Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение

Тюменской области

«Тобольский многопрофильный техникум»

**ПРОГРАММА**

**ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

**Специальность:** 22.02.06 Сварочное производство

**Срок обучения:** 3 года 10 месяцев

**Квалификация:**  Техник

2020

**Пояснительная записка**

в соответствии с Федеральным Законом Российской Федерации «Об образовании в РФ» от 29 декабря 2012 года N 273 - ФЗ для выпускников, завершающих обучение по программам среднего профессионального образования проводится Государственная итоговая аттестация.

Программа государственной итоговой аттестации выпускников по специальности 22.02.06 Сварочное производство разработана на основе:

* Федерального закона РФ «Об образовании в Российской Федерации»№ 273-ФЗ от 29.12.2012;
* Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 22.02.06 Сварочное производство (утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 21.04.2014 №360, ред. от 09.04.2015 (зарегистрирован в Минюсте России 27.06.2014 №32877);
* Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденного приказом Минобрнауки России от 14 июня 2013 г., № 464;
* Порядка проведения Государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 г. № 968;
* Приказом Минобрнауки № 1138 от 17.11.2017 года «О внесении изменений в Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утверждённый приказом Министерства образования и науки Российской федерации от 16.08.2013 № 968»;
* Положением о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные про граммы среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18.04.2013г. № 291;
* Приказа Департамента образования и науки Тюменской области от 17.12.2019г №799/ОД «Об утверждении председателей государственных экзаменационных комиссий подведомственных профессиональных образовательных организаций и негосударственных профессиональных образовательных организаций»;
* Положением об организации выполнения и защиты выпускной квалификационной работы, утвержденного приказом директора ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум» от 2017 г., № 43.

**Основная цель программы**: качественная подготовка, организация и проведение Государственной итоговой аттестации выпускников.

 **Задачи программы:**

* укрепление связей между ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум» и предприятиями, а также другими, социальными партнёрами;
* формирование и организация экзаменационной комиссии;
* внесение изменений в программы подготовки специалистов среднего звена;
* разработка рекомендаций по совершенствованию качества подготовки выпускников на основе анализа результатов Государственной аттестации выпускников и рекомендаций Государственной экзаменационной комиссии.

Программа Государственной итоговой аттестации является частью программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 22.02.06 Сварочное производство.

При разработке программы Государственной итоговой аттестации определены:

* формы проведения Государственной итоговой аттестации;
* объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации;
* сроки проведения Государственной итоговой аттестации;
* условия подготовки и процедура проведения Государственной итоговой аттестации;
* критерии оценки уровня и качества подготовки выпускника;
* требования к выпускной квалификационной работе.

Данная программа доводится до сведения обучающихся не
позднее, чем за шесть месяцев до начала Государственной итоговой аттестации.

Государственная итоговая аттестация является завершающей частью
обучения обучающихся.

Государственная итоговая аттестация выпускников, согласно Порядку проведения Государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования проводится государственной экзаменационной комиссией.

Государственная итоговая аттестация включает подготовку и защиту выпускной квалификационной работы (дипломной работы).

 Защита выпускной квалификационной работы является завершающей, обязательной и ответственной частью Государственной итоговой аттестации выпускников.

**1. Паспорт программы государственной (итоговой) аттестации
1.1. Область применения программы государственной (итоговой) аттестации**

Программа государственной (итоговой) аттестации (далее программа ГИА) является частью основной образовательной программы (программы подготовки специалистов среднего звена) в соответствии с ФГОС СПО по специальности **22.02.06 Сварочное производство** в части освоения видов профессиональной деятельности (ВПД) и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

**ВПД 1. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций.**

ПК 1.1. Применять различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами.

ПК 1.2. Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций.

ПК 1.3. Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.

ПК 1.4. Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.

**ВПД 2. Разработка технологических процессов и проектирование изделий.**

ПК 2.1. Выполнять проектирование технологических процессов производства сварных соединений с заданными свойствами.

ПК 2.2. Выполнять расчеты и конструирование сварных соединений и конструкций.

ПК 2.3. Осуществлять технико-экономическое обоснование выбранного технологического процесса.

ПК 2.4. Оформлять конструкторскую, технологическую и техническую документацию.

ПК 2.5. Осуществлять разработку и оформление графических, вычислительных и проектных работ с использованием информационно-компьютерных технологий.

**ВПД 3. Контроль качества сварочных работ.**

ПК 3.1. Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.

ПК 3.2. Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.

ПК 3.3. Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.

ПК 3.4. Оформлять документацию по контролю качества сварки.

**ВПД 4. Организация и планирование сварочного производства.**

ПК 4.1. Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ.

ПК 4.2. Производить технологические расчеты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат.

ПК 4.3. Применять методы и приемы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства.

ПК 4.4. Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта.

ПК 4.5. Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ.

**1.2. Цели и задачи государственной (итоговой) аттестации**

 Цель проведения Государственной итоговой аттестации:

определение соответствия уровня подготовки выпускников требованиям
федерального государственного образовательного стандарта среднего
профессионального образования по специальности **22.02.06 Сварочное производство,** готовности и способности решать профессиональные задачи с последующей выдачей документа об уровне образования и квалификации.

**Задачи Государственной итоговой аттестации:**

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

**1.3. Объём времени, отводимый на государственную (итоговую) аттестацию**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ГИА.00 | Государственная (итоговая) аттестация, всего недель | 6 нед. |
| ГИА.01 | Подготовка выпускной квалификационной работы | 4 нед. |
| ГИА.02 | Защита выпускной квалификационной работы | 2 нед. |

**2. Содержание, условия подготовки и процедура проведения государственной итоговой аттестации**

**2.1. Выполнение выпускной квалификационной работы**

Цель: 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 технической литературой, каталогами стандартами, нормативными документами, а также знания современной техники и технологии.

Тематика выпускной квалификационной работы разрабатывается преподавателями междисциплинарных курсов, совместно с мастерами производственного обучения, рассматривается на заседании цикловых комиссий и утверждается заместителем директора по учебно-производственной работе.

Закрепление тем выпускных квалификационных работ за обучающимися с указанием руководителя оформляется приказом директора ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум». Выпускная квалификационная работа должна иметь актуальность и практическую значимость и выполняться по возможности по предложениям предприятий и организаций - заказчиков рабочих кадров. Она должна соответствовать содержанию профессиональных модулей, предусмотренных ФГОС СПО по специальности **22.02.06 Сварочное производство.**

**Тематика выпускных квалификационных работ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Тема** | **Наименование профессиональных модулей отражаемых в программе** |
| 1. | Разработка технологического процесса сборки и сварки мостовой металлоконструкции | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 2. | Разработка технологического процесса сборки и сварки стропильной фермы | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 3. | Разработка технологического процесса сборки и сварки рамных конструкций | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 4. | Разработка технологического процесса сборки и сварки двутавровой балки | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 5. | Разработка технологического процесса сборки и сварки металлической входной двери | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 6. | Разработка технологического процесса сборки и сварки банной печи | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 7. | Разработка технологического процесса сборки и сварки детской площадки «комплекс» | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 8. | Разработка технологического процесса сборки и сварки металлической балки | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 9. | Разработка технологического процесса сборки и сварки сварочного стола | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 10. | Разработка технологического процесса сборки и сварки вышки геологической буровой установки | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 11. | Разработка технологического процесса сборки и сварки горизонтального резервуара 5000 м3 | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 12. | Разработка технологического процесса сборки и сварки бункерных конструкций | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 13. | Разработка технологического процесса сборки и сварки сферического резервуара | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 14. | Разработка технологического процесса сборки и сварки вертикального резервуара объемом 3000 м3  | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 15. | Разработка технологического процесса сборки и сварки шаровой резервуар объемом 2000 м3для хранения жидкого аммиака давлением 0,6 МПа | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 16. | Разработка технологического процесса сборки и сварки винтовой лестницы | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 17. | Разработка технологического процесса сборки и сварки подкрановой балки | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 18. | Разработка технологического процесса сборки и сварки нефтепровода диаметром 245 x 10 мм | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 19. | Разработка технологического процесса сборки и сварки каркаса кабины автомобиля МАЗ | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 20. | Разработка технологического процесса сборки и сварки кран-балки | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 21. | Разработка технологического процесса сборки и сварки нефтегазового сепаратора НГС-1200 | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 22. | Разработка технологического процесса сборки и сварки сосуда работающего под давлением | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 23. | Разработка технологического процесса сборки и сварки баки-аккумуляторы горячей воды БАГВ-50 | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 24. | Разработка технологического процесса сборки и сварки сосуды для хранения сжиженного газа СУГ | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 25. | Разработка технологического процесса сборки и сварки сварной горизонтальной емкости 50м3 | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 26. | Разработка технологического процесса сборки и сварки емкости для транспортировки битума | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 27. | Разработка технологического процесса сборки и сварки опора ЛЭП (линии электропередач) | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 28. | Разработка технологического процесса сборки и сварки бункерной металлической кормушки | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 29. | Разработка технологического процесса сборки и сварки резервуар объемом 5000 м3 | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |
| 30. | Разработка технологического процесса сборки и сварки рамы для листопрокатного производства | ПМ.02. Разработка технологических процессов и проектирование изделий |

**Структура выпускной квалификационной работы**

1. Титульный лист
2. Задание на выполнение выпускной квалификационной работы
3. Содержание
4. Введение
5. Общая часть (теоретическая)
6. Технологическая часть
7. Графическая часть
8. Экономическая часть
9. Охрана труда и техника безопасности
10. Заключение
11. Список литературы
12. Приложения

Перечень вопросов, подлежащих разработке, определяется темой
конкретной выпускной квалификационной работы.

Задание на выпускную квалификационную работу утверждается
заместителем директора по учебно-производственной работе и выдается
обучающемуся не позднее, чем за 3 месяца до начала Государственной
итоговой аттестации.

Руководитель выпускной квалификационной работы за неделю до
начала Государственной итоговой аттестации проверяет выполненные
обучающимися выпускные квалификационные работы и направляет его к
рецензенту.

Рецензент в рецензии отражает:

* заключение о соответствии письменной экзаменационной работы выданному заданию;
* оценку степени разработки основных разделов работы, оригинальность решений;
* оценку качества выполнения основных разделов работы, графической части;
* указание положительных сторон;
* указания на недостатки в пояснительной записке, ее оформлении, если таковые имеются;
* оценку степени самостоятельности выполнения работы обучающимся.

Полностью готовая выпускная квалификационная работа вместе с рецензией сдается обучающимися заместителю директора по учебно- производственной работе для окончательного контроля и подписи. Если работа подписана, то она включается в приказ о допуске к защите.

Рецензии в работу не подшиваются. Внесение изменений в письменную экзаменационную работу после получения рецензии не допускаются.

Выпускники, не сдавшие экзамены по отдельным учебным дисциплинам и профессиональным модулям или не выполнившие практическую квалификационную работу и письменную экзаменационную работу, не допускаются к Государственной итоговой аттестации.

**2.2. Организация защиты выпускной квалификационной работы**

Допущенная к защите выпускная квалификационная работа лично
представляется выпускником государственной экзаменационной комиссии
в день экзамена. В выступлении он может использовать демонстрационные
материалы, презентации, уделить внимание отмеченным в отзыве замечаниям и ответить на них.

Защита выпускной квалификационной работы проводится на открытом заседании государственной экзаменационной комиссии.

Секретарь государственной экзаменационной комиссии перед началом выступления обучающегося сообщает результаты освоения выпускником видов профессиональной деятельности, общих и профессиональных компетенций, результаты выполнения выпускной квалификационной работы (дипломной работы), передает членам
комиссии для ознакомления оценочные ведомости по профессиональным
модулям, аттестационные листы по практике.

В процессе защиты члены комиссии задают вопросы, связанные с
тематикой защищаемой работы. После окончания защиты
экзаменационная комиссия обсуждает результаты и объявляет итоги
защиты выпускных квалификационных работ с указанием оценки,
полученной на защите каждым выпускником и присвоенной
квалификацией по специальности.

**2.3. Критерии оценки выпускной квалификационной работы:**

* + - оценка «5» (отлично) ставится в случае, когда содержание представленной работы соответствует ее названию, просматривается четкая целевая направленность, необходимая глубина исследования. Выпускник логически последовательно излагает материал, базируясь на прочных теоретических знаниях по избранной теме. Стиль изложения
		корректен, работа оформлена грамотно, на основании 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 выполнении 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.

**2.4. Критерии оценки защиты выпускных квалификационных работ:**

При определении оценки за защиту выпускной квалификационной
работы учитываются:

* доклад выпускника по каждому разделу выпускной квалификационной работы;
* рецензии;
* ответы надополнительные вопросы.

Результаты защиты определяются оценками «отлично», «хорошо»,
«удовлетворительно», «неудовлетворительно»:

 Оценка «5» (отлично) выставляется за выпускную квалификационную работу, которая имеет положительные отзывы руководителя. При её защите выпускник показывает глубокое знание вопросов темы, свободно оперирует понятиями, во время доклада использует презентацию, макеты, стены, легко отвечает на поставленные вопросы.

 Оценка «4» (хорошо) выставляется за выпускную квалификационную работу, которая имеет положительный отзыв руководителя. При её защите выпускник показывает знания вопросов темы, оперирует терминами, понятиями, допускает незначительные ошибки и выступлении. Которые исправляет самостоятельно, во время доклада использует наглядные пособия, без особых затруднений отвечает
на поставленные вопросы.

Оценка «3» (удовлетворительно) выставляется за выпускную квалификационную работу, в отзывах руководителя которого имеются замечания по содержанию работы. При её защите выпускник проявляет не уверенность, показывает слабое знание вопросов темы, допускает ошибки во время доклада, испытывает затруднения при их исправлении, не всегда даёт исчерпывающие аргументированные ответы на заданные вопросы.

Оценка «2» (неудовлетворительно) выставляется за выпускную квалификационную работу, которая не отвечает требованиям, изложенным в методических указаниях. В отзывах руководителя имеются критические замечания. При защите работы выпускник затрудняется отвечать на поставленные вопросы по теме, не знает теории вопроса, при ответе допускает существенные ошибки. К защите не подготовлены наглядные
пособия.

**3. Организация работы государственной экзаменационной комиссии.**

**3.1. Формирование состава государственной экзаменационной комиссии.**

Формирование состава экзаменационной комиссии осуществляется в соответствии с порядком проведения Государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования.

Состав государственной экзаменационной комиссии утверждается приказом директора ГАПОУ ТО Тобольский многопрофильный техникум.

 Председатель государственной экзаменационной комиссии организует и контролирует деятельность экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

 Председатель государственной экзаменационной комиссии утверждается на 2020 год Департаментом образования и науки Тюменской области, по представлению ГАПОУ ТО Тобольский многопрофильный техникум.

**3.2. Основные функции государственной экзаменационной комиссии**

Основные функции государственной экзаменационной комиссии в соответствии с Порядком проведения Государственной итоговой аттестации по основным образовательным программам среднего профессионального образования:

* комплексная оценка уровня подготовки выпускников и его
соответствие требованиям ФГОС СПО по специальности **22.02.06 Сварочное производство,** принятие решения о присвоении квалификации по результатам Государственной итоговой аттестации и выдаче выпускнику соответствующего документа об образовании;
* подготовка рекомендаций по совершенствованию качества
профессиональной подготовки обучающихся по специальности **22.02.06 Сварочное производство.**

**3.3. Организация работы государственной экзаменационной
комиссии.**

Перечень необходимых документов для проведения ГИА:

* приказ о закреплении тем выпускных квалификационных работ
(дипломных работ) за обучающимися;
* приказ о создании государственной экзаменационной комиссии;
* приказ о допуске обучающихся учебной группы к Государственной итоговой аттестации;
* журналы теоретического и производственного обучения за весь
период обучения;
* сводная ведомость успеваемости обучающихся выпускной группы;
* аттестационный лист по практике;
* производственные характеристики (отзывы);
* протокол Государственной итоговой аттестации.

**3.4. Подготовка отчета государственной экзаменационной
комиссии после окончания Государственной итоговой аттестации**

 После окончания Государственной итоговой аттестации, государственной экзаменационной комиссией готовится отчет, в котором дается анализ результатов итоговой аттестации выпускников, характеристика общего уровня и качества профессиональной подготовки выпускников, количество дипломов с отличием. Указываются имевшие место недостатки в подготовке выпускников, предложения о внесении изменений в программы подготовки квалифицированных рабочих,
служащих по совершенствованию качества подготовки выпускников.
Отчет о работе государственной экзаменационной комиссии обсуждается
на педагогическом совете в срок до 1 июля 2020 года.

Результаты государственной итоговой аттестации отражаются в отчете о результатах само обследования.