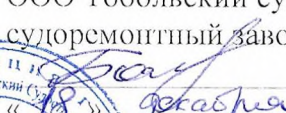


Департамент образования и науки Тюменской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Тюменской области
«Тобольский многопрофильный техникум»

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

УТВЕРЖДАЮ:
Директор ГАПОУ ГБОУ
«Тобольский многопрофильный
техникум»

С.А. Поляков
« 20 » декабря 2024г.

СОГЛАСОВАНО:
Председатель ГЭК
Главный инженер
ООО Тобольский судостроительный,
судоремонтный завод

А.Г. Болдырев
« 20 » 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: 1 год 10 мес.

Квалификации: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
Сварщик частично механизированной сварки плавлением

| № 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:

- Законом Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» № 273 – ФЗ от 29.12.2012;

- 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 № 50 от 29.01.2016;

- 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 |
|---|--|
| Подготовительно - сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки | |
| ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций | Определяет основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах. Устанавливает основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Излагает основные правила чтения чертежей и спецификаций. |

| Виды деятельности и профессиональные компетенции | Показатели оценки результата |
|---|---|
| | Анализирует чертежи и спецификации, оформленными в соответствии с международными стандартами по сварке и родственным технологиям. |
| ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке | Излагает основные правила чтения технологической документации. Анализирует производственно-технологическую и нормативную документацию для выполнения трудовых функций. |
| ПК 1.3 Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки | Перечисляет классификацию сварочного оборудования. Объясняет устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения. Перечисляет основные принципы работы источников питания для сварки. Формулирует правила технической эксплуатации электроустановок. Осуществляет организацию сварочного поста. Устанавливает работоспособность и исправность оборудования поста для сварки. Объясняет эксплуатацию оборудования для сварки. |
| ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки | Определяет классификацию сварочных материалов. Объясняет правила хранения и транспортировки сварочных материалов. Проводит подготовку сварочных материалов к сварке. Использует сварочные материалы. |
| ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку | Перечисляет слесарные операции, выполняемые при подготовке металла к сварке: разметка, резка, рубка, гибка и правка металла. Излагает правила подготовки кромок изделий под сварку. Называет виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки. Объясняет правила сборки элементов конструкции под сварку. Описывает виды и назначение ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции под сварку. Проводит подготовку металла к сварке в соответствии с ГОСТами. Разрабатывает последовательность сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений. Разрабатывает последовательность сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках. Анализирует использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. |
| ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку | Формулирует правила сборки элементов конструкции под сварку. Объясняет этапы проверки качества подготовки элементов конструкции под сварку. Перечисляет этапы контроля качества сборки элементов конструкции под сварку. Проводит контроль качества сборки элементов конструкции под сварку, в соответствии с производственно-технологической и нормативной документацией. |
| ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла | Представляет основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения). Анализирует необходимость проведения подогрева при сварке. Объясняет порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Разрабатывает технологию выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. |
| ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки | Перечисляет типы дефектов сварного шва. Называет виды и назначение ручного и механизированного инструмента для зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки. Объясняет технологию зачистки швов после сварки. |
| ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие | Классифицирует типы дефектов сварного шва. Перечисляет измерительный инструмент для контроля |

| Виды деятельности и профессиональные компетенции | Показатели оценки результата |
|--|---|
| геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке | <p>геометрических размеров сварного шва. Определяет причины появления дефектов сварных швов и соединений. Анализирует причины возникновения дефектов сварных швов и соединений. Объясняет способы предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах. Проводит методы неразрушающего контроля.</p> |
| Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом | |
| ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. | <p>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. 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.</p> |
| ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. | <p>Определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из цветных металлов и сплавов, и обозначение их на чертежах. Называет сварочные материалы для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов. Объясняет технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов. 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 из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> |
| ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей. | <p>Называет сварочные материалы для дуговой наплавки. Объясняет технику и технологию ручной дуговой наплавки. 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 дуговой наплавки покрытым электродом. Владеет техникой дуговой наплавки металла.</p> |

| Виды деятельности и профессиональные компетенции | Показатели оценки результата |
|---|---|
| ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей. | <p>Называет сварочные материалы для дуговой резки металлов. Объясняет технику и технологию дуговой резки. Проводит проверку оснащенности сварочного поста дуговой резки. Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста дуговой резки. Проводит проверку наличия заземления сварочного поста. Проводит проверку сварочных материалов для дуговой резки покрытым электродом. Проводит настройку оборудования дуговой резки покрытым электродом. Владеет техникой дуговой резки металла.</p> |
| Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей | |
| ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. | <p>Перечисляет основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением. Осуществляет подбор сварочных материалов для частично механизированной сварки плавлением. Объясняет устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Выполняет технологию частично механизированной сварки сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Излагает этапы проведения Предварительного и сопутствующего (межслойного) подогрева металла. Объясняет причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях. Анализирует причины возникновения дефектов сварных швов при частично механизированной сварке сталей, и устраняет их.</p> |
| ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. | <p>Перечисляет основные группы и марки цветных металлов и сплавов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением. Осуществляет подбор сварочных материалов для частично механизированной сварки из цветных металлов и сплавов. Объясняет устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Осуществляет настройку оборудования для частично механизированной сварки в защитном газе для выполнения сварки. Выполняет технологию частично механизированной сварки из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Излагает этапы проведения Предварительного и сопутствующего (межслойного) подогрева металла. Объясняет причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях. Анализирует причины возникновения дефектов сварных швов при частично механизированной сварке из цветных металлов и сплавов, и устраняет их.</p> |
| ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей. | <p>Осуществляет подбор наплавочных материалов для частично механизированной наплавки плавлением. Объясняет этапы подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной наплавки в защитном газе. Выполняет проверку Текущий контроль в форме проверочных работ и самостоятельных работ по темам МДК. Промежуточный контроль в форме квалификационного экзамена. 23 оснащенности сварочного поста частично механизированной наплавки в защитном газе. Осуществляет проверку работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной наплавки в защитном газе. Выполняет частично механизированную наплавку в защитном газе различных деталей. Объясняет причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в наплавляемых изделиях.</p> |

2.2 Проверяемые результаты при оценке, сформированности общих компетенций

| Общие компетенции | Показатели оценки результата |
|--|--|
| ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. | Демонстрирует интерес к будущей профессии: планирует открытие своего бизнеса, интересуется достижениями предпринимателей города, области и т.д |
| ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. | Представляет содержание актуальной нормативно-правовой документации Определяет возможные траектории профессиональной деятельности Проводит планирование профессиональной деятельности |
| ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. | Распознает рабочую проблемную ситуацию в различных контекстах. Определяет основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном контексте. Устанавливает способы текущего и итогового контроля профессиональной деятельности. Намечает методы оценки и коррекции собственной профессиональной деятельности. Оценивает результат своих действий (самостоятельно или с помощью наставника). |
| ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. | Осуществляет поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. |
| ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. | Демонстрирует навыки использования информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности |
| ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством. | Устанавливает связь в деловом общении с коллегами, руководством, клиентами. Участствует в работе коллектива и команды для эффективного решения деловых задач. |
| ОК 7. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения. | Проявляет гражданско-патриотическую позицию, демонстрирует осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения. |
| ОК 8. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере. | Демонстрирует знания по финансовой грамотности, применяет предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере. |

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 16.06.2025 по 21.06.2025 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 07 апреля по 07 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 15.01.05-7-2025, профильный уровень, предусматривающий задние с максимально возможным баллом 80,00, продолжительностью 3 часа 30 минут.

5.2. Комплект оценочной документации КОД 15.01.05-7-2025, 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 | | | |
| Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки | ПК: Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций | Умение: читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей | ■ |

| | | |
|--|---|----------|
| <p>ПК: Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке</p> <p>ПК: Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки</p> <p>ПК: Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку</p> | <p>Умение: пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций</p> | <p>■</p> |
| | <p>Практический опыт: эксплуатации оборудования для сварки</p> | <p>■</p> |
| | <p>Практический опыт: выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой</p> | <p>■</p> |
| | <p>Практический опыт: выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений</p> | <p>■</p> |
| | <p>Практический опыт: выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках</p> | <p>■</p> |
| | <p>Практический опыт: выполнения зачистки швов после сварки</p> | <p>■</p> |
| | <p>Практический опыт: использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва</p> | <p>■</p> |
| | <p>Умение: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки</p> | <p>■</p> |
| | <p>Умение: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку</p> | <p>■</p> |

| | | | |
|--|---|---|---|
| | | Умение: зачищать швы после сварки | ■ |
| Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом | ОК: Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | Умение: определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства | ■ |
| | ПК: Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва | Практический опыт: выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций | ■ |
| | | Умение: выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва | ■ |
| | ПК: Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва | Практический опыт: выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций | ■ |
| | | Умение: выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва | ■ |

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 | Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки | Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций | 2,00 |
| | | Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке | 2,00 |

| | | | |
|-----------------------------------|--|--|--------------|
| | | Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки | 3,00 |
| | | Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку | 17,00 |
| | | Содействие сохранению окружающей ресурсосбережению, среды, применение знаний об изменении климата, принципов бережливого производства, эффективное действие в чрезвычайных ситуациях | 2,00 |
| 2 | Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом | Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва | 24,00 |
| | | Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва | 30,00 |
| 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: Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки | | |
| <p>Выполнить подготовку деталей к сварке и сборку двух контрольных сварных соединений: Тавровое Т1 по требованиям ГОСТ 5264 80 из пластин углеродистой стали 10х200 и стыковое С17 по требованиям ГОСТ 16037-80 из труб диаметром 114х8 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.</p> | ПА, ГИА ДЭ БУ, ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть) | 0 ч. 45 мин. |
| Модуль № 2: Ручная дуговая сварка (наплавка, плавающимся резка) покрытым электродом | | |
| <p>Выполнить сварку собранных контрольных сварных соединений: Тавровое Т1 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 10х200 и стыковое С17 по требованиям ГОСТ 16037-80 из труб диаметром 114х8 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.</p> | ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ (инвариантная часть) | 1 ч. 45 мин. |
| Модуль № 3: Ручная дуговая сварка (наплавка, плавающимся резка) покрытым электродом | | |
| <p>Выполнить подготовку деталей, сборку и сварку узла из двух контрольных сварных соединений: Тавровое Т1 и стыковое С2 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин легированной стали 3х150 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.</p> | ГИА/ДЭ ПУ (инвариантная часть) | 1 ч. 00 мин. |

План застройки площадки ДЭ ПУ, проводимого в рамках ГИА:



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 15.01.05-7-2025

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.