

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
«Краснокаменский горно - промышленный техникум»

Согласовано:
Директор
аттестационного пункта
сварщиков ЦАО «ППГХО»
Пендрик П.А.
2022г.



Утверждаю:
Директор ГАПОУ «КПТ»

Винокурова Л.В.
«12» *декабря* 2022 г.



Программа государственной (итоговой) аттестации

по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))

Содержание

Пояснительная записка	4
Паспорт программы государственной (итоговой) аттестации	6
Форма, сроки и содержание государственной (итоговой) аттестации	7
Условия реализации государственной (итоговой) аттестации	12
Оценка результатов государственной (итоговой) аттестации	15

Пояснительная записка

Государственная (итоговая) аттестация выпускников, завершающих освоение программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее – ППКРС), является обязательной процедурой и не может быть заменена оценкой уровня их подготовки на основе текущего контроля успеваемости и результатов промежуточной аттестации.

Программа государственной (итоговой) аттестации (далее - ГИА) разработана в соответствии с:

- Федеральным законом от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»,

- Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утверждённым приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 года № 464 (с изм от 28.08.2020),

- Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утверждённым приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 08 ноября 2021 г. N 800.

- Письмом Минпросвещения России от 19.10.2022 г. № 05-1813 "О направлении информации по вопросам организации и проведения ГИА СПО в 2023 году"

- Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)),

- Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования выпускников в ГАПОУ «КГПТ».

Настоящая Программа определяет совокупность требований к ГИА по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) на 2021/2022 учебный год.

Целью ГИА является установление степени готовности обучающегося к самостоятельной деятельности, сформированности профессиональных компетенций в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом (далее - ФГОС) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Программа ГИА является частью основной профессиональной образовательной программы - программы подготовки квалифицированных

рабочих, служащих по профессии 15.01. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

В Программе ГИА определены:

- формы ГИА;
- объём времени на подготовку и проведение ГИА;
- сроки проведения ГИА;
- необходимые оценочные материалы для членов комиссии;
- литература, наглядные материалы, допущенные для использования на ГИА;
- условия подготовки и процедура проведения ГИА;
- показатели и критерии оценки уровня сформированности компетенций у выпускника.

Программа ГИА ежегодно разрабатывается предметно-цикловой комиссией преподавателей профессионального цикла и мастеров производственного обучения, согласовывается с работодателями и утверждается директором.

1. Паспорт программы государственной (итоговой) аттестации

1.1. Область применения программы ГИА

Программа ГИА является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в части освоения **видов деятельности (ВД)** профессии:

1. Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки;

2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

5. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. Вид деятельности «Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки»

ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.

ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.

ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла

ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.

ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

2. Вид деятельности «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

ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва

ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей

5. Вид деятельности «Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением»

ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

1.2. Цели государственной (итоговой) аттестации

Целью ГИА является установление соответствия уровня освоенности компетенций, обеспечивающих соответствующую квалификацию и уровень образования обучающихся, ФГОС. ГИА призвана способствовать систематизации и закреплению знаний и умений обучающегося по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) при решении конкретных профессиональных задач, определять уровень подготовки выпускника к самостоятельной работе.

2. Форма, сроки и содержание государственной (итоговой) аттестации

2.1. Форма ГИА

Формой ГИА по основной профессиональной образовательной программе по профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) является защита выпускной квалификационной работы (далее - ВКР). ВКР выполняется в следующем виде: выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа.

2.2. Сроки проведения ГИА:

Объем времени и сроки, отводимые на выполнение ВКР:

20 недель. с 23.01.2023 г. по 11.06.2023 г.

Сроки защиты ВКР: с 13.06.2023 г. по 28.06.2023 г.

2.3 Порядок проведения и содержание ГИА

2.3.1 Порядок подготовки и проведения выпускной практической квалификационной работы

Перечень тем и содержание выпускных практических квалификационных работ разрабатывается мастером производственного обучения и/или ведущим преподавателем,

Количество работ в перечне должно быть больше количества выпускников в группе. На основании перечня тем выпускных практических квалификационных работ руководитель оформляет задание на выпускную практическую квалификационную работу для выпускника.

Обязательным требованием для выпускной практической квалификационной работы является соответствие ее тематики содержанию одного или нескольких профессиональных модулей и предъявление к оценке нескольких освоенных

обучающимся компетенций. Сложность работы должна соответствовать уровню 3-4 квалификационного разряда, в зависимости от подготовленности выпускника. Практическая квалификационная работа по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» проводится по профессиональному модулю ПМ 02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)», ПМ 04 «Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением». Задание на выпускную практическую квалификационную работу выдается выпускнику до начала производственной практики по данному профессиональному модулю.

Выпускная практическая квалификационная работа выполняется в учебной мастерской техникума. Работа выполняется выпускником самостоятельно.

По результатам выполнения ВПКР студентам присваивается квалификация:

- сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
- сварщик частично механизированной сварки плавлением

2.3.2 Порядок проведения и содержание ПЭР

Темы ПЭР должны иметь практико-ориентированный характер и соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей. Темы ПЭР разрабатываются преподавателями междисциплинарных курсов или мастером производственного обучения. Тема ПЭР может быть предложена студентом при условии обоснования им целесообразности её разработки.

Примерная тематика ВКР

№	Тема выпускной квалификационной работы (ПЭР)	Наименование профессиональных модулей, отражаемых в работе
1.	Технология сборки и сварки дачной печи ручной дуговой сваркой.	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
2.	Технология изготовления змеевидного парового радиатора ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
3.	Технология изготовления ручной дуговой сваркой тележки для газовых баллонов	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
4.	Технология сборки и сварки стола сварщика ручной дуговой сваркой.	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
5.	Технология изготовления ручной дуговой сваркой стеллажа для инструментов с задней стенкой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
6.	Технология сборки и сварки декоративной корзины для мусора частично механизированной сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.)

7.	Технология сборки и сварки мангала частично механизированной сваркой.	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.
8.	Технология сборки и сварки автомобильной эстакады ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
9.	Технология наплавки шестерни зуба полуавтоматической сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.
10.	Технология сборки и сварки приставной лестницы ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
11.	Технология сборки и сварки пожарного контейнера для песка ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
12.	Технология изготовления ручной дуговой сваркой подставки для газовых баллонов	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
13.	Разработка технологического процесса изготовления емкости под воду на подставке ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
14.	Разработка технологического процесса ручной дуговой сваркой конструкции «Качели»	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
15.	Разработка технологического процесса изготовления двух секционного регистра отопления ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
16.	Технология сборки и сварки изготовления мангала ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
17.	Технология сборки и сварки слесарного верстака ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
18.	Технология сборки и сварки продольного борта грузового автомобиля ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
19.	Технология сборки и сварки диагностической стойки ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
20.	Технология сборки и сварки подкатной тележки ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)

		плавящимся покрытым электродом
21	Технология сборки и сварки гидравлической стойки ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
22	Технология сборки и сварки станда для призм, по чертежу ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
23	Технология сборки и сварки корпуса гидравлического пресса, по чертежам ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
24	Технология сборки и сварки передвижной эстакады под легковой автомобиль, ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
25	Технология сборки и сварки стеллажа для инструмента, ручной дуговой сваркой	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Темы ВКР должны иметь практико-ориентированный характер и соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей. Темы ВКР разрабатываются преподавателями междисциплинарных курсов или мастером производственного обучения. Тема ВКР может быть предложена студентом при условии обоснования им целесообразности её разработки.

Темы ВКР рассматриваются на заседании предметно – цикловой комиссии.

Количество тем ВКР должно быть на 2-3 больше, чем количество выпускников текущего учебного года.

Структура выпускной квалификационной работы:

- 1) введение,
- 2) основная часть:
 - теоретическая часть,
 - опытно-экспериментальная часть (практическая),
- 3) заключение, рекомендации по использованию полученных результатов,
- 4) список используемых источников,
- 5) приложения.

Во введении обосновывается актуальность и практическая значимость выбранной темы, формулируются цель и задачи.

При работе над **теоретической частью** определяются объект и предмет ВКР, круг рассматриваемых проблем. Проводится обзор используемых источников, обосновывается выбор применяемых методов, технологий и др. Работа выпускника над теоретической частью позволяет руководителю оценить следующие общие компетенции:

- понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес;
- осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития;

- самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

Работа над вторым разделом должна позволить руководителю оценить уровень развития следующих общих компетенций:

- организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество;
- принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность;
- владеть информационной культурой, анализировать и оценивать информацию с использованием информационно-коммуникационных технологий;
- ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

Заключение содержит выводы и предложения с их кратким обоснованием в соответствии с поставленной целью и задачами, раскрывает значимость полученных результатов.

2.3.2. Защита ВКР.

К защите ВКР допускаются лица, завершившие полный курс обучения и успешно прошедшие все предшествующие аттестационные испытания, предусмотренные учебным планом.

3. Условия реализации программы ГИА

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

при выполнении ВКР

Для реализации программы ГИА по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) определён кабинет №109 «Теоретических основ сварки и резки металла» и «Сварочная мастерская».

Оборудование кабинета:

- рабочее место для консультанта-преподавателя;
 - компьютер, принтер;
 - рабочие места для обучающихся;
 - программное обеспечение общего и специального назначения:
- учебные стенды:

классификация электродов;

параметры режима ручной, дуговой и газовой сварки;

основные типы сварных соединений;

классификация сталей;

основные геометрические параметры сварного шва;

- комплект плакатов (бумажный и электронный вариант):

Оборудование мастерской:

Сварочный аппарат «Форсаж – 160м»

Сварочный аппарат «Форсаж – 250м»

Сварочный аппарат «KEMPPi Master TIG MLS 2300 AC/DC»

Щиток сварщика (маска)
Набор инструментов
Измерительные инструменты
Спецодежда

Учебно-наглядные пособия:

1) Плакаты по темам:

«Ознакомление с оборудованием для ручной и дуговой сварки»;
«Сварка не сложных узлов»;
«Кислородная резка металлов»;
«Кислородная флюсовая резка»;
«Дуговая резка металла»;
«Плазменно-дуговая резка металла»;

2) Стенды по темам:

«Дуговая наплавка валиков и сварка пластин в нижнем, наклонном, горизонтальном и вертикальном положении»;
«Газовая наплавка валиков и сварка пластин в нижнем, горизонтальном и вертикальном положении шва»;
«Сварка не сложных узлов»;
«Дуговая и газовая многослойная наплавка и сварка»;
«Дуговая и газовая сварка кольцевых швов»;

3) Макеты:

Макет сварочного преобразователя ПС – 500
Макет сварочного трансформатора ТД-500
Макет сварочного выпрямителя ВС-300
Макет кислородного баллонного вентиля КВ-50

- график проведения консультаций по ВКР:

еженедельно по пятницам, с 15:00 до 17:00

- график поэтапного выполнения ВКР:

декабрь - Получение задания на выполнение работы.

декабрь - Составление календарного графика работы над ВКР.

декабрь-январь - Поиск и изучение источников литературы.

январь -май - Написание глав ВКР.

май- Оформление дополнительных материалов по ВКР.

июнь - Подготовка к защите ВКР.

июнь - Защита ВКР.

- комплект учебно-методической документации:

Основные источники:

№ п/п	Вид методического пособия	Автор, наименование, кем издан, год издания
-------	---------------------------	---

1	Учебники	<p>1. Овчинников В.В. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой.. Учебник.- М.: Академия, 2018.</p> <p>2. Овчинников В.В. Основы технологии сварки и сварочное оборудование. Учебник.- М.: Академия, 2018.</p> <p>3. Овчинников В.В. Технология производства сварных конструкций. Учебник.- М.: Академия, 2018.</p> <p>4. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений. Учебник.- М.: Академия, 2018.</p> <p>5. Овчинников В.В. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Учебник.- М.: Академия, 2018.</p> <p>6. Овчинников В.В. Газовая сварка (наплавка). Учебник.- М.: Академия, 2017.</p>
2	Справочное пособие	<p>1. Чернышев Г.Г, Полевой Г.В., Выборнов А.П. Справочник электрогазосварщика и газорезчика – М.: Издательский центр «Академия», 2012.</p>

1. Программа ГИА,

2. Методические рекомендации по выполнению ВКР при защите ВКР

Для защиты ВКР отводится специально подготовленный кабинет №109 «Теоретических основ сварки и резки металла»

Оснащение кабинета:

- рабочее место для членов государственной экзаменационной комиссии;
- компьютер, мультимедийный проектор, экран;
- программное обеспечение общего и специального назначения.

Наименование программы	Дистрибьютор
MS Windows XP	ООО «Аргунь Софт,» 674673, г. Краснокаменск, проспект Строителей Тел./факс: +7(924) 275-2392
MS Office 2007	ООО «Аргунь Софт,» 674673, г. Краснокаменск, проспект Строителей Тел./факс: +7(924) 275-2392
Microsoft Visual Studio	Эл. договор msdn
1С	ООО «БИТ Ключевой элемент» Россия, Москва, ул. Фадеева, дом № 7, стр. 1
Университетская библиотека онлайн	ООО «Директ-Медиа» Россия, 117342, Москва, ул. Обручева, д. 34/63, стр. 1 Тел./факс: +7(495)334-72-11; 333-12-42
NetClassPro+DLL	ЗАО «ФИРМА ИНФОРСЕР» Россия, 109428, Москва, Рязанский пр-т., 24 кор.2, 5 этаж, тел.: +7 (495) 660-17-33, факс: +7 (495) 660-17-33 e-mail: it@inforser.ru

3.2. Информационное обеспечение государственной итоговой аттестации

На заседания ГЭК представляются следующие документы:

1. ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
2. приказ о составе ГЭК;
3. программа ГИА;
4. приказ о допуске студентов к ГИА;
5. приказ о закреплении за студентами тем ВКР;
6. сводные ведомости об успеваемости обучающихся по дисциплинам, профессиональным модулям, практикам, а также об освоенных компетенциях;
7. зачётные книжки обучающихся;
8. книга протоколов заседания ГЭК.

3.3. Общие требования к проведению ГИА

3.3.1. Защита ВКР проводится на открытом заседании ГЭК с участием не менее двух третей её состава.

3.3.2. Защита ВКР (продолжительность защиты до 30 минут) включает доклад студента (не более 7-10 минут) с демонстрацией презентации, разбор отзыва руководителя и рецензии, вопросы членов комиссии, ответы студента. Может быть предусмотрено выступление руководителя выпускной работы.

3.3.3. Выпускникам и лицам, привлекаемым к ГИА, во время её проведения запрещается иметь при себе и использовать средства связи.

4. Оценка результатов ГИА

4.1. Оценка качества освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) осуществляется ГЭК по результатам защиты письменных экзаменационных работ и выполнения выпускных практических квалификационных работ, промежуточных аттестационных испытаний и на основании протоколов по итогам экзаменов квалификационных, подтверждающих освоение обучающимся компетенций.

4.2. Оценка ВКР

При защите ВКР оценивается:

- полнота раскрытия темы, связь теоретических положений с практикой;
- умелая систематизация данных в виде таблиц, графиков, схем с необходимым анализом, обобщением;
- аргументированность, самостоятельность выводов, обоснованность предложений и рекомендаций;
- оформление электронной презентации и использование ее при защите;
- четкость выполнения ВКР, грамотность, хороший язык и стиль изложения, правильное оформление работы.

Критерии оценки

Критерии оценки ВКР:

- **оценка «5» (отлично)** ставится в случае, когда содержание представленной работы соответствует ее названию, просматривается четкая целевая направленность, необходимая глубина исследования. Выпускник логически последовательно излагает материал, базируясь на прочных теоретических знаниях по избранной теме. Стил ь изложения корректен, работа оформлена грамотно, на основании стандарта. Допустима одна неточность, описка, которая не является следствием незнания или непонимания излагаемого материала;

- **оценка «4» (хорошо)** - содержание представленной работы соответствует ее названию, просматривается целевая направленность. При выполнении работы аттестуемый соблюдает логическую последовательность изложения материала, но обоснования для полного раскрытия темы недостаточны. Допущены одна ошибка или два-три недочета в оформлении работы, выкладках, эскизах, чертежах;

- **оценка «3» (удовлетворительно)** - допущено более одной ошибки или трех недочетов, но при этом аттестуемый обладает обязательными знаниями по излагаемой работе;

- **оценка «2» (неудовлетворительно)** - допущены существенные ошибки, аттестуемый не обладает обязательными знаниями по излагаемой теме в полной мере или значительная часть работы выполнена не самостоятельно.

Критерии оценки защиты ВКР:

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

- **оценка «4» (хорошо)** выставляется за ВКР, которая имеет положительный отзыв руководителя. При её защите выпускник показывает знания вопросов темы, оперирует терминами, понятиями, допускает незначительные ошибки в выступлении, которые исправляет самостоятельно, во время доклада использует наглядные пособия, без особых затруднений отвечает на поставленные вопросы.

- **оценка «3» (удовлетворительно)** выставляется за ВКР, в отзывах руководителя которого имеются замечания по содержанию работы. При её защите выпускник проявляет неуверенность, показывает слабое знание вопросов темы, допускает ошибки во время доклада, испытывает затруднения при их исправлении, не всегда дает исчерпывающие аргументированные ответы на заданные вопросы.

- **оценка «2» (неудовлетворительно)** выставляется за ВКР, которая не отвечает требованиям, изложенным в методических указаниях. В отзывах руководителя имеются критические замечания. При защите работы выпускник затрудняется отвечать на поставленные вопросы по теме, не знает теории вопроса,

при ответе допускает существенные ошибки. К защите не подготовлены наглядные пособия.

Результатом выполнения ВПКР является присвоение квалификации (разряда по профессии) выпускникам. Результатом защиты ВКР является присвоение квалификации с соответствии с ФГОС СПО.

Результаты ГИА объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний ГЭК.

Решения ГЭК принимаются на закрытых заседаниях простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя комиссии или его заместителя. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании ГЭК является решающим.

Лицу, не проходившему ГИА по уважительной причине, предоставляется возможность пройти её без отчисления из Учреждения на дополнительных заседаниях ГЭК, которые проводятся не позднее четырёх месяцев после подачи этим лицом заявления.

Студенты, не прошедшие ГИА по неуважительной причине или получившие неудовлетворительные результаты, проходят ГИА не ранее, чем через шесть месяцев после прохождения ГИА впервые. При этом лицо, не прошедшее ГИА по неуважительной причине или получившее неудовлетворительную оценку, восстанавливается в Учреждение на период времени, установленный Учреждением самостоятельно, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения ГИА образовательной программы по профессии 15.01.25 «Станочник (металлообработка)». Повторное прохождение ГИА для одного лица возможно не более двух раз.

Лицам, не прошедшим ГИА или получившим неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть образовательной программы и отчисленным из Учреждения, выдаётся справка об обучении или о периоде обучения по образцу Учреждения.

По результатам ГИА выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменное заявление о нарушении, по его мнению, установленного порядка проведения ГИА и (или) несогласии с ее результатами.

**Лист ознакомления
подготовки и защиты ВКР**

студентов группы №32 по профессии /специальности **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

подтверждаю, что ознакомлен со следующей документацией и информацией:

1. Методическими рекомендациями по выполнению ВКР;
2. Темой ВКР;
3. Сроками консультаций;
4. Сроками утверждения и сдачи ВКР;
5. Сроками защиты ВКР.

№	ФИО студента	Число, месяц, год	Подпись студента
1			
2			
3			
3			
5			
6			
7			