования, отмечается логика и последовательность изложения материала наличие выводов, оформление в соответствии с «Методическими указаниями по выполнению и защите выпускной квалификационной работы для студентов образовательной организации», наличие отзыва руководителя.
<b>Защита письменной экзаменационной работы</b>	
5 – «отлично»	- выставляется за защиту работы, если ответ полный, используется наглядность, выпускник показывает глубокое знание вопросов темы, свободно оперирует данными содержания, легко отвечает на поставленные вопросы соответственно квалификации.
4 – «хорошо»	- выставляется за защиту, если выпускник показывает знание вопросов темы согласно установленному уровню квалификации, без особых затруднений отвечает на поставленные вопросы.
3 – «удовлетворительно»	- выставляется за устный ответ, если выпускник проявляет неуверенность, показывает слабое знание вопросов темы, не всегда дает исчерпывающие ответы на заданные вопросы

2 – «неудовлетворительно»	- выставляется за устный ответ при защите письменной экзаменационной работы, если выпускник не знает содержания работы, не может отвечать на поставленные вопросы по ее теме
------------------------------	--

При определении оценки выпускной квалификационной работы государственная экзаменационная комиссия учитывает итоги успеваемости и посещаемости обучающегося по дисциплинам и профессиональным модулям, выполнение программы учебной и производственной практики, данные производственной характеристики.

### **3. Требования к выпускным квалификационным работам и методика их оценивания**

Темы выпускных квалификационных работ рассматриваются и определяются на заседании цикловой методической комиссии сварочного производства и утверждаются заместителем директора колледжа по учебной работе по согласованию с работодателем.

Выпускная квалификационная работа по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих состоит из выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы. Образовательная организация определяет тематику по каждому виду выпускной квалификационной работы.

Студенту предоставляется право:

- выбора темы выпускной квалификационной работы из предложенной примерной тематики выпускных квалификационных работ (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа);

- предложения своей тематики с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения.

Тематика выпускной квалификационной работы соответствует содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования.

Закрепление за студентами тем выпускных квалификационных работ осуществляется приказом по ГБПОУ РО «ШРКТЭ им. ак. Степанова П.И.».

#### **Структура выпускной квалификационной работы (письменной экзаменационной работы)**

Составляющая письменной экзаменационной работы	Краткая характеристика	Минимальный объем, стр
Титульный лист	Утвержденный шаблон колледжа	1
Задание на ПЭР	Выдается руководителем	1
Календарный график выполнения ПЭР	Выдается руководителем	1

Содержание	ГОСТ 2.104 - 68 устанавливает форму основной надписи.	1
Введение	Краткая характеристика изобретения сварки, её видов, область применения.	2
Пояснительная записка	Разделы соответствующие индивидуальному заданию	15-20
Заключение	Завершающая часть ПЭР, которая содержит выводы и предложения с их кратким обоснованием в соответствии с поставленной целью и задачами, раскрывает значимость полученных результатов.	1-2
Графическая часть/макет	Презентация выполненная в программе Microsoft PowerPoint, которая отражает содержание пояснительной записки (делается с целью понимания темы ПЭР и наглядного показа).	10-20 слайдов
Информационные источники	Составляется в соответствии с требованиями оформления библиографии. Не менее 20 источников; год издания – не ранее 2017 года.	1-4
Приложение	Могут состоять из дополнительных справочных материалов, имеющих вспомогательное значение (статистические данные, выдержки из отчетных материалов, копии документов, таблицы, диаграммы, иллюстрации, схемы и др.)	1-10
Отзыв руководителя	Положительные и отрицательные стороны ВКР	1
Рецензия	Положительные и отрицательные стороны ВКР	1

Требования к структуре выпускной квалификационной работы представлены в Методических указаниях по выполнению и защите выпускной квалификационной работы для студентов образовательной организации.

### **Оформление выпускной квалификационной работы (письменной экзаменационной работы)**

Формат листа бумаги	<i>A4.</i>
Шрифт	<i>Times New Roman</i>
Размер	<i>14</i>
Межстрочный интервал	<i>1,0</i>
Размеры полей	<i>Левое – 3 см, правое – 1,5 см, верхнее – 2 см, нижнее</i>

	– 2 см.
Вид печати	На одной стороне листа белой бумаги формата А4 (210 x97) по ГОСТ 7.32-2001

### Защита выпускной квалификационной работы

№	Этапы защиты	Содержание
п/п		
<b>1 этап: Выпускная практическая квалификационная работа по квалификации: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - Газосварщик</b>		
1	Выполнение выпускной практической квалификационной работы	Выполнение выпускной практической квалификационной работы осуществляется в последний день производственной практики на рабочем месте предприятия с последующим представлением необходимой документации.
2	Принятие решения по результатам выполнения выпускной практической квалификационной работы	Решения об оценке выпускной практической квалификационной работы принимаются на основании наряда- заказа на квалификационную работу, характеристике с предприятия, дневника производственной практики на закрытом заседании открытым голосованием простым большинством голосов членов комиссии, участвовавших в заседании.
3	Документальное оформление результатов выполнения выпускной практической квалификационной работы	Фиксирование результатов выполнения выпускной практической квалификационной работы в протоколе.
<b>2 этап: Письменная экзаменационная работа</b>		
1	Ознакомление председателя и членов ГЭК с результатами выполнения практических квалификационных работ обучающегося.	Представление протоколов выполнения практических квалификационных работ.
2	Представление отзыва руководителя и рецензии.	Ознакомление членов комиссии с отзывом руководителя ПЭР и рецензией
3	Доклад обучающегося по теме письменной экзаменационной работы (10-15 минут)	Представление письменной экзаменационной работы в форме доклада с использованием наглядного графического материала.

4	Ответы обучающихся на вопросы членов ГЭК	Ответы обучающегося на вопросы членов комиссии по рассматриваемым в работе проблемам. При ответах на вопросы обучающийся имеет право пользоваться своей работой.
5	Принятие решения ГЭК по результатам защиты письменной экзаменационной работы	Решения комиссии об оценке письменной экзаменационной работы принимаются на закрытом заседании открытым голосованием простым большинством голосов членов комиссии, участвовавших в заседании.
6	Документальное оформление результатов защиты письменной экзаменационной работы	Фиксирование решения комиссии о защите письменной экзаменационной работы в протокол защиты ВКР (письменной экзаменационной работы).
7	Принятие решения ГЭК по результатам защиты выпускной квалификационной работы и о присвоении квалификации	Решения ГЭК об оценке выпускной квалификационной работы принимаются ГЭК на закрытом заседании открытым голосованием простым большинством голосов членов комиссии, участвовавших в заседании. При равном числе голосов голос председателя является решающим.
8	Документальное оформление результатов защиты выпускной квалификационной работы	Фиксирование решения заседания комиссии в следующих видах протокола: ПРОТОКОЛ №1 заседания государственной экзаменационной комиссии НТПТ -ф ГБПОУ РО «ШРКТЭ им, ак. Степанова П.И.» по защите выпускных квалификационных работ (выпускных практических квалификационных работ) обучающихся по профессии. ПРОТОКОЛ №2 заседания государственной экзаменационной комиссии НТПТ - ф ГБПОУ РО «ШРКТЭ им. ак. Степанова П.И.» по защите выпускных квалификационных работ (письменных экзаменационных работ) обучающихся по профессии.

#### **4. Порядок проведения государственной итоговой аттестации для обучающихся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов**

Для беспрепятственного, безопасного и удобного передвижения маломобильных обучающихся, доступности путей движения на территории и в

зданиях техникума создана без барьерная архитектурная среда, учитывающая потребности инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья с учетом различных нозологий.

На территории техникума имеются подъездные пандусы с поручнем к входу в здания, отдельное место для парковки автотранспортных средств инвалидов.

В зданиях техникума:

- для лиц с нарушением опорно-двигательного аппарата имеется доступный вход, а также возможность беспрепятственного доступа обучающихся в учебные помещения, закусочную, туалетные и другие помещения филиала колледжа, а также пребывания в указанных помещениях (наличие поручней, расширенных дверных проемов);

- лестницы оборудованы поручнями;

- двери и лестницы имеют контрастную окраску;

- имеются средства информационно-навигационной поддержки (включая визуальную, звуковую информацию);

- справочная информация о расписании учебных занятий размещена в доступных для обучающихся местах;

- в туалетной кабинке, предназначенной для пользования всеми категориями обучающихся с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов, установлены опорные поручни;

- имеется система сигнализации и оповещения для обучающихся различных нозологий (включая визуальную, звуковую информацию).

Для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов, государственная итоговая аттестация проводится с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких выпускников (далее - индивидуальные особенности). При проведении государственной итоговой аттестации обеспечивается соблюдение следующих общих требований:

- проведение государственной итоговой аттестации для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов в одной аудитории совместно с выпускниками, не имеющими ограниченных возможностей здоровья, если это не создает трудностей для выпускников при прохождении государственной итоговой аттестации;

- присутствие в аудитории ассистента, оказывающего выпускникам необходимую техническую помощь с учетом их индивидуальных особенностей (занять рабочее место, передвигаться, прочесть и оформить задание, общаться с членами государственной экзаменационной комиссии);

- пользование необходимыми техническими средствами при прохождении государственной итоговой аттестации с учетом их индивидуальных особенностей;

- обеспечение возможности беспрепятственного доступа выпускников в аудитории, туалетные и другие помещения, а также их пребывания в указанных помещениях (наличие пандусов, поручней, расширенных дверных проемов, аудитория должна располагаться на первом этаже). Дополнительно при проведении государственной итоговой аттестации обеспечивается соблюдение следующих требований в зависимости от категорий выпускников с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов: для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата; - письменные задания выполняются на компьютере со



специализированным программным обеспечением или надиктовываются ассистенту; 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.

## **5. Порядок апелляции и пересдачи государственной итоговой аттестации**

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

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

Апелляция о нарушении порядка проведения государственной итоговой аттестации подается непосредственно в день проведения государственной итоговой аттестации.

Апелляция о несогласии с результатами государственной итоговой аттестации выдается не позднее следующего рабочего дня после объявления результатов государственной итоговой аттестации.

Апелляция рассматривается апелляционной комиссией не позднее трех рабочих дней с момента ее поступления. Состав апелляционной комиссии утверждается одновременно с утверждением состава государственной экзаменационной комиссии. Апелляционная комиссия состоит из председателя, не менее пяти членов из числа педагогических работников, имеющих высшую или первую квалификационную категорию, не входящих в данном учебном году в состав государственных экзаменационных комиссий и секретаря.

Председателем апелляционной комиссии является директор Колледжа либо лицо, исполняющее обязанности руководителя на основании приказа колледжа. Секретарь избирается из числа членов апелляционной комиссии.

Апелляция рассматривается на заседании апелляционной комиссии с участием не менее двух третей ее состава. На заседание апелляционной комиссии приглашается председатель соответствующей государственной экзаменационной комиссии.

Выпускник, подавший апелляцию, имеет право присутствовать при рассмотрении апелляции. С несовершеннолетним выпускником имеет право присутствовать один из родителей (законных представителей). Указанные лица должны иметь при себе документы, удостоверяющие личность. Рассмотрение апелляции не является пересдачей государственной итоговой аттестации. При рассмотрении апелляции о нарушении порядка проведения государственной итоговой аттестации апелляционная комиссия устанавливает достоверность изложенных в ней сведений и выносит одно из решений:

- об отклонении апелляции, если изложенные в ней сведения о нарушениях порядка проведения государственной итоговой аттестации выпускника не

подтвердились и/или не повлияли на результат государственной итоговой аттестации;

- об удовлетворении апелляции, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях порядка проведения государственной итоговой аттестации выпускника подтвердились и повлияли на результат государственной итоговой аттестации.

В последнем случае результат проведения государственной итоговой аттестации подлежит аннулированию, в связи с чем протокол о рассмотрении апелляции не позднее следующего рабочего дня передается в государственную экзаменационную комиссию для реализации решения комиссии. Выпускнику предоставляется возможность пройти государственную итоговую аттестацию в дополнительные сроки, установленные Колледжем.

Для рассмотрения апелляции о несогласии с результатами государственной итоговой аттестации, полученными при защите выпускной квалификационной работы, секретарь государственной экзаменационной комиссии не позднее следующего рабочего дня с момента поступления апелляции направляет в апелляционную комиссию выпускную квалификационную работу, протокол заседания государственной экзаменационной комиссии и заключение председателя государственной экзаменационной комиссии о соблюдении процедурных вопросов при защите подавшего апелляцию выпускника.

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

Решение апелляционной комиссии принимается простым большинством голосов. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании апелляционной комиссии является решающим. Решение апелляционной комиссии доводится до сведения подавшего апелляцию выпускника (под роспись) в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии.

Решение апелляционной комиссии является окончательным и пересмотру не подлежит.

Решение апелляционной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем и секретарем апелляционной комиссии и хранится в архиве Колледжа.

## Тематика выпускных практических квалификационных работ

1.	Изготовление расширительного бачка для отопительной системы газовой сваркой
2.	Изготовление оконной решетки из профильного металла газовой сваркой
3.	Изготовление сварного узла из алюминия газовой сваркой
4.	Изготовление стеллажа газовой сваркой
5.	Изготовление резервуара ручной дуговой сваркой
6.	Изготовление металлической двери ручной дуговой сваркой
7.	Изготовление регистра из трубы $D=50$ ручной дуговой сваркой
8.	Изготовление отопительного регистра газовой сваркой.
9.	Изготовление скамьи ручной дуговой сваркой
10.	Изготовление оконной решетки газовой сваркой
11.	Изготовление уличной скамейки газовой сваркой
12.	Изготовление мангала ручной дуговой сваркой.
13.	Изготовление уличной качели газовой сваркой
14.	Изготовление садовой калитки ручной дуговой сваркой.
15.	Изготовление напольной подставки под цветы ручной дуговой сваркой
16.	Изготовление оконной решетки ручной дуговой сваркой
17.	Изготовление урны ручной дуговой сваркой
18.	Техника и технология изготовления калитки газовой сваркой
19.	Техника и технология изготовления урны ручной дуговой сваркой
20.	Изготовление отопительного регистра из труб газовой сваркой
21.	Изготовление отопительного регистра ручной дуговой сваркой
22.	Изготовление стеллажа ручной дуговой сваркой
23.	Изготовление расширительного бачка газовой сваркой
24.	Изготовление металлической двери газовой сваркой
25.	Изготовление уличной качели газовой сваркой
26.	Изготовление отопительного регистра газовой сваркой.
27.	Изготовление напольной подставки под цветы газовой сваркой
28.	Изготовление урны газовой сваркой
29.	Изготовление уличной качели ручной дуговой сваркой

## Тематика письменных экзаменационных работ

1	Техника и технология изготовления расширительного бачка для отопительной системы газовой сваркой
2	Техника и технология изготовления оконной решетки из профильного металла газовой сваркой
3	Техника и технология изготовления сварного узла из алюминия газовой сваркой
4	Техника и технология изготовления стеллажа газовой сваркой
5	Техника и технология изготовления резервуара ручной дуговой сваркой
6	Техника и технология изготовления металлической двери ручной дуговой

	сваркой
7	Техника и технология изготовления регистра из трубы Д=50 ручной дуговой сваркой
8	Техника и технология изготовления отопительного регистра газовой сваркой.
9	Техника и технология изготовления скамьи ручной дуговой сваркой
10	Техника и технология изготовления оконной решетки газовой сваркой
11	Техника и технология изготовления уличной скамейки газовой сваркой
12	Техника и технология изготовления мангала ручной дуговой сваркой.
13	Техника и технология изготовления уличной качели газовой сваркой
14	Техника и технология изготовления садовой калитки ручной дуговой сваркой.
15	Техника и технология изготовления напольной подставки под цветы ручной дуговой сваркой
16	Техника и технология изготовления оконной решетки ручной дуговой сваркой
17	Техника и технология изготовления урны ручной дуговой сваркой
18	Техника и технология изготовления калитки газовой сваркой
19	Техника и технология изготовления урны ручной дуговой сваркой
20	Техника и технология изготовления отопительного регистра из труб газовой сваркой
21	Техника и технология изготовления отопительного регистра ручной дуговой сваркой
22	Техника и технология изготовления стеллажа ручной дуговой сваркой
23	Техника и технология изготовления расширительного бачка газовой сваркой
24	Техника и технология изготовления металлической двери газовой сваркой
25	Техника и технология изготовления уличной качели газовой сваркой
26	Техника и технология изготовления отопительного регистра газовой сваркой.
27	Техника и технология изготовления напольной подставки под цветы газовой сваркой
28	Техника и технология изготовления урны газовой сваркой
29	Техника и технология изготовления уличной качели ручной дуговой сваркой

Министерство общего и профессионального образования Ростовской области  
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Ростовской области  
«ШАХТИНСКИЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ ТОПЛИВА И ЭНЕРГЕТИКИ  
им. ак Степанова П.И.»

---

(код, наименование профессии)

*Допущен к защите*  
*Зам. директора по УР*

\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

(подпись) (Ф.И.О.)

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

## ПИСЬМЕННАЯ ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ РАБОТА

---

(тема ПЭР)

Выполнил студент группы № \_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(подпись) (ФИО)

Руководитель работы

\_\_\_\_\_  
(подпись) (ФИО)

Министерство общего и профессионального образования Ростовской области  
государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Ростовской области  
«ШАХТИНСКИЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ ТОПЛИВА И ЭНЕРГЕТИКИ  
им. ак Степанова П.И.»

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. директора по УР

\_\_\_\_\_  
(подпись) / \_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)  
«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Задание № \_\_\_\_\_

На письменную экзаменационную работу

Студенту \_\_\_\_\_  
(Ф.и.о.)

Гр. \_\_\_\_\_ профессия \_\_\_\_\_  
(код, наименование профессии)

Тема: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Содержание работы:

Введение

1. Основная часть

1.1. Технология изготовления .....

1.1.1. Выбор и описание оборудования и сварочных материалов.

1.1.2. Подготовка металла под сварку

1.1.3. Режимы сварки

1.1.4. Техника и технология сварки

2. Контроль качества

3. Безопасные условия труда при выполнении сварочных работ в углекислом газе.

Заключение

Список литературы

Приложения

Дата выдачи задания \_\_\_\_\_

Дата сдачи задания \_\_\_\_\_

Руководитель работы \_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(расшифровка подписи)

Министерство общего и профессионального образования Ростовской области  
государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Ростовской области  
«ШАХТИНСКИЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ ТОПЛИВА И ЭНЕРГЕТИКИ  
им. ак Степанова П.И.»

ОТЗЫВ

о выполнении письменной экзаменационной работы

Обучающегося \_\_\_\_\_  
(фамилия, имя, отчество)

ГБПОУ РО «Шахтинский региональный колледж топлива и энергетики им. ак. Степанова П.И.»

Группа № \_\_\_\_\_

Профессия СПО \_\_\_\_\_

Тема задания: « \_\_\_\_\_ »

1. Общая характеристика письменной экзаменационной работы

---

---

---

---

2. Соответствие заданию по объёму и степени разработки основных разделов письменной экзаменационной работы

---

---

---

---

3. Положительные стороны работы

---

---

---

---

4. Недостатки в письменной экзаменационной работе и её оформлении

---

---

---

---

5. Характеристика графической части работы

---

---

---

---

Оценка работы руководителем \_\_\_\_\_

Руководитель работы \_\_\_\_\_  
(подпись) (Ф.И.О.)

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

**Наряд  
на выполнение выпускной практической квалификационной работы**

Ф.И.О. обучающегося \_\_\_\_\_

№ группы \_\_\_\_\_

Профессия СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Наименование квалификации ОК: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом  
Газосварщик

Виды работ	Ед. изм	Норма времен и и на ед. работ	Всего задано	время				выполнено	% выполнения	оценка
				На все задания	Начало выполнения	Окончание выполнения	Всего затрачено			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Выпуск 202\_г.

Зав. практикой \_\_\_\_\_  
(подпись, Ф.И.О.)

Представитель предприятия \_\_\_\_\_  
(подпись, Ф.И.О.)

Руководитель ВПКР \_\_\_\_\_  
(подпись, Ф.И.О.)

Обучающийся \_\_\_\_\_  
(подпись, Ф.И.О.)

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ  
о выполненной выпускной практической  
квалификационной работе**

Заключение составлено « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_ г. о том, что выпускник НТПТ -ф ГБПОУ РО «ШРКТЭ им ак. Степанова П.И.»

\_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)  
обучающийся по профессии СПО \_\_\_\_\_  
профессии ОК \_\_\_\_\_  
выполнил практическую квалификационную работу \_\_\_\_\_

(наименование работы и краткая характеристика её выполнения с указанием разряда)

На выполнение работы отведено \_\_\_\_\_ часов  
фактически выполнено за \_\_\_\_\_ часов  
выполненная практическая квалификационная работа соответствует требованиям \_\_\_\_\_ разряда по профессии ОК \_\_\_\_\_

Руководитель ВКР \_\_\_\_\_  
(подпись)

Представитель предприятия \_\_\_\_\_  
(подпись)



ПРОТОКОЛ 1

заседания государственной экзаменационной комиссии по итогам выполнения выпускных  
практических квалификационных работ  
обучающимися ГБПОУ РО «ШРКТЭ им. ак. Степанова П.И.»  
в 2020 – 2021 учебном году

Число обучающихся по списку \_\_\_\_ выполняло работ \_\_\_\_  
Профессия 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))  
Наименование квалификации ОК: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым  
электродом  
Газосварщик

Группа № \_\_\_\_  
Мастер п/о (преподаватель): \_\_\_\_\_  
Дата проведения \_\_\_\_\_

№ п/п	ФИО (полностью) студента	№ работы	% выполнения	Оценка за выполненную работу	Примечание
1.					
2.					
3.					
4.					
5.					
6.					
7.					
8.					
9.					
10.					
11.					
12.					
13.					
14.					
15.					
16.					
17.					
18.					
19.					
20.					
21.					

Председатель ГЭК: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
Зам. председателя ГЭК: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
Члены комиссии ГЭК: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

## ПРОТОКОЛ № 2

от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г

г. Шахты

заседания государственной экзаменационной комиссии  
по государственной итоговой аттестации и выпуску обучающихся группы №\_\_\_\_, прошедших полный курс  
обучения по профессии  
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

в составе:

Председатель ГЭК \_\_\_\_\_

(Ф.И.О., должность)

Зам. председателя ГЭК \_\_\_\_\_

(Ф.И.О., должность)

Члены ГЭК: \_\_\_\_\_

(Ф.И.О., должность)

\_\_\_\_\_

(Ф.И.О., должность)

Государственная экзаменационная комиссия, заслушав защиту письменных экзаменационных работ и  
ответы на вопросы, постановили выставить следующие оценки:

№ п/п	ФИО	Тема выпускной квалификационной работы	Оценка	Решение о выдаче диплома
1		Тема: Вопрос:		
2		Тема: Вопрос:		
3		Тема: Вопрос:		
4		Тема: Вопрос:		
5		Тема: Вопрос:		
6		Тема: Вопрос:		
7		Тема: Вопрос:		
8		Тема: Вопрос:		
9		Тема: Вопрос:		
10		Тема: Вопрос:		
11		Тема: Вопрос:		
12		Тема: Вопрос:		
13		Тема: Вопрос:		
14		Тема: Вопрос:		
15		Тема: Вопрос:		
16		Тема: Вопрос:		
17		Тема: Вопрос:		
18		Тема: Вопрос:		

19		Тема: Вопрос:		
20		Тема: Вопрос:		
21		Тема: Вопрос:		
22		Тема: Вопрос:		
23		Тема: Вопрос:		
24		Тема: Вопрос:		
25		Тема: Вопрос:		

Председатель ГЭК:

\_\_\_\_\_  
(подпись) \_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)

Зам. председателя ГЭК:

\_\_\_\_\_  
(подпись) \_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)

Члены комиссии ГЭК:

\_\_\_\_\_  
(подпись) \_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)

\_\_\_\_\_  
(подпись) \_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)

\_\_\_\_\_  
(подпись) \_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)

Приложение  
к Программе государственной итоговой  
аттестации, методике оценивания  
результатов, требованиям к выпускным  
квалификационным работам по  
профессии

15.01.05 Сварщик (ручной и частично  
механизированной сварки (наплавки))

## ПРОВЕДЕНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ С ПРИМЕНЕНИЕМ НЕЗАВИСИМОЙ ОЦЕНКИ КВАЛИФИКАЦИИ

При выполнении теоретического (сопоставимый по содержанию с ПЭР) и практического (сопоставимый по содержанию с ВПКР) этапов профессионального экзамена (далее – ПЭ) независимой оценки квалификации (далее – НОК) для выпускников, добровольно изъявивших желание выступить в качестве соискателей независимой оценки квалификации на соответствие квалификационным требованиям 40.00200.02 Сварщик дуговой сварки плавящимся покрытым электродом (2 уровень квалификации), профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в соответствии с профессиональным стандартом «Сварщик» (Утв. Приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации № 701н от «28» ноября 2013г.) используются оценочные средства (задания), разработанные на основе профессиональных стандартов для проведения независимой оценки квалификации. Данные задания позволяют определить:

1) соответствие результатов освоения студентами образовательных программ среднего профессионального образования соответствующим требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО);

2) соответствие квалификации студента положениям профессионального стандарта.

Соответствие между требованиями ФГОС СПО к результатам освоения образовательной программы и требованиями к квалификации представлено в таблице.

Сопряжение требований к ПС/профессиональной квалификации и ФГОС СПО/ ОП

Квалификация 40.00200.01 наименование Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Требования ФГОС СПО, рабочей программы ПМ, общепрофессиональных дисциплин	Положения профессионального стандарта
<i>Вид(ы) деятельности (ВД)</i> ВД 1. Подготовительно-сварочные	<i>ОТФ (ТФ)</i> А/01.2 <span style="float: right;">Проведение</span>

работы.	подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.
<p><i>ПК по ВД, ОК</i></p> <p>ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.</p> <p>ПК. 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-техническую документацию по сварке.</p> <p>ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.</p> <p>ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки .</p> <p>ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов для различных способов сварки.</p> <p>ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p> <p>ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.</p> <p>ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.</p> <p>ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технической документации по сварке.</p>	<p><i>ТФ (ТД)</i></p> <p>Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования.</p> <p>Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку.</p> <p>Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).</p> <p>Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений.</p> <p>Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках.</p> <p>Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p>
<p><b>Общие компетенции</b></p> <p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3. Анализировать рабочую</p>	<p>Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>Зачистка ручным или механизированным инструментом</p>

<p>ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p> <p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.</p> <p>ОК 7. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.</p> <p>ОК 8. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.</p>	<p>сварных швов после сварки. Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.).</p>
<p><i>практический опыт, умения</i> 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; выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок; выполнения зачистки швов после сварки; использования измерительного</p>	<p><i>ТД</i> <i>Трудовые действия:</i> - предусмотренные трудовой функцией А/01.2 «Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки».</p> <p>Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования..</p> <p>Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку.</p> <p>Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).</p>

<p>инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</p> <p>определения причин дефектов сварочных швов и соединений;</p> <p>предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах.</p>	<p>Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений.</p> <p>Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках.</p> <p>Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)</p>
<p><i>умения</i></p> <p>уметь:</p> <p>использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;</p> <p>проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;</p> <p>использовать ручной и</p>	<p><i>умения</i></p> <p>- предусмотренные трудовой функцией А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки :</p> <p>Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). Применять сборочные приспособления для</p>

<p>механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <p>выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <p>подготавливать сварочные материалы к сварке;</p> <p>зачищать швы после сварки;</p> <p>пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.</p>	<p>сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.</p> <p>Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки.</p> <p>Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции.</p>
<p><i>знания</i></p> <p>знать:</p> <p>основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);</p> <p>необходимость проведения подогрева при сварке;</p> <p>классификацию и общие представления о методах и способах сварки;</p> <p>основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;</p> <p>влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;</p> <p>основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок;</p> <p>основы технологии сварочного производства;</p> <p>виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и</p>	<p><i>знания</i></p> <p>Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах.</p> <p>Правила подготовки кромок изделий под сварку.</p> <p>Основные группы и марки свариваемых материалов.</p> <p>Сварочные (наплавочные) материалы.</p> <p>Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.</p> <p>Правила сборки элементов конструкции под сварку.</p> <p>Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки.</p> <p>Способы устранения дефектов сварных швов.</p> <p>Правила технической</p>



<p>оснастки;</p> <p>основные правила чтения технологической документации;</p> <p>типы дефектов сварного шва;</p> <p>методы неразрушающего контроля;</p> <p>причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;</p> <p>способы устранения дефектов сварных швов;</p> <p>правила подготовки кромок изделий под сварку;</p> <p>устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;</p> <p>правила сборки элементов конструкции под сварку;</p> <p>порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;</p> <p>устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;</p> <p>правила технической эксплуатации электроустановок;</p> <p>классификацию сварочного оборудования и материалов;</p> <p>основные принципы работы источников питания для сварки;</p> <p>правила хранения и транспортировки сварочных материалов.</p>	<p>эксплуатации электроустановок.</p> <p>Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ.</p> <p>Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте.</p>
<p><i>Виды деятельности (ВД)</i></p> <p>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p>	<p><i>ОТФ (ТФ)</i></p> <p>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотчетливых конструкций.</p>
<p><i>ПК по ВД, ОК</i></p> <p>ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p><i>ТФ (ТД)</i></p> <p>Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта:</p> <p>Проверка оснащенности сварочного поста РД.</p> <p>Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД.</p> <p>Проверка наличия заземления сварочного поста РД.</p>

<p>ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p> <p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p> <p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p> <p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.</p> <p>ОК 7. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.</p> <p>ОК 8. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.</p>	<p>Подготовка и проверка сварочных материалов для РД. Настройка оборудования РД для выполнения сварки.</p> <p>Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла.</p> <p>Выполнение РД простых деталей неотчетственных конструкций.</p> <p>Выполнение дуговой резки простых деталей.</p> <p>Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p>
<p><i>практический опыт, умения</i> иметь практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся</p>	<p><i>ТД</i> Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта:</p>

<p>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.</p>	<p>Проверка оснащенности сварочного поста РД.      Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД.      Проверка наличия заземления сварочного поста РД.      Подготовка и проверка сварочных материалов для РД. Настройка оборудования РД для выполнения сварки. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла.      Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций.      Выполнение дуговой резки простых деталей.      Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p>
<p><i>умения</i>      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.</p>	<p><i>умения</i>      Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта:      Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД.      Настраивать сварочное оборудование для РД.      Выбирать пространственное положение сварного шва для РД.      Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.      Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p>

	<p>Владеть техникой дуговой резки металла.</p> <p>Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции.</p>
<p><i>знания</i></p> <p>знать:</p> <p>основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</p> <p>основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</p> <p>основы дуговой резки;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.</p>	<p><i>знания</i></p> <p>Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта:</p> <p>Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах.</p> <p>Основные группы и марки материалов, свариваемых РД.</p> <p>Сварочные (наплавочные) материалы для РД.</p> <p>Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.</p> <p>Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p> <p>Дуговая резка простых деталей</p> <p>Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла.</p> <p>Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых)</p>

	изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
--	--

Результаты государственной итоговой аттестации определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно».

Оценка заданий теоретического этапа профессионального экзамена выражается в баллах: правильный ответ - 1 балл, неправильный - 0 баллов.

Если задания различаются по сложности, то более сложные задания оцениваются в 2 - 4 балла. Результат выполнения заданий теоретического этапа профессионального экзамена определяется по сумме набранных баллов, соотнесенных с установленными границами:

- выполнение не менее 70% заданий - соответствие требованиям к квалификации в части теоретической составляющей и переход к практическому этапу профессионального экзамена;

- выполнение менее 70% заданий - переход к практическому этапу профессионального экзамена с потерей права претендовать на свидетельство о квалификации в системе независимой оценки качества при любом результате практического этапа.

При необходимости оценивания результатов теоретического этапа, сопряженного с выпускной квалификационной работой (далее - ВКР), по четырех балльной шкале результат определяется по сумме набранных баллов, соотнесенных с установленными границами:

«отлично» - выполнение не менее 70% заданий;

«хорошо» - выполнение не менее 60% заданий;

«удовлетворительно» - выполнение не менее 50% заданий;

«неудовлетворительно» - выполнение менее 50% заданий.

При подведении итогов выполнения практического этапа профессионального экзамена каждый из критериев оценивается в диапазоне 0-3, где:

3 - точное выполнение задания в соответствии с установленным эталоном;

2 - незначительные немногочисленные (например, 1-2) погрешности в выполнении задания (незначительное отклонение от нормы);

1- более 2 погрешностей, но допустимое снижение качества (продукт (услуга) может быть использован);

0 - брак, несовместимый с использованием продукта (услуги).

Полученные баллы суммируются, оценка выводится в соответствии с установленными границами.

**При этом соответствие результата требованиям к квалификации признаётся только в случае отличной оценки**

Государственная итоговая аттестация (далее - ГИА) сопряженная с независимой оценкой качества проводится в экзаменационном центре Центра оценки квалификации (далее - ЦОК).

Члены государственной экзаменационной комиссии (далее - ГЭК) осуществляют оценку индивидуально в порядке,

предусмотренном оценочными средствами и «Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования», утвержденным приказом Министерства образования и науки РФ от 16.08.2013 № 968 в ред. от 10.11.2020 г.

Экспертная комиссия ЦОК осуществляет оценку индивидуально в порядке, предусмотренном Правилами проведения центром оценки квалификаций независимой оценки квалификации в форме профессионального экзамена, утвержденными Постановлением Правительства Российской Федерации от 16.11.2016 № 1204 «Об утверждении правил проведения центром оценки квалификаций независимой оценки квалификации в форме профессионального экзамена».

Организация совместной работы ГЭК и экспертной комиссии профессионального экзамена заключается в ведении двух протоколов:

- протокола ГЭК ГИА по согласованным в техникуме формам;
- протокола экспертной комиссии ЦОК профессионального экзамена.

Члены ГЭК осуществляют оценку индивидуально в порядке, предусмотренном оценочными средствами.

Центром независимой оценки проводится предварительный инструктаж выпускников непосредственно в месте проведения профессионального экзамена. Профессиональный экзамен проводится центром оценки квалификаций для подтверждения соответствия квалификации соискателя положениям профессионального стандарта или квалификационным требованиям, установленным федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации в соответствии с договором на оказание услуги по НОК между соискателем и ЦОК.

Для прохождения профессионального экзамена соискатель лично или через законного представителя представляет в центр оценки квалификаций на бумажном или электронном носителе комплект документов, включающий в себя (далее - комплект документов соискателя):

а) заявление о проведении профессионального экзамена с указанием квалификации, по которой он хочет пройти профессиональный экзамен, при этом в заявлении соискателем дается согласие на обработку его персональных данных, содержащихся в заявлении, а также в документах и материалах, прилагаемых к нему;

б) копию паспорта или иного документа, удостоверяющего личность соискателя;

в) иные документы, необходимые для прохождения соискателем профессионального экзамена по соответствующей квалификации, информация о которой содержится в реестре сведений для проведения независимой оценки квалификации.

Допуск к прохождению независимой оценки квалификации выпускников, завершающих освоение образовательных программ среднего профессионального образования, осуществляется на основании справки об обучении или заверенной копии зачетной книжки.

Оценка квалификации на профессиональном экзамене осуществляется экспертной комиссией ЦОК, утвержденной соответствующим распоряжением по ЦОК. Члены экспертной комиссии осуществляют оценку индивидуально в

порядке, предусмотренном оценочными средствами.

Обсуждение и голосование для определения результатов ГИА (оценок «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно») начинается только после того, как сданы экспертные (оценочные) листы (ведомости) членов экспертной комиссии профессионального экзамена.

Оценка «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний экспертной комиссии.

Проведение профессионального экзамена осуществляется в соответствии с оценочными средствами для проведения независимой оценки квалификации по соответствующей квалификации, утвержденными советом по профессиональным квалификациям. При реализации теоретического и практического этапов профессионального экзамена, совмещенных с процедурами защиты ВКР, используются оценочные средства (задания), разработанные на основе профессиональных стандартов для проведения независимой оценки квалификации.

Профессиональный экзамен считается успешно пройденным, если соискателем достигнут результат, соответствующий критериям оценки, определенным оценочными средствами для проведения независимой оценки квалификации. При этом соответствие результата требованиям к квалификации признается только в случае отличной оценки.

Результаты профессионального экзамена оформляются протоколом экспертной комиссии. Совет по профессиональным квалификациям принимает решение о выдаче соискателю свидетельства о квалификации или заключения о прохождении профессионального экзамена.

Результаты НОК определяются СПК на основании протокола экспертной комиссии, копий комплектов документов соискателя, результатов тестирования, фото- и видеоматериалов и иных материалов после завершения профессионального экзамена (не позднее 14 дней).

ЦОК на основании решения СПК не позднее 30 календарных дней после завершения профессионального экзамена оформляет свидетельство о квалификации или заключение о прохождении профессионального экзамена.

Свидетельство о присвоении квалификации 40.00200.01 Сварщик дуговой сварки плавящимся покрытым электродом (2 уровень квалификации), профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) выпускник получает после получения диплома о среднем профессиональном образовании или одновременно с его получением с внесением их в реестр сведений о проведении НОК.

Обучающийся может апеллировать как по ГИА, так и по НОК.

Выпускник, несогласный с результатами прохождения профессионального экзамена, имеет право подать апелляцию в рамках ГИА, а также в апелляционную комиссию по рассмотрению жалоб, связанных с результатами прохождения профессионального экзамена и выдачей свидетельства о квалификации, в соответствии с приказом Минтруда России от 01.12.2016 № 701н «Об утверждении Положения об апелляционной комиссии по рассмотрению жалоб, связанных с результатами прохождения профессионального экзамена и выдачей свидетельства о квалификации».