


ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ

«ГУБЕРНСКИЙ КОЛЛЕДЖ ГОРОДА ПОХВИСТНЕВО»

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ «ГКП»
В.Г. Иванов
«26» *ноября* 2021г.
м.п.



ПРОГРАММА
государственной итоговой аттестации выпускников
программ подготовки квалифицированных рабочих, служащих
по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично
механизированной сварки (наплавки))»

2021/2022 учебный год



«СОГЛАСОВАНО»

Директор
ООО «ПЖРЭП»
/ Деревнин В.П./

«23» *наши* 2021 г.

«РАССМОТРЕНО»
на заседании педагогического совета
Протокол № 3 от 26.11 2021 г.



Председатель
Иванов В.Г. /



«СОГЛАСОВАНО»

Председатель ГЭЖ
/Клыков П.Н./

«23» *наши* 2021 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4
2. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	5
3. УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	7
4. ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЕ	9
5. ПРИНЯТИЕ РЕШЕНИЙ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ КОМИССИЕЙ	12
6. ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ	15
Приложение ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ СТУДЕНТА С ПРОГРАММОЙ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	18

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

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))» и является обязательной процедурой для выпускников, завершающих освоение программы квалифицированных рабочих, служащих в ГБПОУ «ГКП».

В соответствии с федеральным законом от 29.12.2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (часть 1, статья 59) государственная итоговая аттестация является формой оценки ступени и уровня освоения обучающимися образовательной программы.

Программа государственной итоговой аттестации выпускников ГБПОУ «ГКП» по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» (далее – Программа) представляет собой совокупность требований к подготовке и проведению государственной итоговой аттестации на 2020/2021 учебный год.

Программа разработана на основе законодательства Российской Федерации и соответствующих типовых положений министерства образования и науки Российской Федерации: частью 5 статьи 59 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 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования», приказа министерства образования и науки Российской Федерации от 17.11.2017г. №1138 «О внесении изменений в Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом министерства образования и науки Российской Федерации от 16.08.2013г. № 968».

Программа фиксирует основные регламенты подготовки и проведения процедуры государственной итоговой аттестации, определенные в нормативных и организационно-методических документах ГБПОУ «ГКП»: Положения о порядке проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденного директором колледжа от «18» января 2018г. № 10-од; методических указаний по выполнению выпускной квалификационной работы программ подготовки квалифицированных рабочих, служащих.

Программа государственной итоговой аттестации разрабатывается и доводится до сведения студентов не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

В Программе используются следующие сокращения:

ВКР - выпускная квалификационная работа

ВПКР - выпускная практическая квалификационная работа

ГИА - государственная итоговая аттестация

ГЭК - государственная экзаменационная комиссия

ПЭР – письменная экзаменационная работа

ОК – общие компетенции

ПК – профессиональные компетенции

ФГОС СПО - федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования

2. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

2.1. Профессия среднего профессионального образования

2.2. 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»

2.3. Наименование квалификации (профессий по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК 016-94)

Электрогазосварщик – 3-4 разряд

2.4.Срок получения среднего профессионального образования по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

2года 10 месяцев

2.5.Исходные требования к подготовке и проведению государственной итоговой аттестации по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Форма государственной итоговой аттестации в соответствии с ФГОС СПО	Защита выпускной квалификационной работы
Вид выпускной квалификационной работы	Выпускная практическая квалификационная работа Письменная экзаменационная работа
Объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации	3 недели
Сроки подготовки и проведения государственной итоговой аттестации	с «11» июня по «30» июня 2022 г.

2.6. Итоговые образовательные результаты по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Код	Наименование
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 нормативно-технологическую документацию по сварке
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) 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-технологической документации по сварке.

ВПД 2 Ручная дуговая сварка (наплавка) 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

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

3.

4. Общие компетенции выпускника

5.

Код	Наименование
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, клиентами.

3. УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

3.1. Кадровое обеспечение подготовки и проведению государственной итоговой аттестации

Подготовка государственной итоговой аттестации	
Руководитель выпускной квалификационной работы (письменной экзаменационной работы)	Галиуллин Иршат Аглиямович – преподаватель
Консультант выпускной квалификационной работы (письменной экзаменационной работы)	Воронов Андрей Александрович – мастер производственного обучения
Проведение государственной итоговой аттестации	
Председатель государственной экзаменационной комиссии	Клыкков Павел Николаевич - заместитель директора ООО «ПЖРЭП»
Члены государственной экзаменационной комиссии	Михайлов Василий Станиславович – заместитель директора по УПР ГБПОУ «ГКП»; Сабирова Лилия Идрисовна – преподаватель
Секретарь государственной экзаменационной комиссии	Рызыванова Ольга Владимировна – секретарь учебной части

3.2. Документационное обеспечение подготовки и проведения государственной итоговой аттестации

№ п/п	Наименование документа
2.	Положение о порядке проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования выпускников ГБПОУ «ГКП» № 10 от 18.01.2018г.
3.	Программа государственной итоговой аттестации выпускников по программе подготовки специалистов среднего звена по специальности
4.	Положение о выпускной квалификационной работе
5.	Методические указания по выполнению и защите выпускной квалификационной работы для студентов образовательной организации
6.	Индивидуальные задания на выполнение выпускной квалификационной работы
7.	Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»
8.	Распоряжение министерства образования и науки Самарской области об утверждении председателя государственной экзаменационной комиссии;
9.	Приказ ГБПОУ «ГКП» об утверждении составе экзаменационных комиссий, апелляционной комиссии;
10.	Приказ ГБПОУ «ГКП» о допуске студентов к государственной итоговой аттестации;
11.	Документы, подтверждающие освоение обучающимися компетенций при изучении теоретического материала и прохождения практики по каждому из видов профессиональной деятельности (зачетные книжки, сводные ведомости и т.п.)
12.	Протокол(ы) заседаний государственной экзаменационной комиссии.
13.	<i>Справочник СНиП 2012г.</i>
14.	<i>ГОСТы</i>

3.3. Техническое обеспечение подготовки и проведения государственной итоговой аттестации

№	Наименование	Тех. описание или ссылка на сайт с тех. описанием позиции	Ед. измерения	Кол-во	Кол-во
1	Газовое сопло №6 (стандартное)		шт	1	10
2	Газовая линза №11		шт	1	10
3	Адаптер для газовой линзы		шт	1	10
4	Уплотнительное кольцо для газовой линзы		шт	1	10
5	Цанга 2.4мм		шт	2	20
6	Колпачок для W-электрода средний		шт	1	10
7	Колпачок для W-электрода длинный		шт	1	10
8	Универсальный вольфрамовый электрод 2,4x175 mm	WL-20	шт	2	20
9	Сварочные электроды 2,5 мм (5кг)	УОНИИ 13/55	уп	0.5	5
10	Сварочные электроды 3,0 мм(5кг)	УОНИИ 13/55	уп	0.5	5
11	Сварочные электроды 4,0 мм(5кг)	УОНИИ 13/55	уп	0,5	5
12	Присадочные прутки 1.6x1000 mm	TIG проволока для углеродистых сталей	шт	10	100
13	Присадочные прутки 2.4x1000 mm	TIG проволока для углеродистых сталей	шт	10	100
14	Пластина стальная фрезерованная 250x100x10мм	Размеры 250x100x10 мм - Ст3сп, 09Г2С либо их заменители по ГОСТ 19281-89, фрезеровка торца согласно ГОСТ 5264-80 соединение С17, угол фрезеровки 30° без притупления (требования WS)	шт	2	20
15	Тренировочная стальная пластина 10мм	Размеры 100x50x10мм.	шт	10	100
16	Пластина стальная фрезерованная 10мм	Размеры 250x75x10мм - Ст3сп, 09Г2С либо их заменители по ГОСТ 19281-89, фрезеровка торца согласно ГОСТ 5264-80 соединение С17, угол фрезеровки 30° без притупления (требования WS)	шт	2	20
17	Пластина стальная (1) 10мм	Размеры 250x100x10мм - Ст3сп, 09Г2С ГОСТ 19281-89	шт	2	20
18	Пластина стальная (2) 10мм	Размеры 250x75x10мм - Ст3сп, 09Г2С ГОСТ 19281-89	шт	2	20
19	Труба стальная Ø 114x8x75мм . Соединение С17 со скосом кромок 30°	ГОСТ 33228-2015, 09Г2С токарная обработка одного торца по ГОСТ 16037-80 соединение С17 (скос кромок 30°)	шт	2	20

4. ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЕ

Темы выпускных квалификационных работ определяются ГБПОУ «ГКП»

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 предложенных (Примерная тематика 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 должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования.

Закрепление за студентами тем выпускных квалификационных работ осуществляется приказом по колледжу.

4.2. Структура выпускной квалификационной работы (письменной экзаменационной работы)

Выпускная квалификационная работа по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих состоит из выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы.

Составляющая письменной экзаменационной работы	Краткая характеристика	Минимальный объем, стр
<i>Титульный лист</i>	Приложение 1	1 стр.
<i>Задание на ПЭР</i>	Приложение 2	1 стр.
<i>Календарный график работы</i>	Приложение 3	1 стр.
<i>Содержание</i>	Приложение 4	1 стр.
<i>Введение</i>	Во введении следует: – указать роль и назначение профессий «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» применительно к предприятиям различной направленности; – привести краткую характеристику описываемого изделия; – указать актуальность описываемых технологических процессов (операций, приемов) в производстве; – четко сформулировать цели данной экзаменационной работы.	1 стр.
<i>Пояснительная записка</i>	– описание технологического процесса; – виды применяемых материалов; – описание используемого оборудования, инструментов и приспособлений; – описание параметров режимов ведения процессов;	15-17 стр.

	– правил ТБ и охраны труда.	
<i>Заключение</i>	Организационно-экономическая часть	1-2 стр.
<i>Графическая часть/макет</i>	Графическая часть работы состоит из чертежей формата А4 (вкладываются в пояснительную записку):	1-3 стр.
<i>Информационные источники</i>	Список используемой литературы и нормативно-технической документации	1-2 стр.
<i>Приложение</i>	Иллюстрации (фотографии, рисунки, схемы и т.п.) применяются для пояснения текста.	1-3 стр.
<i>Отзыв руководителя</i>	Приложение 5	1 стр.

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

4.3. Оформление выпускной квалификационной работе (письменной экзаменационной работы)

Формат листа бумаги	<i>A4.</i>
Шрифт	<i>Times New Roman</i>
Размер	<i>14</i>
Межстрочный интервал	<i>1,5</i>
Размеры полей	<i>Левое –3 см, правое –1,5 см, верхнее – 2 см, нижнее – 2 см.</i>
Вид печати	<i>На одной стороне листа белой бумаги формата А4 (210 x 97) по ГОСТ 7.32-2001</i>

Требования к оформлению выпускной квалификационной работы представлены в Положении о ВКР/Методических указаниях по выполнению и защите выпускной квалификационной работы для студентов образовательной организации

4.4. Защита выпускной квалификационной работы

№ п/п	Этапы защиты	Содержание
Выпускная практическая квалификационная работа		
1	Выполнение выпускной практической квалификационной работы	<i>Выполнение выпускной практической квалификационной работы в присутствии комиссии.</i>
2	Принятие решения по результатам выполнения выпускной практической квалификационной работы	<i>Решения об оценке выпускной практической квалификационной работы принимаются на закрытом заседании открытым голосованием простым большинством голосов членов комиссии, участвовавших в заседании.</i>
3	Документальное оформление результатов выполнения выпускной практической квалификационной работы	<i>Фиксирование результатов выполнения выпускной практической квалификационной работы в протоколе, наряде, журнале производственного обучения</i>
Письменная экзаменационная работа		
4	Доклад студента по теме	<i>Представление письменной экзаменационной</i>

	письменной экзаменационной работы (10-15 минут)	<i>работы в форме доклада с использованием заранее подготовленных презентаций или наглядного графического материала (таблицы, схемы), иллюстрирующего основные положения работы.</i>
5	Ознакомление членов ГЭК с результатами практики	<i>Представление руководителем подготовленных материалов: задание на выпускную практическую квалификационную работу, заключение о практической квалификационной работе, производственная характеристика, дневник учебной и производственной практики</i>
6	Представление отзыва руководителя.	<i>Ознакомление членов комиссии с отзывом руководителя выпускной квалификационной работы</i>
7	Ответы студента на вопросы членов ГЭК	<i>Ответы студента на вопросы членов комиссии по рассматриваемым в работе проблемам. При ответах на вопросы студент имеет право пользоваться своей работой.</i>
8	Принятие решения ГЭК по результатам защиты письменной экзаменационной работы	<i>Решения комиссии об оценке письменной экзаменационной работы принимаются на закрытом заседании открытым голосованием простым большинством голосов членов комиссии, участвовавших в заседании.</i>
9	Документальное оформление результатов защиты письменной экзаменационной работы	<i>Фиксирование решения комиссии о выполнении выпускной практической квалификационной работы в протокол и журнал производственного обучения</i>
10	Принятие решения ГЭК по результатам защиты выпускной квалификационной работы и о присвоении квалификации	<i>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.</i>
11	Документальное оформление результатов защиты выпускной квалификационной работы	<i>Фиксирование решения заседания комиссии в следующих видах протокола: Протокол ГЭК</i>

5. ПРИНЯТИЕ РЕШЕНИЙ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ КОМИССИЕЙ

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 протоколом(ами) установленного образовательной организацией образца, в котором(ых) 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.

Протокол подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя – его заместителем) 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.

Итоговая оценка выпускной квалификационной работы является комплексной, которая состоит из оценки за выпускную практическую квалификационную работу и оценки за письменную экзаменационную работу (выполнение и защиту письменной экзаменационной работы).

Критерии оценки выпускной практической квалификационной работы:

Выпускная практическая квалификационная работа	
5 – «отлично»	- выставляется, если выпускник уверенно и точно владеет приемами работ практического задания, соблюдает требования к качеству производимой работы, умело пользуется оборудованием, инструментами, рационально организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;
4 – «хорошо»	- выставляется, если выпускник владеет приемами работ практического задания, но возможны отдельные несущественные ошибки, исправляемые самим аттестуемым, правильно организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;
3 – «удовлетворительно»	- выставляется, если выпускник недостаточно владеет приемами работ практического задания, имеет в наличии ошибки, исправляемые с помощью мастера, отдельные несущественные ошибки в организации рабочего места и соблюдении требований безопасности труда;
2 – «неудовлетворительно»	- выставляется, если выпускник не умеет выполнять приемы работ практического задания, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования безопасности труда не соблюдаются.

Письменная экзаменационная работа	
Подготовка письменной экзаменационной работы	
5 – «отлично»	<p>заслуживает защита ПЭР, отвечающая следующим требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> • наличие всех составных частей письменной экзаменационной работы; • наличие пояснительной записки, соответствие ее теме и требованиям к выпускной квалификационной работе в объеме 15-20 страниц; • наличие чертежей выполненных в формате А-1 в соответствии со всеми требованиями, предусмотренными по ГОСТу, отвечающих высокому профессиональному уровню исполнения; • наличие макета практического задания; • наличие заключения с выводами по выполненной работе; • наличие списка используемой литературы; • наличие реферата выступления или презентации
4 – «хорошо»	<p>заслуживает защита ПЭР, отвечающая следующим требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> • наличие всех составных частей письменной экзаменационной работы; • наличие пояснительной записки, соответствие ее теме и требованиям к выпускной квалификационной работе в объеме 15-20 страниц; • наличие чертежей выполненных в формате А-1 в соответствии со всеми требованиями, предусмотренными по ГОСТу; • наличие макета практического задания с замечаниями; • наличие заключения с частичными выводами по выполненной работе; • наличие списка используемой литературы; • наличие реферата выступления или тезисов;
3 – «удовлетворительно»	<p>заслуживает защита ПЭР, отвечающая следующим требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> • наличие всех составных частей письменной экзаменационной работы; • наличие пояснительной записки, соответствие ее теме и требованиям к выпускной квалификационной работе в объеме не менее 15 страниц; • наличие чертежей выполненных в формате А-1 с замечаниями, • наличие списка используемой литературы; • наличие тезисов выступления
2 – «неудовлетворительно»	<p>выставляется в случае наличия недочетов в 2/3 показателях всей работы в соответствии с «Методическими указаниями по выполнению и защите выпускной квалификационной работы для студентов ГБПОУ «ГКП»», наличие отзыва руководителя.</p>
Защита письменной экзаменационной работы	
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 итоговой (комплексной) оценки выпускной квалификационной работы государственная экзаменационная комиссия учитывает итоги успеваемости и посещаемости студента по дисциплинам и профессиональным модулям, выполнение программы учебной и производственной практики, данные производственной характеристики.

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

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

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

III - вид сварки

КТС ПР-БА А1
Размер 10x8-75

ЦЕЛКА
1. ВР - 50%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ
Процессы сварки: III (СМА W/PA - O/S (S))
Положения и обозначения: III (СМА W/PA - O/S (S))

КТС ПЛАСТИН А3
Толщина 3 мм

ЦЕЛКА
1. ВР - 50%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ
Сварочный процесс: III (СМА W/PA (S))
Положения и обозначения: III (СМА W/PA (S))

ПРИМЕЧАНИЕ: материал
применять - металл
длина 5 - 10 см

ПРИМЕЧАНИЕ: материал
применять - металл
длина 2 - 10 см

КТС ПЛАСТИН А4
Толщина 3 мм

ЦЕЛКА
1. ВР - 50%
2. Рабочий вид
контроль

ПРИМЕЧАНИЕ: материал
применять - металл
длина 2 - 10 см

ПРИМЕЧАНИЕ: материал
применять - металл
длина 2 - 10 см

Вид сварки (по материалу изделий) в промышленности

				Вид сварки - 111		
Диагност	№ докум.	Дата	Стр.	Диагност	Дата	Стр.
Диагност	№ докум.	Дата	Стр.	ДЗ-2020		
Диагност	№ докум.	Дата	Стр.	КОД1, В1		
Диагност	№ докум.	Дата	Стр.	СтЗ, 20, 09Г2С		
Диагност	№ докум.	Дата	Стр.	Контроль		

4.1. Примерная тематика письменных экзаменационных работ по нескольким модулям (комплексная работа):

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении стального каркасного ангара размером 8х4 метра.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении системы водоснабжения частного дома.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении стального твердотопливного отопительного котла с жидкостным теплоносителем.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении стального мангала с декоративными элементами.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении автомобильной ремонтной эстакады.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении въездных ворот.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении двухтрубной системы отопления двухэтажного коттеджа.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении стального забора приусадебного участка.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении слесарного верстака.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении наружной эвакуационной лестницы

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении автомобильного навеса размером 9х6 м.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении стальных складских стеллажей.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении подъездной стальной двери.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении прицепной тележки для мотоблока

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении учебного сварочного стола.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении садовой скамейки с декоративными элементами.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении сферической емкости объемом 25 кубических метра.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении стальных перил крыльца и лестницы.

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении садовой беседки

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении котла для бани.

СОГЛАСОВАНО
Председатель ГЭК
_____ Клыков П.Н.
« ____ » _____ 2021 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ «ГКП»
_____ Иванов В.Г.
« ____ » _____ 2021 г.

**Закрепление тем Письменных экзаменационных работ за выпускниками:
Группа № 131 Н «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»**

№ п\п	ФИО обучающегося	Темы письменных экзаменационных работ
1.	Алтынбаев Радмир Ренадович	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении стального каркасного ангара размером 8x4 метра.
2.	Антосенко Данила Геннадьевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении системы водоснабжения частного дома.
3.	Белов Даниил Валерьевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении стального твердотопливного отопительного котла с жидкостным теплоносителем.
4.	Белов Дмитрий Евгеньевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении стального мангала с декоративными элементами.
5.	Бурцев Алексей Геннадьевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении автомобильной ремонтной эстакады.
6.	Голубев Максим Александрович	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении въездных ворот.
7.	Дуняшин Кирилл Витальевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении двухтрубной системы отопления двухэтажного коттеджа.
8.	Еличкин Артем Сергеевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении стального забора приусадебного участка.
9.	Жук Дмитрий Дмитриевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении слесарного верстака.
10.	Зубков Кирилл Вячеславович	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении наружной эвакуационной лестницы
11.	Клюшин Александр	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении автомобильного навеса

	Сергеевич	размером 9х6 м.
12.	Ламкин Даниил Сергеевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении стальных складских стеллажей.
13.	Макаров Артем Николаевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении подъездной стальной двери.
14.	Митрофанов Ярослав Владимирович	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении прицепа тележки для мотоблока
15.	Паторов Андрей Витальевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении учебного сварочного стола.
16.	Савчинский Артур Игоревич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении садовой скамейки с декоративными элементами.
17.	Соловьев Денис Аркадьевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении сферической емкости объемом 25 кубических метра.
18.	Стржалковский Алексей Васильевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении стальных перил крыльца и лестницы.
19.	Щербаков Максим Витальевич	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении садовой беседки
20.	Юсифов Илья Забилович	Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении котла для бани.

Закрепление тем выпускных практических квалификационных работ за выпускниками:

Группа № 131 Н «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»

№ п/п	ФИО обучающегося	Темы выпускных практических квалификационных работ (виды работ)
1.	Алтынбаев Радмир Ренадович	1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок) 4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).
2.	Антосенко Данила	1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм.

8.	Еличкин Артем Сергеевич	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок) 4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).
9.	Жук Дмитрий Дмитриевич	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок) 4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).
10.	Зубков Кирилл Вячеславович	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок) 4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).
11.	Клюшин Александр Сергеевич	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок) 4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).
12.	Ламкин Даниил Сергеевич	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок) 4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).
13.	Макаров Артем Николаевич	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок) 4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин,

		толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).
14.	Митрофанов Ярослав Владимирович	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок) 4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).
15.	Паторов Андрей Витальевич	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок) 4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).
16.	Савчинский Артур Игоревич	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок) 4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).
17.	Соловьев Денис Аркадьевич	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок) 4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).
18.	Стржалковский Алексей Васильевич	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок) 4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).
19.	Щербаков Максим Витальевич	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм. 2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм. 3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин,

		<p>каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок)</p> <p>4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).</p>
20.	Юсифов Илья Забилевич	<p>1. Стыковое соединение труб диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм.</p> <p>2. Сварка таврового соединения пластин толщиной 10 мм, длиной 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм.</p> <p>3. Стыковое соединение в горизонтальном положении пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок)</p> <p>4. Стыковое соединение в вертикальном положении пластин, толщиной 10 мм, шириной 100 мм и длиной 250 мм (с V-образной разделкой кромок).</p>

Преподаватель

Галиуллин И.А.

Мастер п/о

Воронов А.А.

Министерство образования и науки Самарской области
ГБПОУ «Губернский колледж города Похвистнево»

Письменная экзаменационная работа

**Тема: Технология выполнения подготовительных и сварочных работ
при изготовлении системы водоснабжения частного дома**

Выполнил обучающийся группы № 131Н –

Антосенко Данила Геннадьевич

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

Зам. директора по УПР _____ Михайлов В.С.
(подпись, дата)

Руководитель работы _____ Галиуллин И.А.
(подпись, дата)

Мастер производственного обучения _____ Воронов А.А.
(подпись, дата)

г. Похвистнево
2022 год

ЗАДАНИЕ НА ВЫПУСКНУЮ КВАЛИФИКАЦИОННУЮ РАБОТУ

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

Антосенко Данила Геннадьевич

Ф.И.О. студента
Тема ВКР

Технология выполнения подготовительных и сварочных работ при изготовлении системы водоснабжения частного дома

Утверждена приказом по

ГБПОУ «ГКП» от 2021 г.

Срок сдачи студентом законченной письменной экзаменационной работы 24.05.2021г.

Исходные данные Список литературы

Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка: учеб. пособие для нач. проф. образования / - М.: Издательский центр «Академия», 2017

Галушкина В.Н. Технология производства сварных конструкций: Рабочая тетрадь: учеб. пособие: Рекомендовано ФГУ «ФИРО». 2016 г.- 96 с., обл.

Галушкина В.Н. Технология производства сварных конструкций: учебник: Рекомендовано ФГУ «ФИРО». - 192 с., пер. №7

Гуськова Л.Н. Газосварщик: раб. тетрадь : учеб. пособие для нач. проф. образования - 2-е изд., стер. - М.: Издательский центр «Академия», 2016. - 96 с.

Куликов О.Н., Ролин Е.И. Охрана труда при производстве сварочных работ. : учеб. пособие : Допущено Минобразованием России. - 6-е изд., стер.2015 г. - 176 с., обл.

Чернышов Г.Г Материалы и оборудование для сварки плавлением и термической резки: Учебное пособие: Рекомендовано ФГУ «ФИРО». 2016 г. - 224 с., пер. №7бц

Юхин Н.А. Газосварщик: учеб.пособие: Допущено Минобрнауки России / Под ред. О.И. Стеклова. - 4-е изд., стер. 2015 г. -160 с., обл.- (ускоренная форма подготовки).

Содержание разделов письменной экзаменационной работы:

- 1) Общая часть.
- 2) Технология выполнения подготовительно- слесарных работ
- 3) Технология выполнения сварочных работ при изготовлении ворот.
- 4) Технология выполнения сварочных работ пи монтаже ворот и ограждения
- 5) Материалы, используемые при выполнении работ по замене ворот и ограждения.
- 6) Оборудование, применяемое при выполнении работ.
- 5) Коллективные и индивидуальные средства защиты, применяемые при производстве сварочных работ.

Графическая часть письменной экзаменационной работы

Презентация

Выпускная практическая квалификационная работа

Изготовление стакана, с последующей проверкой качества сварных швов.

Дата выдачи задания 25 октября 2021 г.

Руководитель Воронов Андрей Александрович

подпись расшифровка подписи

Рецензент Галиуллин Иршат Аглямович

подпись расшифровка подписи

Студент _____

Подпись

Отзыв
на выполнение письменной экзаменационной работы
обучающегося ГБПОУ «Губернский колледж города Похвистнево»

Группы № 131Н

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

Антосенко Данилы Геннадьевича

Работа выполнена по теме: **Технология выполнения сварочных работ при
замене ворот и ограждения территории колледжа**

1. Общая характеристика ПЭР

Письменная экзаменационная работа выполнена согласно заданию.

2. Соответствие заданию по объему и глубине проработки материала основных разделов ПЭР

Письменная экзаменационная работа представлена в объеме 22 страниц печатного текста. Работа имеет все разделы. Содержание пояснительной записки отражает глубину проработанного материала. Раскрыты вопросы техники безопасности и охраны труда. Список литературы представлен в полном объеме.

3. Характеристика графической части работы

Работой не предусмотрена.

4. Положительные стороны работы

Разделы ПЭР представлены в полном объеме с четко обоснованными выводами. Эстетическое оформление письменной работы.

5. Недостатки в пояснительной записке и оформлении работы

Большая часть информации в работе взята из интернет-ресурсов. Замечаний по оформлению не имеется

6. Оценка работы и рекомендации работа заслуживает оценки «хорошо» и рекомендуется к защите на государственной итоговой аттестации.

Руководитель работы _____ Галиуллин И.А.

« _____ » _____ 2021 года

НАРЯД

на выполнение выпускных практических квалификационных работ

Фамилия, имя, отчество обучающегося _____

№ группы 131Н

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

Профессия ОК Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, газосварщик 3-4 разряд

Выпуск **2021г.**

Виды работ	Единица измерения	Норма времени на единицу измерения	Всего задано	время				выполнено	% выполнения	Оценка
				На все задание	Начало выполнения	Окончание выполнения	Всего затрачено			

Мастер производственного обучения _____

(подпись)

Мастер участка

(представитель базового предприятия) _____

(подпись)

Обучающийся _____

(подпись)

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

о выполнении выпускной практической квалификационной работы

Заключение составлено «__» _____ 2021г. о том, что выпускник

ГБПОУ «ГКП» _____

(Ф.И.О.)

№ группы 131Н

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

Профессия ОК Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, газосварщик 3-4 разряд

Выполнил выпускную практическую квалификационную работу

_____ (наименование работы и краткая характеристика ее выполнения с указанием разряда)

На выполнение работы отведено _____ часа,

фактически выполнена за _____ час.

Выполненная выпускная практическая квалификационная работа соответствует требованиям _____ разряда по профессии Тракторист машинист сельскохозяйственного производства

Начальник цеха (участка) _____

Мастер производственного обучения _____

М П

«__» _____ 2021г.