

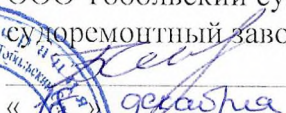
Департамент образования и науки Тюменской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Тюменской области
«Тобольский многопрофильный техникум»

РАССМОТРЕНО:
на заседании педагогического совета
Протокол № 7
« 20 » декабря 2024г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГАПОУ АО
«Тобольский многопрофильный
техникум»

С.А. Поляков
2024г.



СОГЛАСОВАНО:
Председатель ГЭК
Главный инженер
ООО Тобольский судостроительный
ремонтный завод

А.Г. Болдырев
« 18 » декабря 2024г.



ПРОГРАММА
государственной итоговой аттестации выпускников
по основной образовательной программе подготовки
квалифицированных рабочих, служащих

Форма: выпускная квалификационная работа

Вид: демонстрационный экзамен

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

Срок обучения: 10 мес.

Квалификации: Сварщик

№ п/п	Содержание	Стр.
1	Общие положения	3
2	Перечень проверяемых видов деятельности и компетенций, вынесенных на государственную итоговую аттестацию	4
3	Условия допуска к государственной итоговой аттестации	8
4	Процедура проведения государственной итоговой аттестации	8
5	Задание для демонстрационного экзамена	9
6	Организация работы государственной экзаменационной комиссии	15
7	Порядок подачи и рассмотрения апелляций	16

1. Общие положения

1.1. Государственная итоговая аттестация выпускников, завершающих обучение в Государственном автономном профессиональном образовательном учреждении Тюменской области «Тобольский многопрофильный техникум» (далее - Техникум) по основной образовательной программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), является обязательной и проводится в соответствии с:

– Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 863 от 15.11.2023;

– Приказом Министерства Просвещения РФ «Об утверждении Порядка проведения Государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования», от 8 ноября 2021 г. N 800;

– Приказом Министерства Просвещения РФ «О внесении изменений в приказ Министерства просвещения РФ от 8 ноября 2021г. №800 «Об утверждении Порядка проведения Государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» от 5 мая 2022г. №311.

– Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденного приказом Минобрнауки России от 14 июня 2013 г., № 464 (с изменениями);

– Приказом министерства науки и высшего образования российской федерации, министерства просвещения Российской Федерации от 5 августа 2020 года № 885/390 «О практической подготовке обучающихся».

– Положением об организации выполнения и защиты выпускной квалификационной работы, утвержденного приказом директора ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум».

1.2. Государственная итоговая аттестация проводится по завершению освоения имеющей государственную аккредитацию основной образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), в соответствии с утвержденной программой, включающей:

– формы и сроки проведения государственной итоговой аттестации;

– требования к использованию средств обучения;

– требования, предъявляемые к лицам, привлекаемым к проведению государственной итоговой аттестации в качестве членов Государственной экзаменационной комиссии;

– порядок подачи и рассмотрения апелляций.

1.3. Техникум использует необходимые для организации образовательной деятельности средства при проведении итоговой государственной аттестации обучающихся.

1.4. Программа государственной итоговой аттестации ежегодно разрабатывается цикловой комиссией, рассматривается на заседании педагогического совета с участием председателя государственной экзаменационной комиссии, утверждается приказом директора Техникума. Содержание программы Государственной итоговой аттестации доводится до сведения обучающихся не позднее чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации. Обучающимся создаются необходимые условия для подготовки к Государственной итоговой аттестации, включая проведение консультаций.

Государственная итоговая аттестация выпускников не может быть заменена оценкой уровня их подготовки на основе текущего контроля успеваемости и результатов промежуточной аттестации.

1.5. Результаты любого из видов аттестационных испытаний, включенных в итоговую аттестацию, определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний аттестационной комиссии.

1.6. Присвоение соответствующей квалификации выпускнику Техникума и выдача ему документа о среднем профессиональном образовании по профессии осуществляется при условии

успешного прохождения всех установленных видов аттестационных испытаний, включенных в государственную итоговую аттестацию.

1.7. Обучающемуся, прошедшему государственную итоговую аттестацию на соответствующий уровень образования и квалификации с оценкой «отлично» и имеющему по производственному обучению, дисциплинам /МДК учебного плана оценку «отлично», не менее чем 75%, оценку «хорошо» по остальным дисциплинам/МДК, выдается диплом с отличием.

1.8. Обучающийся, не прошедший в течение установленного срока обучения всех аттестационных испытаний отчисляется из Техникума и получает академическую справку установленного образца.

1.9. Для оценки практических умений, навыков и профессиональных компетенций проводится демонстрационный экзамен.

1.10. Демонстрационный экзамен – это форма государственной итоговой аттестации выпускников по программам СПО, которая предусматривает:

- моделирование реальных производственных условий для демонстрации выпускниками профессиональных умений и навыков;
- независимую экспертную оценку выполнения заданий демонстрационного экзамена выпускникам, в том числе экспертами из числа представителей предприятий;
- определение уровня знаний, умений и навыков выпускников в соответствии с международными требованиями.

1.11. Демонстрационный экзамен проводится с целью определения у студентов и выпускников уровня знаний, умений, навыков, позволяющих вести профессиональную деятельность в определенной сфере и (или) выполнять работу по конкретным профессии или специальности.

Включение формата демонстрационного экзамена в процедуру государственной итоговой аттестации обучающихся профессиональных образовательных организаций – это модель независимой оценки качества подготовки кадров, содействующая решению нескольких задач системы профессионального образования и рынка труда без проведения дополнительных процедур.

1.12. Для Техникума проведение государственной итоговой аттестации в формате демонстрационного экзамена – это:

- возможность объективно оценить содержание и качество образовательных программ;
- объективно оценить материально-техническую базу;
- оценить уровень квалификации преподавательского состава;
- возможность определения точек роста и дальнейшего развития в соответствии с актуальными требованиями международного рынка труда.

1.13. Целью государственной итоговой аттестации является:

- установление соответствия уровня и качества подготовки выпускника требованиям Федерального государственного образовательного стандарта по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки));
- определение качества образовательной деятельности колледжа по реализации требований Федеральных образовательных стандартов по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), в части оценки качества результата образования.

2. Перечень проверяемых видов деятельности и компетенций, вынесенных на государственную итоговую аттестацию

2.1. Проверяемые результаты при оценке, сформированной профессиональных компетенций

Виды деятельности и профессиональные компетенции	Показатели оценки результата
Подготовительные, сборочные операции перед сваркой и контроль сварных соединений	
ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	Читает чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. Использует конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

Виды деятельности и профессиональные компетенции	Показатели оценки результата
ПК 1.2. Выбрать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).	Выбирает пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).
ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.	Применяет сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. Выполняет сборку и подготовку элементов конструкции под сварку
ПК 1.4 Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.	Подготавливает элементы конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, выполняет зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.
ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкций (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	Проводит контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	
ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	Проводит проверку оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проводит проверку наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проводит проверку сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проводит настройку оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки. Выполняет сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	Проводит проверку оснащённости сварочного поста дуговой наплавки. Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста дуговой наплавки. Проводит проверку наличия заземления сварочного поста. Проводит проверку сварочных материалов для дуговой наплавки покрытым электродом. Проводит настройку оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки. Владеет техникой дуговой наплавки металла.
ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.	Выполняет предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции
ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неотвественных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.	Определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Перечисляет основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом. Называет сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Объясняет технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла	Называет сварочные материалы для дуговой резки металлов. Объясняет технику и технологию дуговой резки.

Виды деятельности и профессиональные компетенции	Показатели оценки результата
	<p>Проводит проверку оснащённости сварочного поста дуговой резки.</p> <p>Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста дуговой резки.</p> <p>Проводит проверку наличия заземления сварочного поста.</p> <p>Проводит проверку сварочных материалов для дуговой резки покрытым электродом.</p> <p>Проводит настройку оборудования дуговой резки покрытым электродом.</p> <p>Владеет техникой дуговой резки металла.</p>
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	
ПК 3.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования.</p> <p>Подбор сварочных материалов.</p> <p>Частично механизированная сварка плавлением стыковых и угловых швов различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>
ПК 3.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	<p>Соблюдение требований безопасности труда.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов.</p> <p>Частично механизированная сварка плавлением стыковых и угловых швов конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Контроль качества выполнения процесса наплавки.</p>
ПК 3.3 Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, в вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Охрана труда при наплавке. Выбор способа наплавки.</p> <p>Выбор оборудования, инструмента и параметров режима наплавки</p> <p>Выбор наплавочных материалов. Подготовка поверхности к наплавке.</p> <p>Частично механизированная наплавка различных деталей и обработка поверхности после наплавки. Контроль качества выполнения процесса наплавки.</p>

2.2 Проверяемые результаты при оценке, сформированности общих компетенций

Общие компетенции	Показатели оценки результата
ОК 1. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Выбирает способы решения задач профессиональной деятельности
ОК 2. Использовать современные средства поиска анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Использует современные средства поиска анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3. Планировать и реализовать собственное и профессиональное и личностное развитие предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	Планирует и реализует собственное и профессиональное и личностное развитие предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использует знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 4. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.	<p>Устанавливает связь в деловом общении с коллегами, руководством, клиентами.</p> <p>Участвует в работе коллектива и команды для эффективного решения деловых задач.</p> <p>Проводит планирование профессиональной деятельности</p> <p>Оценивает практическую значимость результатов поиска.</p>
ОК 5. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Применяет устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение	Проявляет гражданско-патриотическую позицию, демонстрирует осознанное поведение на основе

Общие компетенции	Показатели оценки результата
на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, использует стандарты антикоррупционного поведения
ОК 7. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в различных ситуациях; применять знания к об изменении	Способствует сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применяет знания к об изменении климата, принципы бережливого производства.
ОК 8. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Поддерживает необходимый уровень физической подготовленности в процессе профессиональной деятельности
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.	Пользуется с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке. Использует измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Пользуется конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции.

3. Условия допуска к государственной итоговой аттестации

3.1. К государственной итоговой аттестации допускается обучающийся, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой основной образовательной программе среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

3.2. Допуск выпускника к государственной итоговой аттестации (в том числе, к повторной аттестации) оформляется приказом директора техникума на основании решения педагогического совета.

4. Процедура проведения государственной итоговой аттестации

4.1. Государственная итоговая аттестация выпускников, обучавшихся по основной образовательной программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), проводится **в форме защиты выпускной квалификационной работы в виде демонстрационного экзамена.**

Демонстрационный экзамен проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания и соответствует содержанию следующих видов деятельности, предусмотренных ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)):

- Подготовительно - сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки;
- Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;
- Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.

4.2. По решению ГЭК результаты демонстрационного экзамена, проведенного при участии оператора в рамках промежуточной аттестации по итогам освоения профессионального модуля по заявлению выпускника могут быть учтены при выставлении оценки по итогам ГИА в форме демонстрационного экзамена (п.58 Приказа Минпросвещения России от 08.11.2021 N 800 (ред. от 05.05.2022) "Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования" (Зарегистрировано в Минюсте России 07.12.2021 N 66211)).

4.3. Сроки проведения демонстрационного экзамена

Срок проведения – с 23.06.2025 по 26.06.2025 года согласно учебному плану и календарному учебному графику.

4.4. Процедура подготовки и проведения демонстрационного экзамена

4.4.1. Консультации по подготовке к демонстрационному экзамену проводятся во время изучения соответствующих профессиональных модулей по графику. Дополнительные консультации проводятся в период производственной практики с 19 мая по 14 июня 2025 года, 1 раз в неделю Жамалиевым Р.М., мастером производственного обучения.

4.4.2. Расписание проведения государственной итоговой аттестации доводится до сведения обучающихся не позднее, чем за две недели до начала работы государственной экзаменационной комиссии.

4.4.3. Перед проведением (в подготовительный день) демонстрационного экзамена группа обучающихся проходит процедуру жеребьевки и инструктаж по технике безопасности.

5. Задание для демонстрационного экзамена по стандартам

5.1. В качестве заданий для демонстрационного экзамена используются комплекты оценочной документации КОД 15.01.05-2-2025, профильный уровень, предусматривающий задние с максимально возможным баллом 80,00, продолжительностью 3 часа 30 минут.

5.2. Комплект оценочной документации КОД 15.01.05-2-2025, профильный уровень.

КОД в части ГИА (ДЭ ПУ) разработан на основе требований к результатам освоения образовательной программы СПО, установленных в соответствии с ФГОС СПО, включая квалификационные требования, заявленные организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации.

Содержательная структура КОД:

Вид деятельности (вид профессиональной деятельности)	Перечень оцениваемых ОК, ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)	ГИА ДЭ ПУ
Инвариантная часть КОД			
Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ОК: Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи	■
	ПК: Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	Умения: пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения профессиональной деятельности	■
		Навык: ознакомления с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке	■
	ПК: Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции	Умения: применять сборочные приспособления для сборки элементов	■

	(изделий, узлов, деталей) под сварку	конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку	
		Навык: сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений, сборки элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках	■
	ПК: Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента	Умения: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки	■
		Навык: зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку	■
		Навык: зачистки ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки	■
		Навык: удаления ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)	■
	ПК: Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Умения: использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	■
		Навык: контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и	■

		собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на геометрических соответствия размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	
		Навык: контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на геометрических соответствия размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	■
Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору)	ПК: Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (далее – РД)	Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД	■
		Навык: проверки оснащённости сварочного поста РД	■
		Навык: проверки работоспособности и исправности оборудования поста РД	■
	ПК: Настраивать сварочное оборудование для РД	Умения: настраивать сварочное оборудование для РД	■
		Навык: настройки оборудования РД для выполнения сварки	■
	ПК: Выполнять РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Умения: выполнения РД простых деталей неответственных конструкций	■
		Навык: владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном	■

		пространственном положении сварного шва	
Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением (по выбору)	ПК: Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Навык: настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки	■
	ПК: Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Умения: владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	■
		Навык: выполнения частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций	■

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (инвариантная часть КОД) в рамках ГИА:

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания	Баллы
1	Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	2,00
		Проведение сборочных операций перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	4,00
		Применение приспособлений сборочных для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку	4,00
		Проведение подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента	8,00

		Проведение контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	8,00
2	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору)	Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	6,00
		Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	8,00
		Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	10,00
3	Выполнение механизированной частично сварки (наплавки) плавлением (по выбору)	Настройка оборудования сварочного для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	12,00
		Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	18,00
ИТОГО (инвариантная часть)			80,00

Полученные баллы переводятся в оценку по пятибалльной шкале в соответствии с установленными критериями.

Шкала перевода:

Оценка	2	3	4	5
Отношение полученного количества баллов к максимально возможному (в процентах)	0,00% - 19,99%	20,00% - 39,99%	40,00% - 69,99%	70,00% - 100,00%

Требования к составу экспертных групп:

Количественный состав экспертной группы определяется образовательной организацией, исходя из числа сдающих одновременно ДЭ обучающихся. Один эксперт должен иметь возможность оценить результаты выполнения обучающимися задания в полной мере согласно

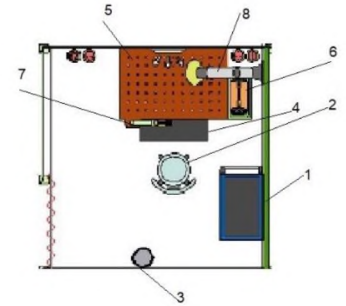
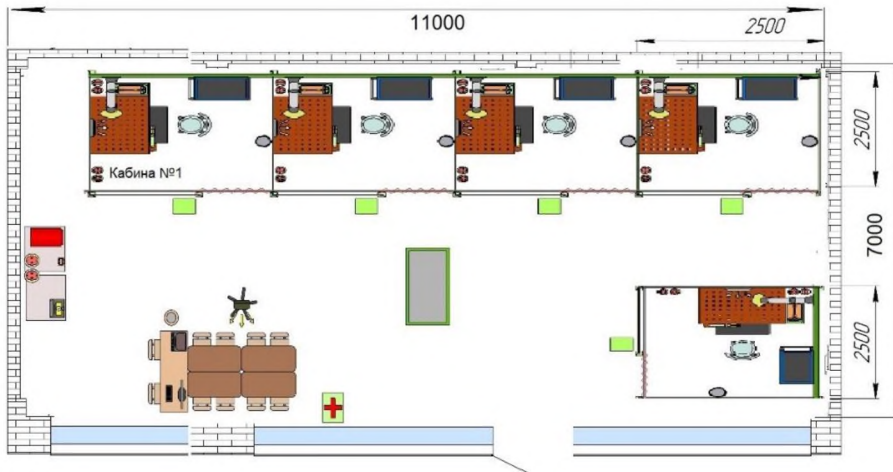
критериям оценивания. Количество экспертов ДЭ вне зависимости от вида аттестации, уровня ДЭ: 3 чел.

Образец задания:

Наименование модуля задания	Вид аттестации/уровень ДЭ (ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ)	Продолжительность выполнения модуля задания
Модуль № 1: Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений		
<p>Задание: Участнику необходимо выполнить подготовительные, сборочные операции перед сваркой и контроль сварных соединений.</p> <p>Подготовить рабочее место (сварочный пост) к выполнению сборки деталей.</p> <p>Проверить наличие необходимого инструмента, оборудования, приспособлений.</p> <p>Сборку изделий необходимо выполнить согласно требованиям чертежа и технологической карты.</p> <p>Образец КСС № 1. Стыковое соединение пластин будет состоять из углеродистой стали двух деталей, каждая толщиной 10 мм, длиной 200 мм, шириной 100 мм, со скосом кромки 25°.</p> <p>Образец КСС № 2. Тавровое соединение пластин будет состоять из углеродистой стали двух деталей, каждая толщиной 10 мм, длиной 200 мм, шириной 100 мм.</p> <p>Контрольные образцы подготавливаются, собираются на прихватках 111 (РД) способом.</p>	ПА, ГИА ДЭ БУ, ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	1 ч. 00 мин.
Модуль № 2: Выполнение ручной дуговой (наплавка, плавящимся сварки резка) покрытым электродом (по выбору)		
<p>Задание: Участнику необходимо выполнить ручную дуговую сварку плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Подготовить рабочее место (сварочный пост) к выполнению сборки деталей и сварки.</p> <p>Проверить наличие необходимого инструмента, оборудования, приспособлений.</p> <p>Проверить работоспособность сварочного оборудования.</p> <p>Последовательность подключения источника питания в соответствии с инструкцией по эксплуатации.</p> <p>Проверка целостности изоляции.</p> <p>Сборку и сварку изделий необходимо выполнить согласно требованиям чертежа и технологической карты.</p> <p>Образец КСС № 1. Стыковое соединение пластин будет состоять из углеродистой стали двух деталей, каждая толщиной 10 мм, длиной 200 мм, 41 шириной 100 мм, со скосом кромки 25°. Швы стыкового соединения должны быть выполнены в</p>	ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ (инвариантная часть)	1 ч. 30 мин.

<p>три слоя (корневой, заполняющий и облицовочный).</p> <p>Образец КСС № 2. Тавровое соединение пластин будет состоять из углеродистой стали двух деталей, каждая толщиной 10 мм, длиной 200 мм, шириной 100 мм.</p> <p>Швы таврового соединения должны быть выполнены в два слоя (корневой и облицовочный).</p> <p>Контрольные образцы подготавливаются, собираются на прихватках и свариваются 111(РД) способом.</p>		
<p>Модуль № 3: Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением (по выбору)</p>		
<p>Задание: Участнику необходимо выполнить частично механизированную сварку плавлением.</p> <p>Подготовить рабочее место (сварочный пост) к выполнению сборки и сварки деталей.</p> <p>Проверить наличие необходимого инструмента, оборудования, приспособлений.</p> <p>Проверить работоспособность сварочного оборудования.</p> <p>Последовательность подключения источника питания в соответствии с инструкцией по эксплуатации.</p> <p>Проверка целостности изоляции.</p> <p>Сборку и сварку изделий необходимо выполнить согласно требованиям чертежа и технологической карты.</p> <p>Образец КСС № 1. Стыкового соединения из углеродистой стали будут состоять из двух труб, каждая толщиной 8 мм, диаметром 114 мм, 42 длиной 75 мм, со скосом кромки 30°.</p> <p>Швы стыкового соединения должны быть выполнены в три слоя (корневой, заполняющий и облицовочный).</p> <p>Контрольные образцы подготавливаются, собираются на прихватках и свариваются 135 (МП) способом.</p>	<p>ГИА/ДЭ ПУ (инвариантная часть)</p>	<p>1 ч. 00 мин.</p>

План застройки площадки ДЭ ПУ, проводимого в рамках ГИА:



- 1 - инструментальная тележка
- 2 - табурет сварщика
- 3 - ведро оцинкованное
- 4 - диэлектрический коврик
- 5 - стол сварщика
- 6 - сварочный аппарат
- 7 - позиционер для крепления в различных положениях сварного шва
- 8 - фильтровентиляционная установка

- | | | | |
|---|--------------------------------------|---|-------------------------|
|  | <i>Печь для прокалики электродов</i> |  | <i>Разетка 220В</i> |
|  | <i>Стол</i> |  | <i>Разетка 380В</i> |
|  | <i>Принтер / сканер (МФУ)</i> |  | <i>Пражектор</i> |
|  | <i>Монитор</i> |  | <i>Аптечка</i> |
|  | <i>Клавиатура / компьютер</i> |  | <i>Корзина мусорная</i> |
|  | <i>Часы / таймер</i> | | |
|  | <i>Стул</i> | | |
|  | <i>Стол металлический</i> | | |
|  | <i>Верстак для готовых образцов</i> | | |
|  | <i>Стол ученический</i> | | |

6. Организация работы государственной экзаменационной комиссии

6.1. Состав государственной экзаменационной комиссии

6.1.1. Государственная экзаменационная комиссия формируется из педагогических работников образовательной организации, лиц, приглашенных из сторонних организаций, в том числе педагогических работников, представителей работодателей или их объединений, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники.

В состав государственной экзаменационной комиссии входит экспертная группа.

При проведении демонстрационного экзамена с состав государственной экзаменационной комиссии входят:

Председатель государственной экзаменационной комиссии

Заместитель председателя

Экспертная группа

Секретарь.

6.1.2. Состав Государственной экзаменационной комиссии утверждается приказом директора Техникума.

6.1.3. Государственную экзаменационную комиссию возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность государственной экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам в соответствии с Федеральными государственными стандартами по специальности.

6.1.4. Председатель Государственной экзаменационной комиссии утверждается приказом директора Департамента образования и науки Тюменской области по представлению Техникума.

6.2. Организация работы государственной экзаменационной комиссии во время проведения государственной итоговой аттестации

6.2.1. Перечень необходимых документов для проведения защиты выпускных квалификационных работ:

- федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования;

- приказ директора техникума о допуске студентов к государственной итоговой аттестации;

- сведения об успеваемости студентов;

- зачетные книжки студентов;

- бланки протоколов заседаний государственной экзаменационной комиссии;

- комплекты оценочной документации КОД 15.01.05-2-2025.

6.2.2. Процедура проведения демонстрационного экзамена проводится на открытых заседаниях Государственной экзаменационной комиссии.

6.3 Подготовка отчета Государственной экзаменационной комиссии после окончания государственной итоговой аттестации

6.3.1. После окончания государственной итоговой аттестации Государственной экзаменационной комиссии оформляется протокол, который подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии и секретарем государственной экзаменационной комиссии и хранится в архиве техникума.

6.3.2. Государственной экзаменационной комиссией готовится отчет, в котором отражается следующая информация:

- качественный состав Государственной экзаменационной комиссией;

- перечень видов Государственной итоговой аттестации студентов по примерной основной образовательной программе;

- характеристика общего уровня подготовки студентов по данной специальности;

- результаты государственной итоговой аттестации выпускников: качественный показатель, количество дипломов с отличием, указывается степень форсированности общих и профессиональных компетенций 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, технологии обучения и совершенствованию качества подготовки выпускников.

6.3.3. Результаты работы Государственной экзаменационной комиссии обсуждается на инструктивно-методическом совещании или педагогическом совете ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум».

7. Порядок подачи и рассмотрения апелляций

7.1. 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 (далее - апелляция).

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

7.3. Апелляция рассматривается апелляционной комиссией не позднее трех рабочих дней с момента ее поступления.

7.4. Состав апелляционной комиссии утверждается Техникумом одновременно с утверждением состава государственной экзаменационной комиссии.

7.5. Решение апелляционной комиссии доводится до сведения подавшего апелляцию выпускника (под роспись) в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии, является окончательным и пересмотру не подлежит, оформляется протоколом, который подписывается председателем и секретарем апелляционной комиссии и хранится в архиве Техникума.