

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

СОГЛАСОВАНО:

на Отраслевом методическом совете
протокол № 6 от « 06 » 09 2016 г.
председатель ОМС Карачин В.И.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГБПОУ НСО
«Новосибирский технический колледж
им. А.И. Покрышкина
Г.Ф. Талюкина
« 7 » 09 2016 г.



**ПРОГРАММА
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ
АТТЕСТАЦИИ**

по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (электросварочные и
газосварочные работы)
очной формы обучения
на 2016-2017 учебный год

Рассмотрено на заседании методической комиссии:

Протокол № 1 от « 31 » 08 2016 г

Председатель методической комиссии Е. В. Романова

Зам. директора по учебной работе Г. Г. Сорокина

г.НОВОСИБИРСК
2016 г.

Программа государственной итоговой аттестации разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05. «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)».

(Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы), утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 842 от 2 августа 2013 года.)

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	12
Приложения	15

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» (ред. от 21.07.2014), «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. 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 профессии Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования и работодателей.

Государственная итоговая аттестация является частью оценки качества освоения основной профессиональной образовательной программы по профессии сварщик и является обязательной процедурой для выпускников очной формы 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 профессии сварщик.

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.

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 профессии по профессии 15.01.05. «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» в части освоения видов профессиональной деятельности:

1. Подготовительно-сварочные работы.
2. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях
3. Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление.
4. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. Подготовительно-сварочные работы.

ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.

ПК 1.2. Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки.

ПК 1.3. Выполнять сборку изделий под сварку.

ПК 1.4. Проверять точность сборки.

2. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.

ПК 2.1. Выполнять газовую сварку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.

ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.

ПК 2.3. Выполнять автоматическую и механизированную сварку с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.

ПК 2.4. Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.

ПК 2.5. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 2.6. Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.

3. Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление.

ПК 3.1. Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами.

ПК 3.2. Наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов.

ПК 3.3. Наплавлять изношенные простые инструменты, детали из углеродистых и конструкционных сталей.

ПК 3.4. Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.

ПК 3.5. Выполнять наплавку для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление.

ПК 3.6. Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.

4. **Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.**

ПК 4.1. Выполнять зачистку швов после сварки.

ПК 4.2. Определять причины дефектов сварочных швов и соединений.

ПК 4.3. Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах.

ПК 4.4. Выполнять горячую правку сложных конструкций.

1.2. Количество часов, отводимое на государственную итоговую аттестацию:

всего - 2 недель, в том числе:

выполнение выпускной квалификационной работы - 1 неделя, защита выпускной квалификационной работы - 1 неделя.

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 01.09.2016 г. по 18.01.2017 г.

- выполнение выпускной квалификационной работы с 18.01.2017 г. по 23.01.2017 г.

Сроки защиты выпускной квалификационной работы: с 25.01.2017 г. по 30.01.2017 г.

2.2. Содержание государственной итоговой аттестации

2.2.1. Содержание выпускной квалификационной работы

Выпускная квалификационная работа состоит из двух частей

1. Письменная экзаменационная работа
2. Выпускная практическая квалификационная работа

Государственная (итоговая) аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы. Обязательные требования - соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

Выпускная практическая квалификационная работа по профессии (профессиям), должна соответствовать требованиям к уровню профессиональной подготовки выпускника, предусмотренному квалификационной характеристикой.

Письменная экзаменационная работа должна соответствовать содержанию производственной практики по профессии, а также объему знаний, умений и практического опыта, предусмотренных ФГОС по профессии 15.01.05. «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)».

Письменная экзаменационная работа должна содержать описание разработанного технологического процесса выполнения практической квалификационной работы и краткое описание используемого оборудования, инструментов и режимов ведения процесса. При необходимости, кроме описательной части, может быть предоставлена и графическая часть. Объем работы не должен превышать 10-12 страниц и двух листов чертежей или схем.

Выпускные квалификационные работы призваны способствовать систематизации и закреплению знаний студента при решении конкретных задач, а также выяснить уровень подготовки выпускника к самостоятельной работе.

Тематика выпускных квалификационных работ

№	Тема выпускной квалификационной работы	Наименование профессиональных модулей, отражаемых в работе	Разряд
1.	Разработка технологии сварки труб встык ручной дуговой сваркой из Ст 3.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
2.	Разработка технологии неповоротной сварки труб ручной дуговой сваркой из низколегированной стали.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
3.	Разработка технологии восстановительной наплавки цилиндрических поверхностей ручной дуговой сваркой.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
4.	Разработка технологии сварки металлического короба ручной дуговой сваркой.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
5.	Разработка технологии сварки решетчатой конструкции ручной дуговой сваркой.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
6.	Разработка технологии сварки ворот для гаража из углеродистой стали.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
7.	Разработка технологии сварки листового металла более 8 мм в горизонтальном положении ручной дуговой сваркой из углеродистых сталей.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4

8.	Разработка технологии ремонта сваркой аварийной металлической конструкции с применением усиливающих накладок.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
9.	Разработка технологии сварки металлического мусорного бака.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
10.	Разработка технологии механизированной сварки пластин из углеродистых сталей.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
11.	Разработка технологии сварки балочных конструкций ручной дуговой сваркой.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
12.	Разработка технологии ремонтной сварки чугуна.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
13.	Разработка технологии сварки стеллажа для инструментов.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
14.	Разработка технологии сварки поворотного стыкового сварного соединения труб Ду=159 мм ручной дуговой сваркой.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
15.	Разработка технологии сварки банной печи из низкоуглеродистой стали.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
16.	Разработка технологии изготовления металлической квартирной двери.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества	4

		сварных соединений	
17.	Разработка технологии ручной дуговой наплавки зубьев шестерни.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
18.	Разработка технологии изготовления металлической лестницы.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
19.	Разработка технологии изготовления садового бака.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
20.	Разработка технологии изготовления металлического шкафа.	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4
21.	Разработка технологии сварки металлического гаража	ПМ.01Подготовительно-сварочные работы ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях ПМ.03Наплавка дефектов под механическую обработку ПМ.04Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	4

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 письменной экзаменационной работы:

Обучающиеся по профессии сварщик выполняют письменную экзаменационную работу практического направления.

Законченная Письменная экзаменационная работа состоит из:

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

Работа имеет следующую структуру:

- введение, в котором раскрываются актуальность и значение темы письменной экзаменационной 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 письменной экзаменационной работы должны отражать специфику профессии сварщик и темы письменной экзаменационной работы.

2.2.3 Требования к оформлению письменной экзаменационной 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	10-12 стр. машинописного текста
8.	Объем введения	1-2 стр. машинописного текста
9.	Объем основной части	8-9 стр. машинописного текста
10.	Нумерация страниц	Сквозная, в нижней части листа, в правом углу. На титульном листе номер страницы не проставляется
11.	Последовательность приведения структурных частей работы	Титульный лист. Задание на выполнение выпускной квалификационной работы. Содержание. Введение. Основная часть. Заключение. Список использованных источников. Приложения
12.	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
13.	Структура основной части	2-3 главы, соразмерные по объему
14.	Состав списка	6-10 библиографических описаний

	использованных источников	документальных и литературных источников в алфавитном порядке в соответствии с требованиями ГОСТа
15.	Наличие приложений	Обязательно (схемы, чертежи, графики, рабочие документы и т.д.). В правом углу надпись «Приложение» с указанием его порядкового номера.
16.	Оформление содержания (оглавления)	Содержание (оглавление) включает в себя заголовки всех разделов, глав, параграфов, приложений с указанием страниц начала каждой части.
17.	Исправления, подчистки	Не допускаются. Лист перепечатывается.

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

Письменная экзаменационная работа выполняется только в печатном виде.

2.2.3 Выпускная практическая квалификационная работа.

Выпускная практическая квалификационная работа соответствует тематике письменной экзаменационной работы.

Для присвоения разряда по профессиям:

- Электросварщик ручной сварки – 4-5 разряд;
- Газосварщик – 3 разряд;
- Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах – 3 разряд;

по каждой проводится выпускная практическая квалификационная работа.

Обучающиеся по профессии сварщик выполняют Выпускную практическую квалификационную работу на предприятии в условиях производства или в колледже (макет изделия). Итоги проведения выпускной практической квалификационной работы заносятся в протокол.

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 выпускной квалификационной работы учитываются: доклад выпускника, ответы на вопросы, оценка за выполнение выпускной практической квалификационной работы, 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.

Выпускнику присваиваются разряды по профессиям:

- ❖ Электросварщик ручной сварки – 4-5 разряд;
- ❖ Газосварщик – 3 разряд.
- ❖ Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах – 3 разряд

по каждой проводится выпускная практическая квалификационная работа.

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 колледж 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 колледжем не более двух раз.

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

Дополнительные заседания государственных экзаменационных комиссий организуются в установленные колледжем 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 колледжа.

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 профессии Сварщик

№ п/п	Показатели	всего		Форма обучения	
				очная	
		Кол-во	%	Кол-во	%
1	2	3	4	5	6
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 профессии Сварщик**

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

Лист оценки освоения компетенций по профессии Сварщик

Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать общими компетенциями:

- ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
- ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
- ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
- ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
- ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
- ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
- ОК 7. Исполнять воинскую обязанность <*>, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими видам деятельности:

Подготовительно-сварочные работы.

- ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.
- ПК 1.2. Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки.
- ПК 1.3. Выполнять сборку изделий под сварку.
- ПК 1.4. Проверять точность сборки.

Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.

- ПК 2.1. Выполнять газовую сварку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.
- ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.
- ПК 2.3. Выполнять автоматическую и механизированную сварку с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.
- ПК 2.4. Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.
- ПК 2.5. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
- ПК 2.6. Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.

Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление.

- ПК 3.1. Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами.
- ПК 3.2. Наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов.
- ПК 3.3. Наплавлять изношенные простые инструменты, детали из углеродистых и конструкционных сталей.
- ПК 3.4. Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.
- ПК 3.5. Выполнять наплавку для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление.
- ПК 3.6. Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.
- ПК 4.1. Выполнять зачистку швов после сварки.

- ПК 4.2. Определять причины дефектов сварочных швов и соединений.
- ПК 4.3. Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах.
- ПК 4.4. Выполнять горячую правку сложных конструкций.