

ОБЛАСТНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«КОСТРОМСКОЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»



УТВЕРЖДЕНА
приказом директора техникума
от «15» ноября 2021г. №296-о

ПРОГРАММА ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЕ СРЕДНЕГО
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ ПРОФЕССИИ
15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ
СВАРКИ (НАПЛАВКИ))

Квалификация выпускника: Сварщик частично механизированной сварки плавлением; Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе

Форма обучения: очная

Срок получения образования: 2 года 10 месяцев

Программа государственной итоговой аттестации разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29.01.2016 года № 50.

Программа государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) рассмотрена и принята на заседании педагогического совета техникума от 20.10.2021 г., протокол №2.

СОГЛАСОВАНА

ИП "Калориферный завод"
(наименование организации/предприятия)

Ф.И.О. представителя, должность: Директор

Иванов И.И.

(подпись)

« 20 » 10 2021 г.

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
Пояснительная записка	4
1. Паспорт программы государственной итоговой аттестации	4
1.1 Область применения программы государственной итоговой аттестации	4
1.2 Цели и задачи государственной итоговой аттестации	5
1.3 Форма государственной итоговой аттестации	6
1.4 Вид государственной итоговой аттестации	6
1.5 Объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации	6
2. Организация разработки тематики и определение тем выпускных квалификационных работ	6
3. Структура и содержание государственной итоговой аттестации	7
3.1. Выпускная практическая квалификационная работа	7
3.2. Письменная экзаменационная работа	8
4. Порядок проведения государственной итоговой аттестации	9
5. Материально-техническое обеспечение государственной итоговой аттестации	10
6. Информационно-документационное обеспечение государственной итоговой аттестации	10
7. Информационно-документационное обеспечение государственной экзаменационной комиссии	10
8. Кадровое обеспечение государственной итоговой аттестации	11
9. Порядок проведения государственной итоговой аттестации для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья	11
10. Порядок подачи и рассмотрения апелляций	11
Приложения	13

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Программа государственной итоговой аттестации по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» разработана в соответствии с:

– Федеральным законом от 29.12.2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

– Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденного Минобрнауки РФ от 14.06.2013 г. № 464;

– приказом Минобрнауки РФ «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» от 16.08 2013 г. № 968 г.;

– Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденным приказом Минобрнауки РФ от 29 января 2016 г. №50;

– Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом директора техникума от 15.05.2020 №123-о.

Программа определяет совокупность требований к организации и проведению государственной итоговой аттестации (далее – ГИА) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

В Программе государственной итоговой аттестации определены:

- вид государственной итоговой аттестации;
- материалы по содержанию итоговой аттестации;
- сроки проведения государственной итоговой аттестации;
- этапы и объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации;
- условия подготовки и процедуры проведения государственной итоговой аттестации;
- материально-технические условия проведения государственной итоговой аттестации;
- тематика, состав, объем и структура задания студентам на государственную итоговую аттестацию;
- форма и процедура проведения государственной итоговой аттестации;
- критерии оценки уровня и качества подготовки выпускников.

1. Паспорт программы государственной итоговой аттестации

1.1 Область применения программы государственной итоговой аттестации

Программа государственной итоговой аттестации (далее программа ГИА) – является частью образовательной программы среднего профессионального образования в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в части освоения основных видов деятельности (ВД) по профессии и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ВД 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-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) подогрева металла.
- ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
- ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

ВД 2. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.

- ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
- ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
- ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.

ВД 3. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

- ПК 3.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
- ПК 3.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
- ПК 3.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать **общими компетенциями**, включающими в себя способность:

- ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
- ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
- ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
- ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
- ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
- ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.
- 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.

1.2 Цели и задачи государственной итоговой аттестации

Целью государственной итоговой аттестации является установление соответствия

уровня и качества подготовки выпускника федеральному государственному образовательному стандарту среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Главной задачей по реализации требований федерального государственного образовательного стандарта является обеспечение практической направленности подготовки рабочих со средним профессиональным образованием.

Государственная итоговая аттестация определяет, в какой степени выпускник готов к выполнению профессиональной деятельности в соответствии с его квалификационной характеристикой.

К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

1.3 Форма государственной итоговой аттестации

Формой государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) является защита выпускной квалификационной работы (далее – ВКР).

1.4 Вид государственной итоговой аттестации

В соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) выпускная квалификационная работа выполняется в виде: выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы.

Процедура подготовки и проведения аттестационных испытаний проводится в три этапа:

I этап. Определение темы

II этап. Выполнение выпускной практической квалификационной работы

III этап. Выполнение письменной экзаменационной работы

IV этап. Защита выпускной квалификационной работы

1.5 Объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации

На проведение ГИА согласно учебному плану и в соответствии с календарным учебным графиком отводится 3 недели 06.06.2022 – 26.06.2022г.

Программа ГИА доводится до сведения выпускников не позднее, чем за шесть месяцев до начала ГИА.

2. Организация разработки тематики и определение тем выпускных квалификационных работ

Темы выпускных квалификационных работ определяются Техникумом (Приложение 1). При этом тематика выпускной квалификационной работы должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Обучающемуся предоставляется право выбора темы ВКР, в том числе предложения своей тематики с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения. В этом случае тематика ВКР также должна соответствовать требованию, соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу.

Для подготовки выпускной квалификационной работы обучающемуся назначается руководитель и, при необходимости, консультанты. Закрепление за обучающимися тем выпускных квалификационных работ осуществляется приказом директора Техникума.

Основными функциями руководителя выпускной квалификационной работы являются:

- разработка индивидуальных заданий (не позднее, чем за две недели до выхода на практику);
- консультирование по вопросам содержания и последовательности выполнения выпускной квалификационной работы;
- оказание помощи обучающемуся в подборе необходимой литературы;
- контроль хода выполнения выпускной квалификационной работы;
- подготовка письменного отзыва на выпускную квалификационную работу.

3. Структура и содержание государственной итоговой аттестации

3.1. Выпускная практическая квалификационная работа

Выпускная практическая квалификационная работа (далее - ВПКР) проводится с целью определения уровня освоения обучающимся установленной технологии, современных приемов и методов труда по профессии, достижения требуемой производительности труда, обеспечения выполнения технических условий производства работ и т.д.

ВПКР выполняется до проведения государственной итоговой аттестации по заданию, выдаваемому руководителем ВКР в виде наряда-задания на выполнение выпускной практической квалификационной работы (Приложение 2) во время прохождения производственной практики на предприятии или в учебно-производственной мастерской техникума. Выполнение выпускной практической квалификационной работы максимально приближено к условиям реальной профессиональной деятельности.

ВПКР должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС СПО и соответствовать требованиям к уровню профессиональной подготовки выпускника, предусмотренному квалификационной характеристикой.

ВПКР оценивается по следующим критериям:

- овладение приемами работ;
- соблюдение технических и технологических требований к качеству производимых работ;
- выполнение установленных норм времени (выработки);
- умелое пользование оборудованием;
- соблюдение требований безопасности труда и организации рабочего места.

Требования к оцениванию качества выполнения ВПКР:

- оценка «5» (*отлично*) - ставится при полном выполнении выпускной практической квалификационной работы, демонстрации уверенного и точного владения технологией выполнения поставленной задачи, соблюдении требований к качеству производимой работы, умелом пользовании оборудованием, инструментами, рациональной организации рабочего места, соблюдении требований безопасности труда;

- оценка «4» (*хорошо*) - ставится при полном выполнении выпускной практической квалификационной работы, уверенном владении технологией выполнения поставленной задачи (возможны отдельные несущественные ошибки, исправляемые самим студентом), самоконтроле за выполнением действий при овладении приемами работ; рациональной организации рабочего места, соблюдении требований безопасности труда;

- оценка «3» (*удовлетворительно*) - ставится при выполнении практической квалификационной работы с технологическими ошибками, которые могут быть исправлены студентом самостоятельно (возможна несущественная помощь мастера); отклонении от нормы времени (выработки); значительных отклонений по качеству

выполняемых работ; отдельных несущественных ошибок в организации рабочего места и соблюдении требований безопасности труда;

- оценка «2» (*плохо*) - ставится при неточном выполнении практической квалификационной работы, при наличии технологических ошибок, несоблюдении требований технической и технологической документации; невыполнении нормы времени (выработки); при допуске серьезных ошибок в организации рабочего места, не соблюдении требований безопасности труда.

3.2. Письменная экзаменационная работа

Цель письменной экзаменационной работы (далее - ПЭР) - выявление готовности выпускника к целостной профессиональной деятельности, способности самостоятельно применять полученные теоретические знания для решения производственных задач, умений пользоваться учебниками, учебными пособиями, современным справочным материалом, специальной литературой, каталогами, стандартами, нормативными документами, а также знания современной техники и технологии.

Письменная экзаменационная работа должна содержать описание разработанного технологического процесса изготовления сварного изделия с указанием выбранных параметров режима сварки, сварочных материалов, оборудования, приспособлений и инструмента. Подготовку к выполнению ПЭР обучающийся обязан начать сразу же после выбора темы и оформления задания.

Письменная экзаменационная работа должна иметь следующую структуру:

- титульный лист (Приложение 3);
- задание для письменной экзаменационной работы (Приложение 4);
- содержание;
- пояснительная записка (введение, разделы, заключение, список литературы);
- приложения (требуемые по работе);
- графическая часть.

Общие требования к выполнению и оформлению письменной экзаменационной работы представлены в Приложении 5.

В работу дополнительно включается отзыв руководителя ВКР (Приложение 6).

Письменная экзаменационная работа оценивается по пятибалльной системе: «5» - отлично; «4» - хорошо; «3» - удовлетворительно; «2» - плохо:

- оценка «5» (*отлично*) – ставится за глубокое и полное овладение содержанием письменной экзаменационной работы. Стиль изложения корректен, работа написана грамотно, оформлена в соответствии с требованиями к ПЭР. Допустима одна неточность или описка, которая не является следствием незнания или непонимания излагаемого материала.

- оценка «4» (*хорошо*) – ставится, если обучающийся в полном объеме овладел содержанием темы письменной экзаменационной работы, ориентируется в представленном материале, осознанно применяет полученные ранее знания для решения практических задач. Работа написана грамотно, оформлена в соответствии с требованиями к ПЭР, однако студентом допущены одна ошибка или два-три недочета в оформлении работы.

- оценка «3» (*удовлетворительно*) – ставится, если обучающийся в полном объеме овладел содержанием темы письменной экзаменационной работы, показал знания и понимание основных теоретических положений материала ПЭР, но излагает его не полно, непоследовательно, допускает неточности в определении понятий, не умеет обосновывать свои суждения. Работа оформлена недостаточно грамотно, по ряду параметров не соответствует требованиям к оформлению ПЭР, список использованной литературы недостаточно полный;

- оценка «2» (*плохо*) – ставится, если обучающийся не обладает в полной мере обязательными знаниями по излагаемой теме, не умеет выделять главное и второстепенное, допускает существенные ошибки в определении понятий, искажающие

их смысл, не может применять знания для решения практических задач. Оформление работы полностью не соответствует требованиям, предъявляемым к ПЭР.

4. Порядок проведения государственной итоговой аттестации

К государственной итоговой аттестации допускается обучающийся, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой образовательной программе среднего профессионального образования.

Необходимым условием допуска к ГИА является представление документов, подтверждающих освоение обучающимися общих и профессиональных компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

Защита ВКР проводится на открытом заседании Государственной экзаменационной комиссии, состав которой утверждается приказом директора техникума. Председатель государственной экзаменационной комиссии утверждается не позднее 20 декабря текущего года на следующий календарный год (с 1 января по 31 декабря) приказом департамента образования и науки Костромской области.

В состав государственной экзаменационной комиссии включаются педагогические работники техникума, лица, приглашенные из сторонних организаций, в том числе педагогические работники, представители работодателей или их объединений, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники.

Защита ВКР проводится на открытом заседании государственной экзаменационной комиссии с участием не менее 2/3 ее состава.

На защиту ВКР отводится до 1 академического часа на одного выпускника.

Процедура защиты, как правило, включает доклад обучающегося (не более 10 - 15 минут), чтение отзыва, вопросы членов комиссии, ответы обучающегося. Может быть предусмотрено выступление руководителя выпускной квалификационной работы, если он присутствует на заседании государственной экзаменационной комиссии.

Во время доклада обучающийся использует подготовленный наглядный материал, иллюстрирующий основные положения ВКР.

При определении оценки по защите выпускной квалификационной работы учитываются:

- доклад выпускника по каждому разделу выпускной работы;
- ответы на вопросы;
- отзыв руководителя.

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

Заседания государственной экзаменационной комиссии протоколируются. В протоколе записываются: оценка за выпускную практическую квалификационную работу, оценка за письменную экзаменационную работу, итоговая оценка за защиту выпускной квалификационной работы, присуждение квалификации и особые мнения членов комиссии. Протоколы заседаний государственной экзаменационной комиссии подписываются председателем, заместителем председателя, ответственным секретарем и членами комиссии.

Лицам, не проходившим государственной итоговой аттестации по уважительной причине, предоставляется возможность пройти государственную итоговую аттестацию без отчисления из Техникума.

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

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

Для прохождения государственной итоговой аттестации лицо, не прошедшее государственную итоговую аттестацию по неуважительной причине или получившее на государственной итоговой аттестации неудовлетворительную оценку, восстанавливается в образовательной организации на период времени, установленный образовательной организацией самостоятельно, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения государственной итоговой аттестации соответствующей образовательной программы среднего профессионального образования.

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

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

5. Материально-техническое обеспечение государственной итоговой аттестации

Для защиты выпускной квалификационной работы отводится специально подготовленный кабинет.

Оснащение кабинета:

- рабочее место для членов государственной экзаменационной комиссии;
- доска для размещения чертежей (при наличии);
- компьютер, мультимедийный проектор, экран (при необходимости);
- лицензионное программное обеспечение общего и специального назначения (при необходимости).

6. Информационно-документационное обеспечение государственной итоговой аттестации

- ФГОС СПО по профессии;
- программа государственной итоговой аттестации выпускников по профессии;
- методические рекомендации по выполнению выпускных квалификационных работ по профессии.

7. Информационно-документационное обеспечение государственной экзаменационной комиссии

В соответствии с Положением о порядке проведения государственной итоговой аттестации выпускников, обучающихся по ФГОС СПО на заседания государственной экзаменационной комиссии, предоставляются следующие документы:

- требования к результатам освоения образовательной программы среднего профессионального образования;
- программа государственной итоговой аттестации выпускников по профессии;
- сводная ведомость обучающихся;
- приказ об утверждении тематики выпускных квалификационных работ по

- профессии;
- приказ о закреплении руководителей выпускных квалификационных работ по профессии;
 - приказ об утверждении состава государственной экзаменационной комиссии;
 - приказ об организации государственной итоговой аттестации выпускников по профессии;
 - приказы о допуске обучающихся к защите ВКР;
 - книга протоколов заседаний ГЭК;
 - зачетные книжки обучающихся;
 - выполненные выпускные квалификационные работы обучающихся с письменным отзывом руководителя ВКР установленной формы (Приложение 6).
 - документация по анкетированию выпускников и членов ГЭК по вопросам содержания и организации ГИА.

8. Кадровое обеспечение государственной итоговой аттестации

Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих руководство выполнением выпускных квалификационных работ: наличие профессионального образования, соответствующего профилю профессии.

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

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

При проведении государственной итоговой аттестации обеспечивается соблюдение всех необходимых требований в соответствии с Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования.

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.

10. Порядок подачи и рассмотрения апелляций

По результатам государственной 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.

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 подается не позднее следующего рабочего дня после объявления результатов государственной итоговой аттестации.

Состав апелляционной комиссии утверждается приказом директора техникума с утверждением состава государственной экзаменационной комиссии.

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 передачей государственной итоговой аттестации.

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 техникума.

Перечень тем выпускных квалификационных работ

№ п/п	Темы выпускной квалификационной работы
1.	Технология сварки изделия «Кронштейн»
2.	Технология сварки изделия «Стойка»
3.	Технология сварки изделия «Щиток»
4.	Технология сварки изделия «Балка»
5.	Технология сварки изделия «Вкладыш»
6.	Технология сварки изделия «Поддон»
7.	Технология сварки изделия «Борт продольный»
8.	Технология сварки изделия «Рама»
9.	Технология сварки изделия «Наголовник»
10.	Технология сварки изделия «Рычаг правый»
11.	Технология сварки изделия «Кронштейн»
12.	Технология сварки изделия «Поплавок»
13.	Технология сварки изделия «Стандерс»
14.	Технология сварки изделия «Корпус колонки»
15.	Технология сварки изделия «Рама»
16.	Технология сварки изделия «Секция»
17.	Технология сварки изделия «Поперечина»
18.	Технология сварки изделия «Направляющая»

ОГБПОУ «КОСТРОМСКОЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»

НАРЯД № _____

на выполнение выпускной практической квалификационной работы

« _____ » _____ 20__ год

Фамилия, имя, отчество обучающегося: _____

Группа: _____

Профессия: _____

Наименование выпускной практической квалификационной работы	Норма времени на единицу работ	Задание в шт.	Время			% выполнения	Оценка работы
			На всё задание	Начало выполнения	Окончание выполнения		

ПРИМЕЧАНИЕ:

Мастер п/о _____

Ассистент _____

ОГБПОУ «Костромской машиностроительный техникум»

_____ (наименование профессии)

ПИСЬМЕННАЯ ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ РАБОТА

Тема: _____

Выпускник: _____

Группа: _____

Работа выполнена: «__» _____ 20__ г. _____
(подпись выпускника)

Руководитель работы: _____ / _____ / «__» _____ 20__ г.

Председатель
методической комиссии _____ / _____ / «__» _____ 20__ г.

Консультант _____ / _____ / «__» _____ 20__ г.

Кострома 20__ г.

Допущена к защите «__» _____ 202__ г.
Заместитель директора _____ Герасимова Л.А.

ЗАДАНИЕ

на письменную экзаменационную работу

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

3 курс

студенту группы 19-Э-1: _____

Тема работы: _____

А. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ВВЕДЕНИЕ (1-2 стр.)

Раздел 1. Технология сварочного производства

- 1.1. Исходные данные (1 стр.)
- 1.2. Анализ чертежа заданного изделия (1 стр.)
- 1.3. Выбор сварочных материалов, режима сварки и сварочного оборудования (1-2 стр.)
- 1.4. Технология изготовления сварного изделия (8-10 стр.)
- 1.5. Охрана труда, электробезопасность и противопожарные мероприятия (1-2 стр.)

Заключение (1 стр.)

Список литературы, информационных ресурсов (1-2 стр.)

Б. ПРИЛОЖЕНИЕ

1. Чертёж/схема сварной сборочной единицы
2. Фото выпускной практической квалификационной работы
3. Иное

В. ГРАФИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. Чертёж сварной сборочной единицы.

Консультант: _____

Дата выдачи задания:

« ____ » _____ 20__ г.

Дата сдачи работы:

« ____ » _____ 20__ г.

Руководитель работы: _____/_____ /

Общие требования к выполнению и оформлению письменной экзаменационной работы

Письменная экзаменационная работа печатается на компьютере без сокращений слов на одной стороне листа бумаги формата А4. Минимальный объём текста работы – 15 страниц (не считая титульного листа).

Текст следует печатать шрифтом Times New Roman через 1–1,5 интервала (размер шрифта 12-14), соблюдая следующие размеры полей: левое – не менее 30 мм; правое – не менее 10 мм; верхнее – не менее 15 мм; нижнее – не менее 20 мм.

Каждый раздел письменной экзаменационной работы необходимо выделять крупным шрифтом на отдельном листе, начиная его с новой страницы.

Содержание пояснительной записки должно быть чётким технически грамотным, не включать в себя ни чего лишнего, строго соответствовать выданному заданию на письменную экзаменационную работу по разработке технологического процесса изготовления сварного изделия. В тексте не допускается сокращать слова за исключением общепринятых сокращенных обозначений.

Названия подразделов пояснительной записки выполняются вверху листа над содержанием, а не на отдельном листе, более крупным шрифтом, чем основной текст. Каждый подраздел начинается с новой страницы, располагаясь один за другим.

В пояснительной записки, студент заполняет таблицы установленного образца, в которые заносит анализ чертежа сварного изделия; указывает характеристики материала изделия; записывает выбранный сварочный материал, сварочное оборудование и режим сварки.

Таблицы нумеруют арабскими цифрами. Нумерация таблиц должна быть сквозной в пределах всего текста. Слово «таблица» и её порядковый номер (без знака №) без точки после него, помещают над правым верхним углом таблицы, например, Таблица 1. Затем таблица снабжается тематическим заголовком, который располагают посередине страницы и пишут с прописной буквы без точки на конце.

Все страницы пояснительной записки обязательно должны быть пронумерованы. Нумерация страниц начинается с третьего листа (стр.3 – содержание) и далее листы нумеруются в порядке, указанном в содержании. Номера страниц проставляются внизу страницы в центре.

После пояснительной записки, начиная с новой страницы, необходимо поместить список литературы. В список включается вся литература по теме, с которой обучающийся ознакомился при написании работы.

Приложение, включает в себя маршрутную карту, выполненную на стандартных бланках установленного образца, объём его зависит от сложности сварного изделия. Нумерация страниц в техпроцессе начинается с первого листа, независимо от пояснительной записки.

До оформления чистовика письменной экзаменационной работы все его разделы должны быть проверены руководителем работы и консультантами.

Графическая часть выполняется карандашом на листе чертёжной бумаги формата А1, А3, А4, или на компьютере в программе «КОМПАС», в полном соответствии с действующими стандартами ЕСКД. Спецификация, определяющая состав сборочной единицы выполняется совмещённой со сборочным чертежом сварного изделия или на отдельном бланке установленного образца на листе формата А4.

Отзыв руководителя выпускной квалификационной работы

Ф.И.О. выпускника _____
 Группа _____
 Профессия _____
 Тема _____

Объем ВКР: _____
 количество страниц работы _____
 количество листов чертежей _____
 количество технологических карт _____
 Заключение о степени соответствия выполненной ВКР заданиям _____

Уровень освоения общих и профессиональных компетенций, знания, умения обучающегося, продемонстрированные им при выполнении ВКР _____

Проявленная выпускником самостоятельность при выполнении ВКР. Плавность, дисциплинированность в работе. Умение пользоваться литературным материалом.

Перечень положительных качеств ВКР _____

Перечень основных недостатков ВКР (если они имели место) _____

Заключение и предлагаемая оценка ВКР _____

Место работы и должность руководителя ВКР: _____

Руководитель ВКР: _____ / _____ /

Дата « ____ » _____ 20 ____ г.