

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ НОВОСИБИРСКОЙ ОБЛАСТИ
«НОВОСИБИРСКИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ ИМ. А.И. ПОКРЫШКИНА»

СОГЛАСОВАНО:

на Отраслевом методическом совете
протокол № 3 от « 30 » 11 2018 г.
председатель ОМС [подпись]



УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГБПОУ НСО
«Новосибирский технический колледж
им. А.И. Покрышкина»
[подпись] Г.Ф. Талюкина
« 30 » 11 2018 г.



ПРОГРАММА
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ
АТТЕСТАЦИИ

по специальности 22.02.06 СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО
очной формы обучения
на 2018-2019 учебный год

Рассмотрено на заседании методической комиссии:

Протокол № 4 от « 16 » 11 2018 г.

Председатель методической комиссии [подпись] Е. В. Романова

Зам. директора по учебной работе [подпись] Г. Г. Сорокина

НОВОСИБИРСК

2018

Программа государственной итоговой аттестации разработана на основе Федерального государственного стандарта по специальности 22.02.06 «Сварочное производство».

Приказ Минобрнауки России от 21.04.2014 N 360 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 22.02.06 Сварочное производство" (Зарегистрировано в Минюсте России 27.06.2014 N 32877)

Содержание

Пояснительная записка	3
1. Паспорт программы государственной итоговой аттестации	4
2. Структура и содержание государственной итоговой аттестации	6
3. Условия реализации государственной итоговой аттестации	17
Приложения	22

Пояснительная записка

Программа государственной итоговой аттестации разработана в соответствии с частью 5 статьи 59 Федерального закона от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», «Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования», утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 N 968, Федеральный государственный стандарт по специальности 22.02.06 «Сварочное производство», от 21.04.2014 №360, утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации, Положением о государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования в государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении Новосибирской области «Новосибирский технический колледж им. А. И. Покрышкина».

Целью государственной итоговой аттестации является установление соответствия уровня и качества профессиональной подготовки выпускника по специальности 22.02.06 «Сварочное производство» требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования и работодателей.

Государственная итоговая аттестация является частью оценки качества освоения основной профессиональной образовательной программы по специальности 22.02.06 «Сварочное производство» и является обязательной процедурой для выпускников очной и заочной форм обучения, завершающих освоение основной профессиональной образовательной программы (далее - ОПОП) среднего профессионального образования в колледже.

К итоговым аттестационным испытаниям, входящим в состав государственной итоговой аттестации, допускаются обучающиеся, успешно завершившие в полном объеме освоение основной профессиональной образовательной программы по специальности 22.02.06 «Сварочное производство».

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

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

1.1. Область применения программы ГИА

Программа государственной итоговой аттестации (далее программа ГИА) – является частью основной профессиональной образовательной программой в соответствии с ФГОС по специальности 22.02.06 «Сварочное производство» в части освоения видов профессиональной деятельности:

1. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций. ПМ.01.
2. Разработка технологических процессов и проектирование изделий. ПМ.02
3. Контроль качества сварочных работ. ПМ.03
4. Организация и планирование сварочного производства. ПМ.04
5. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих. ПМ.05 (освоение профессии сварщик (электросварочные и газосварочные работы) с присвоением квалификации электросварщик ручной сварки – 4 разряд; газосварщик – 3 разряд

и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций.

ПК 1.1. Применять различные методы, способы и приёмы 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.

2. Разработка технологических процессов и проектирование изделий.

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

ПК 2.2. Выполнять расчёты 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.

3. Контроль качества сварочных работ.

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

ПК3.2. 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

4. Организация и планирование сварочного производства.

ПК 4.1. Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ.

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

ПК 4.3. Применять методы и приёмы 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.

5. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

Освоение профессии сварщик (электросварочные и газосварочные работы) с получением квалификации - электросварщик ручной сварки – 4 разряд; газосварщик – 3 разряд.

1.2. Количество часов, отводимое на государственную итоговую аттестацию:

всего - 6 недель, в том числе:

выполнение выпускной квалификационной работы - 4 недели, защита выпускной квалификационной работы - 2 недели.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

2.1 Вид и сроки проведения государственной итоговой аттестации:

Вид – выпускная квалификационная работа.

Объем времени и сроки, отводимые на выполнение выпускной квалификационной работы:

подготовка с 21.11.18 по 18.05.19 гг.

выполнение выпускной квалификационной работы с 20.05.19 по 15.06.19 гг.

Сроки защиты выпускной квалификационной работы: с 17.06.19 по 29.06.19 гг.

2.2. Содержание государственной итоговой аттестации

2.2.1. Содержание выпускной квалификационной работы

Тематика выпускных квалификационных работ очного отделения

№	Тема выпускной квалификационной работы	Наименование профессиональных модулей, отражаемых в работе
1.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ бака	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ
2.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ металлического каркаса	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ
3.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ емкости под нефтепродукты	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ
4.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ каркаса рольганга	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ
5.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ сосуда под давлением	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ
6.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ редукторной балки	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий

		<p>ПМ.03Контроль качества сварочных работ</p> <p>ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</p>
7.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ стрелы трубоукладчика ТЛГ-10	<p>ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций</p> <p>ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий</p> <p>ПМ.03Контроль качества сварочных работ</p>
8.	Разработка технологии сборки-сварки каркаса вагона	<p>ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций</p> <p>ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий</p> <p>ПМ.03Контроль качества сварочных работ</p>
9.	Разработка технологии сборки-сварки корпуса фильтра	<p>ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций</p> <p>ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий</p> <p>ПМ.03Контроль качества сварочных работ</p> <p>ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</p>
10.	Разработка технологии сборки-сварки балансира	<p>ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций</p> <p>ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий</p> <p>ПМ.03Контроль качества сварочных работ</p>
11.	Технология изготовления сварной сетки	<p>ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций</p> <p>ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий</p> <p>ПМ.03Контроль качества сварочных работ</p> <p>ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</p>
12.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ котла железнодорожной цистерны	<p>ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций</p> <p>ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий</p> <p>ПМ.03Контроль качества сварочных работ</p> <p>ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</p>
13.	Разработка технологии сборки-сварки редукторного колеса	<p>ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций</p> <p>ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий</p> <p>ПМ.03Контроль качества сварочных работ</p>
14.	Разработка технологии сборки-сварки корпуса редуктора	<p>ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций</p> <p>ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий</p> <p>ПМ.03Контроль качества сварочных работ</p>
15.	Разработка технологии сборки-сварки коромыс-	<p>ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций</p> <p>ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование</p>

	ла экскаватора	изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ
16.	Разработка технологии сборки-сварки редуктора	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
17.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ корпуса вертикального варочного аппарата ВВЗ-500	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
18.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ корпуса фильтрующего устройства	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ
19.	Разработка технологии сборки-сварки конденсатора	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ
20.	Разработка технологии сборки-сварки стрелы крана.	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ
21.	Разработка технологии изготовления подкрановой балки	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ
22.	Разработка технологии сборки-сварки аппарата для хранения гелия	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ
23.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ каркаса малого городского автобуса	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
24.	Разработка технологии сборки-сварки стрелы крана	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий

		ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
34.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ балки коробчатого сечения	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
35.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ двутавровой балки	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
36.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ фундамента под насос	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
37.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ фермы	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
38.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ автомобильной эстакады	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
39.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ секции настила рефрижераторного судна	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
40.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ секции настила	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
41.	Разработка технологиче-	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов

	решетки	изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
64.	Разработка технологического процесса сборки-сварки конического бункера	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
65.	Разработка технологического процесса сборки-сварки траверсы	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
66.	Разработка технологического процесса сборки-сварки емкости для хранения нефтепродуктов	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
67.	Разработка технологии изготовления несущей балки	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих
68.	Разработка технологического процесса сборки-сварки бункера	ПМ.01Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций ПМ.02Разработка технологических процессов и проектирование изделий ПМ.03Контроль качества сварочных работ ПМ.05Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих

Темы ВКР имеют практико-ориентированный характер и соответствуют содержанию одного или нескольких профессиональных модулей. Перечень тем по ВКР разработаны преподавателями МДК в рамках профессиональных модулей, рассмотрены на заседании Методической комиссии колледжа, согласованы на Отраслевом методическом совете после предварительного положительного заключения работодателей и утверждены приказом директора колледжа.

2.2.2 Структура выпускной квалификационной работы:

Обучающиеся по специальности 22.02.06 «Сварочное производство»

выполняют выпускную квалификационную работу практического направления - дипломный проект.

Законченный дипломный проект состоит из:

- а) пояснительной записки;
- б) графической части (чертежи, схемы, графики и т.д.);
- в) отзыв руководителя проекта;
- г) рецензия на дипломный проект.

Дипломный проект имеет следующую структуру:

- введение, в котором раскрываются актуальность и значение темы дипломной работы, цель и задачи работы;
- основная часть, в которой излагаются основные вопросы разрабатываемой темы;
- заключение, в котором содержатся выводы и оценки полноты решения поставленной задачи;
- список используемой литературы;
- приложения.

Структура и содержание проекта должны отражать специфику специальности 22.02.06 Сварочное производство и темы проекта.

2.2.3 Требования к оформлению выпускной квалификационной работы

№ п.п.	Объект	Параметр
1.	Наименование темы работы	Соответствует утвержденной
2.	Размер шрифта	14 пунктов
3.	Название шрифта	Times New Roman
4.	Междустрочный интервал	Полуторный
5.	Абзац	1,25 см
6.	Поля (мм)	Левое, верхнее и нижнее – 20, правое – 10
7.	Общий объем без приложений	35-50 стр. машинописного текста
8.	Объем введения	2-3 стр. машинописного текста
9.	Объем основной части	30-45 стр. машинописного текста
10.	Объем заключения	2-3 стр. машинописного текста (примерно равен объему введения)
11.	Нумерация страниц	Сквозная, в нижней части листа, в правом углу. На титульном листе номер страницы не проставляется
12.	Последовательность приведения структурных частей работы	Титульный лист. Задание на выполнение выпускной квалификационной работы. Содержание. Введение. Основная часть. Заключение. Список использованных источников. Приложения

13.	Оформление структурных частей работы	Каждая структурная часть начинается с новой страницы. Наименования заголовка с нового абзаца с прописной (заглавной буквы). Отделяются от текста сверху и снизу интервалом в 6 пт. Точка в конце заголовка не ставится
14.	Структура основной части	2-3 главы, соразмерные по объему
15.	Состав списка использованных источников	15-20 библиографических описаний документальных и литературных источников в алфавитном порядке в соответствии с требованиями ГОСТа
16.	Наличие приложений	Обязательно (схемы, чертежи, графики, рабочие документы и т.д.). В правом углу надпись «Приложение» с указанием его порядкового номера.
17.	Оформление содержания (оглавления)	Содержание (оглавление) включает в себя заголовки всех разделов, глав, параграфов, приложений с указанием страниц начала каждой части.
18.	Исправления, подчистки	Не допускаются. Лист перепечатывается.

В работе должно быть соблюдено единство стиля изложения материала, обеспечена орфографическая, синтаксическая, стилистическая грамотность в соответствии с установленными нормами языка.

При цитировании необходимо соблюдать следующие правила:

- текст цитаты заключается в кавычки и приводится в той грамматической форме, в какой он дан в источнике, с сохранением особенностей авторского написания.

- научные термины, предложенные другими авторами, не заключаются в кавычки, исключая случаи явной полемики. При этом употребляется выражение «так называемый».

- цитирование должно быть полным, без произвольного сокращения цитируемого фрагмента и без искажения смысла. Пропуск слов, предложений, абзацев при цитировании допускается, если не влечет искажение всего фрагмента и обозначается многоточием, которое ставится на месте пропуска. Каждая цитата должна сопровождаться ссылкой на источник, библиографическое описание которого приводится в списке литературы.

ВКР выполняется только в печатном виде.

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

3.1 Общие требования к организации, проведению и оценке ГИА

1. Для проведения государственной итоговой аттестации создается государственная экзаменационная комиссия в составе не менее 5 человек. Основными функциями которой являются:

- комплексная оценка уровня освоения образовательной программы, компетенций выпускника и соответствия результатов освоения образовательной программы требованиям федерального государственного образовательного стандарта;

- решение вопроса о присвоении квалификации по результатам государственной итоговой аттестации и выдаче соответствующего диплома о среднем профессиональном образовании;

- разработка рекомендаций по совершенствованию подготовки выпускников по специальностям среднего профессионального образования.

Государственную экзаменационную комиссию возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность государственной экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

Директор колледжа или заместители директора колледжа является заместителем председателя государственной экзаменационной комиссии.

Состав членов государственной экзаменационной комиссии утверждается распорядительным актом директора колледжа.

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

3. На защиту выпускной квалификационной работы отводится до одного академического часа. Процедура защиты устанавливается председателем государственной аттестационной комиссии по согласованию с членами комиссии. Порядок защиты:

- представление выпускника, чтение отзыва руководителя выпускной квалификационной работы и рецензии;

- доклад (10 - 15 минут) студента-дипломника, в котором излагает цель, задачи, объект, предмет, результаты и выводы, обосновывает их, отмечает практическую значимость;

- вопросы членов комиссии;

- ответы студента на вопросы;

- мнение студента - дипломника по поводу замечаний, сделанных в отзыве и рецензии;

- обмен мнениями, в котором могут принять участие все лица (практические работники, преподаватели, студенты).

4. При определении итоговой оценки по защите дипломного проекта учитываются: доклад выпускника, ответы на вопросы, отзыв руководителя, оценка рецензента.

5. Результаты государственной итоговой аттестации определяются оценками "отлично", "хорошо", "удовлетворительно", "неудовлетворительно" и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний государственных экзаменационных комиссий. (Приложение №1)

6. Решение принимается на закрытых заседаниях простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя комиссии или его заместителя. При равном числе голосов председатель комиссии (или заменяющий его заместитель председателя комиссии) обладает правом решающего голоса. Все решения государственной экзаменационной комиссии оформляются протоколами. Государственная экзаменационная комиссия по завершению работы оформляет аналитические документы. (Приложение № 2,3,4)

7. Присвоение соответствующей квалификации выпускнику и выдача ему документа о среднем профессиональном образовании осуществляется при условии успешного прохождения государственной итоговой аттестации. Выпускнику, имеющему не менее 75% оценок "отлично", включая оценки по государственной итоговой аттестации, остальные оценки - "хорошо", выдается диплом с отличием.

8. Лицам, не прошедшим государственной итоговой аттестации или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть образовательной программы среднего профессионального образования и (или) отчисленным из колледжа, выдается справка об обучении или о периоде обучения по образцу, самостоятельно устанавливаемому колледжем.

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

Для прохождения государственной итоговой аттестации лицо, не прошедшее государственную итоговую аттестацию по неуважительной причине или получившее на государственной итоговой аттестации неудовлетворительную оценку, восстанавливается в техникум на период времени – 6 недель, предусмотренных календарным учебным графиком для прохождения государственной итоговой аттестации соответствующей образовательной программы среднего профессионального образования.

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

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

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

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

3.2 Информационное обеспечение ГИА

1. Программа государственной итоговой аттестации
2. Методические рекомендации по разработке выпускных квалификационных работ.
3. Федеральный Закон от 29 декабря 2012 года № 273 - ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (ред. от 21.07.2014)
4. «Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования», утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 N 968
5. Положением о государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования в государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении Новосибирской области «Новосибирский технический колледж им. А. И. Покрышкина»
6. Положение о дипломном проектировании в государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении Новосибирской области «Новосибирский технический колледж им. А. И. Покрышкина»

Критерии оценки ВКР

критерии	показатели			
	Оценки « 2 - 5»			
	«неуд. »	«удовлетв»	«хорошо»	«отлично»
Актуальность	Актуальность исследования специально автором не обосновывается. Сформулированы цель, задачи не точно и не полностью, (работа не зачтена – необходима доработка). Неясны цели и задачи работы (либо они есть, но абсолютно не согласуются с содержанием)	Актуальность либо вообще не сформулирована, сформулирована не в самых общих чертах – проблема не выявлена и, что самое главное, не аргументирована (не обоснована со ссылками на источники). Не четко сформулированы цель, задачи, предмет, объект исследования, методы, используемые в работе	Автор обосновывает актуальность направления исследования в целом, а не собственной темы. Сформулированы цель, задачи, предмет, объект исследования. Тема работы сформулирована более или менее точно (то есть отражает основные аспекты изучаемой темы).	Актуальность проблемы исследования обоснована анализом состояния действительности. Сформулированы цель, задачи, предмет, объект исследования, методы, используемые в работе.
Логика работы	Содержание и тема работы плохо согласуются между собой.	Содержание и тема работы не всегда согласуются между собой. Некоторые части работы не связаны с целью и задачами работы	Содержание, как целой работы, так и ее частей связано с темой работы, имеются небольшие отклонения. Логика изложения, в общем и целом, присутствует – одно положение вытекает из другого.	Содержание, как целой работы, так и ее частей связано с темой работы. Тема сформулирована конкретно, отражает направленность работы. В каждой части (главе, параграфе) присутствует обоснование, почему эта часть рассматривается в рамках данной темы
Сроки	Работа сдана с опозданием (более 3-х дней задержки)	Работа сдана с опозданием (более 3-х дней задержки).	Работа сдана в срок (либо с опозданием в 2-3 дня)	Работа сдана с соблюдением всех сроков

<p style="text-align: center;">Самостоятельность в работе</p>	<p>Большая часть работы списана из одного источника, либо заимствована из сети Интернет. Авторский текст почти отсутствует (или присутствует только авторский текст.) Научный руководитель не знает ничего о процессе написания студентом работы, студент отказывается показать черновики, конспекты</p>	<p>Самостоятельные выводы либо отсутствуют, либо присутствуют только формально. Автор недостаточно хорошо ориентируется в тематике, путается в изложении содержания. Слишком большие отрывки (более двух абзацев) переписаны из источников.</p>	<p>После каждой главы, параграфа автор работы делает выводы. Выводы порой слишком расплывчаты, иногда не связаны с содержанием параграфа, главы Автор не всегда обоснованно и конкретно выражает свое мнение по поводу основных аспектов содержания работы.</p>	<p>После каждой главы, параграфа автор работы делает самостоятельные выводы. Автор четко, обоснованно и конкретно выражает свое мнение по поводу основных аспектов содержания работы. Из разговора с автором научный руководитель делает вывод о том, что студент достаточно свободно ориентируется в терминологии, используемой в ВКР</p>
<p style="text-align: center;">Оформление работы</p>	<p>Много нарушений правил оформления и низкая культура ссылок.</p>	<p>Представленная ВКР имеет отклонения и не во всем соответствует предъявляемым требованиям</p>	<p>Есть некоторые недочеты в оформлении работы, в оформлении ссылок.</p>	<p>Соблюдены все правила оформления работы.</p>
<p style="text-align: center;">Литература</p>	<p>Автор совсем не ориентируется в тематике, не может назвать и кратко изложить содержание используемых книг. Изучено менее 5 источников</p>	<p>Изучено менее десяти источников. Автор слабо ориентируется в тематике, путается в содержании используемых книг.</p>	<p>Изучено более десяти источников. Автор ориентируется в тематике, может перечислить и кратко изложить содержание используемых книг</p>	<p>Количество источников более 20. Все они использованы в работе. Студент легко ориентируется в тематике, может перечислить и кратко изложить содержание используемых книг</p>

<p style="text-align: center;">Защита работы</p>	<p>Автор совсем не ориентируется в терминологии работы.</p>	<p>Автор, в целом, владеет содержанием работы, но при этом затрудняется в ответах на вопросы членов ГАК. Допускает неточности и ошибки при толковании основных положений и результатов работы, не имеет собственной точки зрения на проблему исследования. Автор показал слабую ориентировку в тех понятиях, терминах, которые она (он) использует в своей работе. Защита, по мнению членов комиссии, прошла сбивчиво, неуверенно и нечетко.</p>	<p>Автор достаточно уверенно владеет содержанием работы, в основном, отвечает на поставленные вопросы, но допускает незначительные неточности при ответах. Использует наглядный материал. Защита прошла, по мнению комиссии, хорошо (оценивается логика изложения, уместность использования наглядности, владение терминологией и др.).</p>	<p>Автор уверенно владеет содержанием работы, показывает свою точку зрения, опираясь на соответствующие теоретические положения, грамотно и содержательно отвечает на поставленные вопросы. Использует наглядный материал: презентации, схемы, таблицы и др. Защита прошла успешно с точки зрения комиссии (оценивается логика изложения, уместность использования наглядности, владение терминологией и др.).</p>
<p style="text-align: center;">Оценка работы</p>	<p>Оценка «2» ставится, если студент обнаруживает непонимание содержательных основ исследования и неумение применять полученные знания на практике, защиту строит не связно, допускает существенные ошибки, в теоретическом обосновании, которые не может исправить даже с помощью членов комиссии, практическая часть ВКР не выполнена.</p>	<p>Оценка «3» ставится, если студент на низком уровне владеет методологическим аппаратом исследования, допускает неточности при формулировке теоретических положений выпускной квалификационной работы, материал излагается не связно, практическая часть ВКР выполнена некачественно.</p>	<p>Оценка «4» ставится, если студент на достаточно высоком уровне овладел методологическим аппаратом исследования, осуществляет содержательный анализ теоретических источников, но допускает отдельные неточности в теоретическом обосновании или допущены отступления в практической части от законов композиционного решения.</p>	<p>Оценка «5» ставится, если студент на высоком уровне владеет методологическим аппаратом исследования, осуществляет сравнительно-сопоставительный анализ разных теоретических подходов, практическая часть ВКР выполнена качественно и на высоком уровне.</p>

Результаты защиты ВКР
по специальности 22.02.06 «Сварочное производство»

№ п/п	Показатели	всего		Форма обучения			
				очная		заочная	
		Кол-во	%	Кол-во	%	Кол-во	%
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Окончили ОУ						
2	Допущены к защите						
3	Принято в защите ВКР						
4	Защищено ВКР						
5	Получили оценки:						
	- отлично						
	- хорошо						
	- удовлетворительно						
	- неудовлетворительно						
6	Средний балл						
7	Количество ВКР, выполненных						
	- по темам, предложенным обучающимися						
	- по заявкам организаций						
8	Количество ВКР рекомендованных:						
	- к опубликованию						
	- к внедрению						

Руководитель _____ / _____
подпись И.О. Фамилия

**Общие результаты подготовки выпускников
по специальности 22.02.06 «Сварочное производство»**

№ п/п	Показатели	Всего		Форма обучения			
		Кол-во	%	Очная		Заочная	
				Кол-во	%	Кол-во	%
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Окончили ОУ						
2	Количество дипломов с отличием						
3	Количество дипломов с оценками «хорошо» и «отлично»						
4	Количество выданных академических справок						

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Новосибирской области «Новосибирский технический колледж им. А.И. Покрышкина» (ГБПОУ НСО НТК им. А.И. Покрышкина)		
РАССМОТРЕНО И ОДОБРЕНО на заседании МК Протокол №____ от «__» _____ 2018 г. Председатель МК Е.В. Романова	Группа С-411 22.02.06 <u>сварочное производство</u>	УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора _____ Г.Г.Сорокина «__» _____ 2018 г.

Тематика выпускных квалификационных работ

№ п/п	Ф.И.О.	Тема ВКР
1	Атаманов Е.Е.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ бака
2	Белянин А.И.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ металлического каркаса
3	Бутук З.И.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ емкости под нефтепродукты
4	Василевский Д.А.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ каркаса рольганга
5	Гилев А.В.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ сосула под давлением
6	Горожанкин А.И.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ редукторной балки
7	Ефремов Д.А.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ стрелы трубоукладчика ТЛГ-10
8	Иванов И.А.	Разработка технологии сборки-сварки каркаса вагона
9	Кобзев И.К.	Разработка технологии сборки-сварки корпуса фильтра
10	Кукишев Н.А.	Разработка технологии сборки-сварки балансира
12	Лукашев А.В.	Технология изготовления сварной сетки
13	Наумов В.И.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ котла железнодорожной цистерны
14	Матвеев Е.А.	Разработка технологии сборки-сварки редукторного колеса.
15	Семёнов Д.А.	Разработка технологии сборки-сварки корпуса редуктора.
16	Фогельгезанг А.И.	Разработка технологии сборки-сварки коромысла экскаватора.
17	Хамхоев А.Р.	Разработка технологии сборки-сварки редуктора
18	Чебаков А.Г.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ корпуса вертикального варочного аппарата ВВЗ-500
19	Чуднов Е.А.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ корпуса фильтрующего устройства
20	Шарыпов А.А.	Разработка технологии сборки-сварки конденсатора
21	Шемякин М.Н.	Разработка технологии сборки-сварки стрелы крана.
22	Шпенглер А.В.	Разработка технологии изготовления подкрановой балки
23	Шрейдер А.А.	Разработка технологии сборки-сварки аппарата для хранения гелия

Преподаватель: _____ Анисов Д.А.

**Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Новосибирской области «Новосибирский технический колледж им. А.И. Покрышкина»
(ГБПОУ НСО НТК им. А.И. Покрышкина)**

<p>РАССМОТРЕНО И ОДОБРЕНО на заседании МК Протокол № ____ от «__» _____ 2018 г. Председатель МК Е.В. Романова</p>	<p align="center">Группа С-412 <u>22.02.06</u> <u>сварочное производство</u></p>	<p>УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора _____ Г.Г.Сорокина «__» _____ 2018 г.</p>
---	--	--

Тематика выпускных квалификационных работ

№ п/п	Ф.И.О.	Тема курсового проекта
1	Бегжанов И.Н.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ каркаса малого городского автобуса
2	Вандакуров А.В.	Разработка технологии сборки-сварки стрелы крана
3	Галешихин Е.Я.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ гидрозатвора
4	Горобченко Д.А.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ цистерны
5	Зелинский Е.Д.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ балки крана
6	Ибрагимов Н. А.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ титанового короба
7	Кузьмин А.К.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ металлической рамы
8	Лапин А.И.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ задней рамы
9	Малыгин А.В.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ рамы редуктора
11.	Маняков М.А.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ фермы
12	Новиков А.Г.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ балки
13	Осипов М.А.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ балки коробчатого сечения
14	Потапенко Е.В.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ двутав-

		ровой балки
15	Ращупкин А.С.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ фундамента под насос
16	Русин Н.А.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ фермы
17	Слесаренко В.Н.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ автомобильной эстакады
18	Фуртиков Д.В.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ секции настила рефрижераторного судна
19	Якимов К.А.	Разработка технологии сборочно-сварочных работ секции настила

Преподаватель: _____ Анисов Д.А.

**Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Новосибирской области «Новосибирский технический колледж им. А.И. Покрышкина»
(ГБПОУ НСО НТК им. А.И. Покрышкина)**

<p>РАССМОТРЕНО И ОДОБРЕНО на заседании МК Протокол № ____ от «__» _____ 2018 г. Председатель МК Е.В. Романова</p>	<p>Группа С-413 <u>22.02.06</u> <u>сварочное производство</u></p>	<p>УТВЕРЖДАЮ Заместитель директора _____ Г.Г.Сорокина «__» _____ 2018 г.</p>
---	---	--

Тематика выпускных квалификационных работ

№ п/п	Ф.И.О.	Тема курсового проекта
1	Анисимов В.К.	Разработка технологического процесса сборки-сварки печи
2	Бавыкин Г.Е.	Разработка технологического процесса сборки-сварки цистерны
3	Баюшев Н.М.	Разработка технологического процесса сборки-сварки емкости
4	Бочаров А.П.	Разработка технологического процесса сборки-сварки фермы
5	Гвоздков И.Г.	Разработка технологического процесса сборки-сварки балки
6	Деркач В.В.	Разработка технологического процесса сборки-сварки металлических гаражных ворот
7	Жук С.С.	Разработка технологического процесса сборки-сварки настила
8	Зимин А.А.	Разработка технологического процесса сборки-сварки кронштейна
9	Кислых О.Ю.	Разработка технологического процесса сборки-сварки резервуара
10	Кобозев С.В.	Разработка технологического процесса сборки-сварки балочной клетки
11	Кудрин Г.Н.	Разработка технологического процесса сборки-сварки рамы
12	Лесков Д.В.	Разработка технологического процесса сборки-сварки топки для печи
13	Оглезнев М.М.	Разработка технологического процесса сборки-сварки корпуса сосуда
14	Ошлыков М.И.	Разработка технологического процесса сборки-сварки балки крана
15	Панин С.Е.	Разработка технологического процесса сборки-сварки ковша экскаватора
16	Параско В.В.	Разработка технологического процесса сборки-сварки стрелы крана

17	Попов Д.С.	Разработка технологического процесса сборки-сварки ограждения
18	Прокопович Д.В.	Разработка технологического процесса сборки-сварки каркаса автомобиля
19	Саркисов А.В.	Разработка технологического процесса сборки-сварки кузова грузового автомобиля
20	Седых В.А.	Разработка технологического процесса сборки-сварки автоцистерны
21	Соболев Д.А.	Разработка технологического процесса сборки-сварки колонны К-1
22	Соловьев А.Ю.	Разработка технологического процесса сборки-сварки металлической лестницы
23	Страхов А.В.	Разработка технологического процесса сборки-сварки оградительной решетки
24	Товма Д.Л.	Разработка технологического процесса сборки-сварки бункера
25	Туманов Е.О.	Разработка технологического процесса сборки-сварки траверсы
26	Федоров А.С.	Разработка технологического процесса сборки-сварки емкости для хранения нефтепродуктов
27	Фролов М.А.	Разработка технологии изготовления несущей балки
28	Шатилов П.Н.	Разработка технологического процесса сборки-сварки бункера

Преподаватель: _____ Анисов Д.А.