



Автономное учреждение профессионального  
образования  
Ханты-Мансийского автономного округа - Югры  
«Нефтеюганский политехнический колледж»

**ПРОГРАММА**  
**государственной итоговой аттестации выпускников**  
**в 2018-2019 учебном году**  
**по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной**  
**сварки (наплавки))**

**Нефтеюганск 2018 г.**

## Пояснительная записка

Настоящая Программа государственной итоговой аттестации выпускников разработана в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (утв. приказом Министерства образования и науки РФ от 2 августа 2013 г. N 842) и является частью основной профессиональной образовательной программы.

Программа государственной итоговой аттестации включает перечень необходимых для допуска на итоговую аттестацию документов, состав итоговой аттестации, темы и требования к выпускным практическим и письменным квалификационным работам, а также критерии оценки результата образования.

Программа государственной итоговой аттестации разрабатывается цикловой методической комиссией и утверждается директором АУ «Нефтеюганский политехнический колледж» (далее – Колледж) после ее рассмотрения на педагогическом совете Колледжа с участием председателя государственной экзаменационной комиссии.

К Программе государственной итоговой аттестации для оценивания персональных достижений выпускников на соответствие их требованиям соответствующей основной профессиональной образовательной программы создаются фонды оценочных средств, позволяющие оценить знания, умения и уровень приобретенных компетенций. Фонды оценочных средств разрабатываются и утверждаются по согласованию с работодателями.

**Цель проведения государственной итоговой аттестации:** определение соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

**Задачи:**

- определение соответствия знаний, умений и навыков выпускников современным требованиям рынка труда, уточнение квалификационных требований конкретных работодателей;
- определение степени сформированности общих и профессиональных компетенций, личностных качеств, наиболее востребованных на рынке труда;
- приобретение опыта взаимодействия выпускников с потенциальными работодателями, способствующими формированию презентационных навыков, умения себя преподнести.

Оценка качества подготовки обучающихся и выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся.

Обязательные требования - соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей; выпускная практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС.

- выполнение выпускной практической квалификационной работы по профессии в пределах требований федерального государственного образовательного стандарта;
- защита письменной экзаменационной работы.

Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих освоение обучающимся компетенций при изучении им теоретического материала и прохождении учебной практики и производственной практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности. В том числе выпускником могут быть представлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по профессии, характеристики с мест прохождения производственной практики.

## **1. Объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации:**

1.1. Государственная итоговая аттестация проводится после выполнения программ общеобразовательных, общепрофессиональных дисциплин, профессиональных модулей, учебной и производственной практики. На подготовку к ГИА выделяется 2 недели (72 часа).

1.2. Программа государственной итоговой аттестации, содержание практических заданий и практических задач для выполнения практической экзаменационной работы и темы письменных экзаменационных работ доводится до сведения обучающихся не позднее, чем за 6 месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

## **2. Сроки проведения государственной итоговой аттестации**

2.1. Сроки и регламент проведения итоговых аттестационных испытаний утверждаются руководителем и доводятся до сведения обучающихся, членов государственных аттестационных комиссий, преподавателей и мастеров производственного обучения не позднее, чем **за месяц до их начала**.

Государственная итоговая аттестация по профессии 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы), в соответствии с графиком ГИА проводится в два этапа:

1.Выполнение практической квалификационной работы в рамках профессионального модуля: **ПМ 02. «Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях».**

**ПМ04«Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением».**

2. Защита письменной экзаменационной работы в рамках профессионального модуля **ПМ 02. «Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях».**

**ПМ04«Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением».**

<b>№</b>	<b>Аттестационные испытания</b>	<b>Объем времени</b>	<b>Сроки</b>
1.	Выполнение практической квалификационной работы	1 день	июнь
2.	Защита письменной экзаменационной работы	1 день	июнь

### **3. Условия подготовки и процедура проведения государственной итоговой аттестации. Вид государственной итоговой аттестации**

**3.1. Выполнение выпускной практической квалификационной работы в рамках профессионального модуля ПМ 02. «Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях», ПМ04«Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением» по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Цель: выявление уровня профессиональной подготовки выпускника, предусмотренного квалификационной характеристикой и определение готовности его к самостоятельной профессиональной деятельности.

3.1.1. К выпускной практической квалификационной работе допускаются обучающиеся, успешно прошедшие промежуточную аттестацию по теоретическому и практическому обучению и в полном объеме овладевшие профессиональными компетенциями и выполнившие программу производственной практики.

3.1.2. Обучающимся, показавшим хорошие и отличные знания по предметам общепрофессионального цикла, профессиональных модулей, практическому обучению, систематически выполняющим в период практики установленные производственные задания, имеющим по итогам практики рекомендации работодателей могут быть предложены задания, соответствующие повышенному уровню квалификации.

3.1.3. Обучающиеся, показавшие высокие результаты по итогам практического обучения, имеющие по итогам практики, рекомендации

работодателей, могут пройти процедуру добровольной сертификации квалификаций в МЦП для получения повышенного уровня квалификации.

3.1.4. Выпускная практическая квалификационная работа выполняется в учебно-производственных мастерских и лабораториях. Руководитель практики (мастер производственного обучения) своевременно подготавливает необходимые оборудования, рабочие места, материалы, инструменты, приспособления, документацию, технологическую карту и обеспечивает соблюдение норм и правил охраны труда.

Обучающимся сообщается порядок и условия выполнения работы, выдается наряд с указанием содержания работы, нормы времени, рабочего места.

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

3.1.6. Компетенции, определенные к оцениванию выпускной практической квалификационной работы:

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.

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

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

ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

3.1.7. Выполнение выпускной практической квалификационной работы позволяет оценить степень овладения трудовыми функциями и трудовыми умениями – составляющих заявленных профессиональных компетенций (Таблица 1).

<b>Трудовые функции</b>	<b>Критерии (демонстрируемые умения)</b>
проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся	устанавливать режимы сварки по заданным параметрам

<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;</p>	<p>выполнять технологические приемы ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва</p>
<p>Выполнять автоматическую и механизированную сварку с использованием плазматрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.</p>	<p>устанавливать режимы сварки по заданным параметрам          выполнять технологические приемы автоматической и механизированной сварки с использованием плазматрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.</p>
<p>Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p>	<p>устанавливать режимы резки по заданным параметрам          выполнять технологические приемы кислородной, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации</p>
<p>Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.</p>	<p>правильно читать чертежи сварных металлоконструкций различной сложности</p>
<p>Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.</p>	<p>организовать безопасное выполнение сварных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно – техническими требованиями, требованиями охраны труда и пожарной безопасности</p>
<p>Выполнять контроль качества работ. Определяет причины брака и способы его устранения.</p>	<p>Проверка размеров на соответствие          Определять вид брака и причины его возникновения при выполнении сварочных работ          Устранять дефекты, используя различные способы.</p>
<p>Работать с профессионально-ориентированной информацией</p>	<p>Использовать инструкционно-технологические карты и справочную литературу          Применять справочную литературу          Владеть профессиональной терминологией</p>

3.1.8. Критерии оценки выполнения выпускной практической квалификационной работы: овладение приемами работ (не ниже 75%), соблюдение технических и технологических требований к качеству производимых работ, выполнение установленных норм времени (выработки); умелое пользование оборудованием, инструментом, приспособлениями; соблюдение требований безопасности труда и организации рабочего места.

3.1.9. В соответствии с критериями государственная аттестационная комиссия выставляет оценки за выполнение выпускной практической квалификационной работы:

- оценка "5" (отлично) - аттестуемый 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;

- оценка "4" (хорошо) - владеет приемами работ практического задания, но возможны отдельные несущественные ошибки, исправляемые самим аттестуемым, правильно организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;

- оценка "3" (удовлетворительно) - ставится при недостаточном владении приемами работ практического задания, наличии ошибок, исправляемых с помощью мастера, отдельных несущественных ошибок в организации рабочего места и соблюдении требований безопасности труда;

- оценка "2" (неудовлетворительно) – аттестуемый не умеет выполнять приемы работ практического задания, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования безопасности труда не соблюдаются.

### **3.2. Защита письменной экзаменационной работы**

3.2.1. Темы письменных экзаменационных работ разрабатываются преподавателями профессиональных дисциплин совместно с мастерами производственного обучения, рассматриваются на заседаниях ЦМК и утверждаются заместителем директора по УПР в соответствии с должностными обязанностями.

3.2.2. Не позднее, чем за 6 месяцев до итоговой аттестации до сведения обучающихся доводится перечень тем письменных экзаменационных работ под личную роспись обучающегося.

3.2.3. По результатам ознакомления обучающихся с темами ПЭР оформляется ведомость, которая хранится у заместителя директора по УПР.

3.2.4. Закрепление тем и руководителей письменных экзаменационных работ оформляется приказом директора Колледжа.

3.2.5. Основными функциями руководителя выпускной письменной экзаменационной работы являются:

- разработка индивидуальных заданий для выполнения выпускной письменной экзаменационной работы;
- консультирование по вопросам содержания и последовательности выполнения выпускной письменной экзаменационной работы (назначение и задачи, структура и объем работы, принципы разработки и оформления, примерное распределение времени на выполнение отдельных частей выпускной письменной экзаменационной работы);

- оказание помощи обучающимся в подборе необходимой литературы и информации;
- контроль хода выполнения выпускной письменной экзаменационной работы;
- подготовка письменного отзыва на выпускную письменную экзаменационную работу.

### **Структура письменной экзаменационной работы**

3.2.6 Структура ПЭР включает:

- Титульный лист (приложение № 1);
- Задание на выполнение выпускной письменной экзаменационной работы (приложение № 2);
- Содержание;
- Пояснительная записка;
- Заключение;
- Список литературы;
- Отзыв руководителя ПЭР (приложение № 3);
- График выполнения работы

К содержанию ПЭР предъявляются определенные требования:

- соответствие названия работы ее содержанию, четкая целевая направленность;
- логическая последовательность изложения материала, базирующаяся на прочных теоретических знаниях по избранной теме;
- необходимая глубина и убедительность аргументации;
- конкретность представления практических результатов работы;
- корректное изложение материала и грамотное оформление работы;
- презентация работы государственной аттестационной комиссии в программе *PowerPoint*. (Требования к техническому оформлению текста ПЭР изложены в приложении №4). или
- макет элемента сварочного соединения квалификационной работы.

3.2.8. В заключении ПЭР последовательно и кратко излагаются теоретические и практические выводы и предложения, которые носят обобщающий характер. Из текста заключения должно быть ясно, что цель и задачи выпускной письменной экзаменационной работы полностью достигнуты.

3.2.9. Все использованные литературные источники располагаются в алфавитном порядке (приложение 5).

### **Рецензия/ отзыв на выпускную письменную экзаменационную работу**

3.2.10. Письменный отзыв на выпускную письменную экзаменационную работу представляет руководитель работы не позднее, чем за неделю до начала итоговой аттестации на подпись заместителя директора по УПР.

3.2.11. Отзыв на выпускную письменную экзаменационную работу должен содержать:



- оценку актуальности ПЭР;
- соответствие заданию по объему и степени разработки основных разделов работы;
- отличительные положительные стороны работы;
- оценку практического значения работы;
- указания на недостатки в пояснительной записке, а также в ее оформлении;
- характеристику графической части или творческой части работы;
- выводы с определением степени самостоятельности обучающегося при разработке вопросов темы работы;
- оценку работы руководителем.

3.2.12. Содержание отзыва доводится до сведения выпускника не позднее, чем за день до защиты выпускной письменной экзаменационной работы.

3.2.13. Внесение изменений в выпускную письменную экзаменационную работу после получения отзыва не допускается.

### **Порядок защиты письменной экзаменационной работы**

3.2.14. Полностью готовая выпускная письменная экзаменационная работа вместе с отзывом сдается выпускником заместителю директора по учебно- производственной работе для окончательного контроля и подписи. Если выпускная письменная экзаменационная работа подписана, то она включается в приказ о допуске выпускника к защите.

3.2.15. Подписанная работа лично представляется выпускником аттестационной комиссии в день защиты.

3.2.16. Представление выпускника мастером производственного обучения (производственная характеристика, разряд выполненной выпускной практической квалификационной работы, выполнение нормы выработки и оценка).

3.2.17. Выступление руководителя выпускной письменной экзаменационной работы с кратким описанием хода работы и общей оценкой ПЭР.

3.2.18. Процедура защиты ПЭР включает:

- доклад выпускника (не более 5-8 минут);
- вопросы членов комиссии;
- ответы обучающегося на поставленные вопросы.

3.2.19. Определение окончательной оценки по защите выпускной письменной экзаменационной работы и присвоение соответствующей квалификации осуществляется с учетом:

- доклада выпускника;
- оценки руководителя работы;
- ответов на вопросы;
- рекомендуемого разряда в соответствии с производственной характеристикой.

3.2.20. Доклад должен продемонстрировать приобретенные обучающимся навыки самостоятельной работы, необходимые современному квалифицированному рабочему.

В докладе необходимо отразить:

- актуальность темы,
- цель выпускной квалификационной работы,
- задачи, решаемые для достижения этой цели,
- суть проведенного исследования,
- выявленные в процессе анализа недостатки.

3.2.21. Заседания государственной экзаменационной комиссии протоколируются. В протоколе фиксируются: итоговая оценка за выпускную письменную экзаменационную работу, присуждение квалификации выпускнику.

3.2.22. Протоколы заседаний государственной экзаменационной комиссии подписываются председателем, заместителем председателя, ответственным секретарём и членами комиссии.

3.2.23. Обучающиеся, выполнившие выпускную письменную экзаменационную работу, но получившие при защите оценку «неудовлетворительно», имеют право на повторную защиту. В этом случае государственная экзаменационная комиссия может признать целесообразным повторную защиту выпускника по той же теме работы, либо вынести решение о закреплении за ним новой темы и определить срок повторной защиты, но не ранее, чем через год.

3.2.24. Критерии оценки письменных экзаменационных работ:

- оценка "5" (отлично) ставится в случае, когда содержание представленной работы соответствует ее названию, просматривается четкая целевая направленность. При защите работы аттестуемый логически последовательно излагает материал, базируясь на прочных теоретических знаниях по избранной теме. Стиль изложения корректен, работа оформлена грамотно, на основании Межгосударственного стандарта. Допустима одна неточность, описка, которая не является следствием незнания или непонимания излагаемого материала;

- оценка "4" (хорошо) - содержание представленной работы соответствует ее названию, просматривается целевая направленность. При защите работы аттестуемый соблюдает логическую последовательность изложения материала, но обоснования для полного раскрытия темы недостаточны. Допущены одна ошибка или два-три недочета в оформлении работы, выкладках, эскизах, чертежах;

- оценка "3" (удовлетворительно) - допущено более одной ошибки или трех недочетов, но при этом аттестуемый обладает обязательными знаниями по излагаемой работе;

- оценка "2" (неудовлетворительно) - допущены существенные ошибки, аттестуемый не обладает обязательными знаниями по излагаемой теме в полной мере или значительная часть работы выполнена не самостоятельно.

**Темы выпускных квалификационных работ по профессии 15.01.05  
Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

	<b>Темы ПЭР</b>	<b>Темы ВПКР</b>
1.	Сварка контейнера для ветоши.	Технология сварки контейнера для ветоши.
2.	Сварка стеллажа.	Технология сварки стеллажа.
3.	Сварка каркаса ворот для гаража.	Технология сварки каркаса ворот для гаража.
4.	Сварка опоры трубопровода.	Технология сварки опоры трубопровода.
5.	Сварка резервуара для хранения жидкостей.	Технология сварки резервуара для хранения жидкостей.
6.	Сварка емкости под воду.	Технология сварки емкости под воду.
7.	Сварка урны.	Технология сварки урны.
8.	Сварка конструкций из арматуры с несущим каркасом.	Технология сварки конструкций из арматуры с несущим каркасом.
9.	Сварка опорной колонны из тавра.	Технология сварки опорной колонны из тавра.
10.	Сварка технологического трубопровода диаметром 219 мм поворотным способом.	Технология сварки технологического трубопровода диаметром 219 мм поворотным способом.
11.	Сварка оконной решетки.	Технология сварки оконной решетки.
12.	Сварка бункера для сыпучих материалов.	Технология сварки бункера для сыпучих материалов.
13.	Сварки угловых односторонних соединений трубопроводов.	Технология сварки угловых односторонних соединений трубопроводов.
14.	Сварка переносной лестницы.	Технология сварки переносной лестницы.
15.	Сварка трубчатых рам.	Технология сварки трубчатых рам.
16.	Сварка каркаса входной двери.	Технология сварки каркаса входной двери.
17.	Сварка ограждения переходной лестницы.	Технология сварки ограждения переходной лестницы.
18.	Сварка подставки под кашпо.	Технология сварки подставки под кашпо.
19.	Сварки угловых односторонних соединений трубопроводов разного диаметра.	Технология сварки угловых односторонних соединений трубопроводов разного диаметра.
20.	Сварка рам из профильного швеллера.	Технология сварки рам из профильного швеллера.
21.	Сварка двойного каркаса входной двери	Технология сварки двойного каркаса входной двери.
22.	Сборка и сварка подставки под телевизор	Технология сборки и сварки подставки под телевизор
23.	Сборка и сварка штурвального ключа	Технология сборки и сварки штурвального ключа
24.	Сборка и сварка метанольницы	Технология сборки и сварки метанольницы
25.	Сборка и сварка контейнера под бытовые отходы	Технология сборки и сварки контейнера под бытовые отходы
26.	Сборка и сварка балки крестового сечения	Технология сборки и сварки балки крестового сечения
27.	Сборка и сварка несущей фермы	Технология сборки и сварки несущей фермы
28.	Сборка и сварка конструкции из арматуры	Технология сборки и сварки конструкции из арматуры
29.	Сборка и сварка хомута для нефтепровода	Технология сборки и сварки
30.	Сборка и сварка регистра отопления	Технология сборки и сварки регистра отопления
31.	Сборка и сварка секции ограждения лестничной площадки	Технология сборки и сварки секции ограждения лестничной площадки
32.	Сборка и сварка скамьи	Технология сборки и сварки скамьи
33.	Сборка и сварка стеллажа	Технология сборки и сварки стеллажа
34.	Сборка и сварка саркофага для нефтепровода	Технология сборки и сварки саркофага для нефтепровода
35.	Сборка и сварка элемента несущей фермы	Технология сборки и сварки элемента несущей фермы
36.	Сборка и сварка настенного турника	Технология сборки и сварки настенного турника
37.	Сборка и сварка универсальных носилок	Технология сборки и сварки универсальных

		носилок
38.	Сборка и сварка ящика для сыпучих материалов	Технология сборки и сварки ящика для сыпучих материалов
39.	Сборка и сварка решетки ливневой канализации	Технология сборки и сварки решетки ливневой канализации
40.	Сборка и сварка приставной лестницы	Технология сборки и сварки приставной лестницы
41.	Сборка и сварка навесной лестницы	Технология сборки и сварки навесной лестницы
42.	Сборка и сварка балки коробчатого сечения	Технология сборки и сварки балки коробчатого сечения
43.	Сборка и сварка метанольницы	Технология сборки и сварки метанольницы
44.	Сборка и сварка контейнера под бытовые отходы	Технология сборки и сварки контейнера под бытовые отходы
45.	Сборка и сварка балки крестового сечения	Технология сборки и сварки балки крестового сечения
46.	Сборка и сварка несущей фермы	Технология сборки и сварки несущей фермы
47.	Сборка и сварка конструкции из арматуры	Технология сборки и сварки конструкции из арматуры
48.	Сборка и сварка хомута для нефтепровода	Технология сборки и сварки
49.	Сборка и сварка регистра отопления	Технология сборки и сварки регистра отопления
50.	Сборка и сварка секции ограждения лестничной площадки	Технология сборки и сварки секции ограждения лестничной площадки
51.	Сборка и сварка регистра отопления	Технология сборки и сварки скамьи
52.	Сборка и сварка секции ограждения лестничной площадки	Технология сборки и сварки стеллажа
53.	Мангал на ножках	Технология сборки и сварки мангала на ножках
54.	Гриль - барбекю	Технология сборки и сварки гриля - барбекю
55.	Корпус гидравлического пресса	Технология сборки и сварки корпуса гидравлического пресса
56.	Скамейка с навесом	Технология сборки и сварки скамейки с навесом
57.	Стеллаж для хранения шин напольный	Технология сборки и сварки стеллаж для хранения шин напольный
58.	Металлический стеллаж	Технология сборки и сварки металлического стеллаж
59.	Стол с металлическим каркасом	Технология сборки и сварки стола с металлическим каркасом
60.	Тележка для передвижного сварочного поста	Технология сборки и сварки тележки для передвижного сварочного поста

## 4. Организация работы государственной экзаменационной комиссии

### 4.1. Перечень документов, необходимых для проведения ГИА:

- приказ о проведении итоговой аттестации;
- приказ о создании аттестационных комиссий для проведения государственной итоговой аттестации обучающихся;
- приказ о допуске выпускников к проведению государственной итоговой аттестации;
- приказ о проведении выпускных практических квалификационных работ;
- приказ об организации выполнения письменных экзаменационных работ обучающимися выпускных групп;

- перечень тем письменных экзаменационных работ и выпускных практических квалификационных работ, принятый на заседании педагогического совета и утвержденный приказом директора Колледжа;
- график контроля выполнения письменных экзаменационных работ;
- журналы теоретического и производственного обучения за период обучения;
- сводная ведомость успеваемости обучающихся;
- дневник производственной практики с производственными характеристиками, заданиями на выполнение выпускных практических квалификационных работ, актами проведения работ и заключением комиссии о присвоении квалификационного разряда;
- протокол итоговой аттестации.

4.2.1. Государственная итоговая аттестация осуществляется государственными аттестационными комиссиями, состав которых формируется по каждой основной профессиональной образовательной программе.

4.2.2. Государственные аттестационные комиссии руководствуются в своей деятельности Порядком организации государственной итоговой аттестации, нормативно-правовыми актами колледжа, требованиями федеральных государственных стандартов среднего профессионального образования.

4.2.3. Государственную аттестационную комиссию возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых выпускникам.

## **4.2. Основные функции государственной аттестационной комиссии**

4.2.4. Основными функциями государственных аттестационных комиссий являются:

- комплексная оценка уровня подготовки (образовательных достижений) выпускников в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта;
- решение вопроса о присвоении уровня квалификации по результатам государственной итоговой аттестации и выдаче выпускнику соответствующего документа о профессиональном образовании;
- внесение предложений и рекомендаций по совершенствованию содержания, обеспечения и технологии реализации образовательных программ, осуществляемых образовательным учреждением, на основе анализа результатов государственной итоговой аттестации выпускников.

## **4.3. Организация работы государственной аттестационной комиссии во время защиты (проведения квалификационных испытаний)**

4.3.1. Защита выпускных квалификационных (дипломных) работ проводится экзаменационной комиссией с участием не менее двух третей ее состава. Один из членов комиссии назначается председателем. Заместителем председателя комиссии является руководитель структурного подразделения.

4.3.2. За неделю до начала работы комиссии секретарь учебной части доводит до сведения председателя и членов комиссии график ее работы (дата, время, аудитория).

4.3.3. Мастер производственного обучения совместно с заместителем директора по УПР составляет график распределения выпускников по дням работы комиссий и на его основе оформляет рабочие экзаменационные ведомости для каждого члена комиссии и сводные экзаменационные ведомости для секретаря.

4.3.4. При проведении защиты выпускной квалификационной работы на каждого выпускника секретарем комиссии заполняется протокол с указанием темы, фамилии и должности руководителя, перечня вопросов членов комиссии и результата защиты.

4.3.5. Результаты любого из видов аттестационных испытаний, включенных в итоговую государственную аттестацию, определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» на основании устной беседы выпускника с членами экзаменационной комиссии по теме работы.

4.3.6. Каждый член комиссии принимает решение по оценке результата устного ответа выпускника и фиксирует его в своей рабочей экзаменационной ведомости.

4.3.7. В конце каждого дня работы комиссии, при обязательном присутствии председателя или его заместителя, заполняется экзаменационный протокол, где по фамилии каждого выпускника указывается одна итоговая оценка, которая определяется посредством обсуждения мнений членов комиссии. При проведении обсуждения председатель комиссии (или его заместитель) обладает правом решающего голоса.

4.3.8. Итоги работы экзаменационной комиссии объявляются выпускникам в тот же день. Результаты работы государственной экзаменационной комиссии не подлежат апелляции.

4.3.9. Председатель и все члены комиссии в конце каждого дня работы обязательно подписывают протоколы.

#### **4.4. Подготовка отчета государственной аттестационной комиссии после окончания государственной (итоговой) аттестации**

4.4.1. После окончания государственной итоговой аттестации государственной аттестационной комиссией готовится отчет, в котором дается анализ результатов государственной итоговой аттестации выпускников, характеристика общего уровня и качества профессиональной подготовки выпускников, количество дипломов с отличием, указывается степень сформированности и развития общих и профессиональных компетенций, личностных и профессионально важных качеств выпускников и выполнения потребностей рынка труда, требований работодателей. Указываются имевшие место быть недостатки в подготовке выпускников, предложения о внесении изменений в учебные планы и программы, учебные материалы и технологии обучения и совершенствованию качества подготовки выпускников.

4.4.2. Отчет о работе государственной аттестационной комиссии обсуждается на педагогическом совете.

4.4.3. Отчет о работе государственной аттестационной комиссии предоставляется в двухмесячный срок после завершения государственной (итоговой) аттестации