


Департамент образования и науки Кемеровской области
Государственное профессиональное образовательное учреждение
«Анжеро-Судженский политехнический колледж»

СОГЛАСОВАНО

Председатель ГЭК


О.Ю. Черданцев
28.06 2016 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГПОУ АСПК


Л.И. Мальшева
2016 г.



ПРОГРАММА
государственной итоговой аттестации
профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и
газосварочные работы)
на 2016/2017 учебный год

Пояснительная записка

В соответствии с Федеральным Законом Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 года N 273-ФЗ для выпускников, завершающих обучение по программам среднего профессионального образования проводится государственная итоговая аттестация.

Программа государственной итоговой аттестации выпускников по профессии «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» разработана на основании «Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования», утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 г. N 968, ФГОС СПО по профессии «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)», «Положения о порядке проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования в ГПОУ АСПК.

Государственная итоговая аттестация является завершающей частью обучения.

При разработке программы государственной итоговой аттестации определены:

- формы проведения государственной итоговой аттестации;
- объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации;
- сроки проведения государственной итоговой аттестации;
- условия подготовки и процедура проведения государственной итоговой аттестации;
- критерии оценки уровня и качества подготовки выпускника.

Данная программа доводится до сведения обучающихся не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

2. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

2.1. Цели и задачи государственной итоговой аттестации

Цель проведения государственной итоговой аттестации:

определение соответствия уровня подготовки выпускников требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по подготовке квалифицированных рабочих, служащих по профессии «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)», готовности и способности решать профессиональные задачи с последующей выдачей документа об уровне образования и квалификации.

Задачи:

- определение соответствия знаний, умений, навыков выпускников современным требованиям рынка труда, уточнение квалификационных требований работодателей;

- определение степени сформированности профессиональных и общих компетенций;
- приобретение опыта взаимодействия выпускников с потенциальными работодателями, способствующими формированию презентационных навыков, умения себя преподнести.

Государственная итоговая аттестация выпускников, согласно Положению о порядке проведения государственной итоговой аттестации в ГПОУ АСПК, проводится государственной экзаменационной комиссией.

Государственная итоговая аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы. Выпускная квалификационная работа выполняется в два этапа

- выполнение выпускной практической квалификационной работы;
- выполнение письменной экзаменационной работы.

Защита выпускной квалификационной работы является завершающей, обязательной и ответственной частью государственной итоговой аттестации выпускников.

2.3. Виды деятельности (ПК и ОК)

Программа государственной итоговой аттестации является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)».

В результате освоения основной профессиональной образовательной программы обучающиеся должны овладеть следующими основными видами деятельности (ВД), общими (ОК) и профессиональными (ПК) компетенциями:

ВД 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.

ВД 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.

ПК2.5 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.

ВД 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.

ВД 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. Выполнять горячую правку сложных конструкций.

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей 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).

2.4. Форма проведения, объем времени на подготовку и проведение, график подготовки и проведения ГИА

Государственная итоговая аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы.

Выпускная квалификационная работа выполняется в два этапа

- выполнение выпускной практической квалификационной работы;
- выполнение письменной экзаменационной работы.

Защита выпускной квалификационной работы является завершающей, обязательной и ответственной частью государственной итоговой аттестации выпускников.

Объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации определен учебным планом профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

График подготовки и проведения государственной итоговой аттестации

№	Содержание работы	Сроки проведения
1.	Обсуждение и согласование тем письменных экзаменационных работ на методической комиссии.	15.09.2016
2.	Закрепление за выпускниками тем письменных экзаменационных работ. Оформление приказа. Выдача студентам индивидуальных заданий письменной экзаменационной работы.	16.09.2016 16.09.2016
3.	Составление графика выполнения выпускниками разделов письменной экзаменационной работы.	18.10.2016
4.	Составление графика консультаций преподавателей по вопросам письменной экзаменационной работы.	16.10.2016
5.	Выполнение выпускниками письменной экзаменационной работы.	16.09-19.12.2016
6	Составление и утверждение графика выполнения выпускных практических квалификационных работ.	29.11.2016
7.	Проверка письменной экзаменационной работы руководителем.	21.12-26.12.2016
8	Выполнение выпускной практической квалификационной работы.	19.01- 25.01.2017
9.	Защита письменной экзаменационной работы.	26.01-30.01.2017

3. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТЕМЫ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

3.1 Определение заданий для выполнения выпускной практической квалификационной работы

Задание для выполнения выпускной практической квалификационной работы разрабатываются преподавателями и мастерами производственного обучения колледжа совместно со специалистами предприятий или организаций, рассматриваются методической комиссией, утверждаются приказом директора колледжа. (ПРИЛОЖЕНИЕ 1)

3.2 Определение тем письменной экзаменационной работы

Письменная экзаменационная работа должна представлять собой законченную работу на заданную тему, свидетельствующую об умении обучающегося работать с литературой, обобщать и анализировать фактические материалы, используя теоретические знания и практические навыки, полученные при освоении основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы).

Темы письменной экзаменационной работы разрабатываются преподавателями и мастерами производственного обучения колледжа совместно со специалистами предприятий или организаций, рассматриваются методической комиссией, утверждаются приказом директора колледжа.

Тема письменной экзаменационной работы должна быть актуальной и соответствовать современному уровню развития предприятия общественного питания, уровню развития техники, новым видам пищевого сырья, особенностям приготовления здоровой рациональной пищи. (ПРИЛОЖЕНИЕ 2)

3.3 Структура письменной экзаменационной работы

Написание письменной экзаменационной работы должно иметь определенную последовательность.

Структура письменной экзаменационной работы состоит из следующих элементов:

- титульный лист;
- задание на письменную экзаменационную работу;
- содержание;
- введение;
- разделы основной части;
- заключение;

- список литературы;
- приложение.

Содержание письменной экзаменационной работы

Введение

1 Общая часть

- 1.1 Описание сварной конструкции
- 1.2 Выбор и обоснование материала
- 1.3 Выбор и обоснование инструментов, приспособлений, оборудования, сварочных материалов
- 1.4 Выбор метода ведения работ и режимов сварки

2 Технологическая часть

- 2.1 Последовательность изготовления конструкции
- 2.2 Контроль изготовленной конструкции
- 2.3 Инструкционно-технологическая карта

3 Техника безопасности и охрана труда

- 3.1 Безопасные условия труда на предприятии
- 3.2 Требования охраны труда перед началом работы
- 3.3 Требования охраны труда во время работы
- 3.4 Требования охраны труда по окончании работы
- 3.5 Требования безопасности в аварийных ситуациях

Заключение

Список литературы

Содержание разделов письменной экзаменационной работы

Введение Во введение необходимо раскрыть:

- актуальность выбранной темы;
- поставить цели и задачи работы;
- практическую значимость работы;
- последовательность изложения.

Актуальность выбранной темы заключается в ее целенаправленном выборе и должна подтверждаться значимостью.

От доказательств актуальности темы целесообразно перейти к формулировке цели работы. Цель работы должно заключаться в решении ситуации путем ее анализа и нахождении новых закономерностей между специальными дисциплинами. Исходя из цели работы, определяются задачи. Для формулировки задачи можно использовать следующие перечисления: проанализировать, разработать, обобщить, выявить, доказать, внедрить, определить, описать, установить. Описание решения поставленных задач должно составить содержание глав письменной экзаменационной работы. Практическая значимость заключается в выработке

конкретных мероприятий, которые следует провести в работе для повышения эффективности своей деятельности. В конце вводной части желательно раскрыть структуру работы - дать краткий перечень ее структурных элементов, обосновать последовательность.

1Общая часть, как правило, посвящается рассмотрению теоретических вопросов и служит основой для дальнейшего изложения материала. Необходимо дать описание сварной конструкции, обосновать выбор инструментов, приспособлений, оборудования, сварочных материалов, применяемых при выполнении работ, метода ведения работ и режимов сварки. Привести перечень оборудования и материалов, используемых при выполнении данного вида работ, конструктивные характеристики оборудования, требования, предъявляемые к материалам для данного вида работ.

1.1Описание сварной конструкции.

Указать вид, назначение и условия эксплуатации сварной конструкции.

1.2Выбор и обоснование материала.

Описание марки стали, химического состава, механических свойств, свариваемости.

Выбор марки, типа, диаметра электрода(сварочной проволоки).Выбор и характеристика газа, флюса.

1.3Выбор и обоснование инструментов, приспособлений, оборудования, сварочных материалов.

Характеристика сварочного оборудования, источника питания, инструментов, приспособлений.

1.4Выбор метода ведения работ и режимов сварки.

Характеристика вида сварки. Основные преимущества и недостатки. Подготовка под сварку.

Выбор режима сварки по параметрам: диаметр электрода, сварочный ток, напряжение на дуге, скорость сварки, угол наклона электрода, род и полярность тока.

2Технологическая часть должна содержать описание разработанного технологического процесса выполнения практической квалификационной работы, а также параметров и режимов ведения процесса с указанием оптимальных значений параметров и их допустимых отклонений.Так же указываются возможные дефекты сварных швов и методы их контроля и устранения(ВИК, испытание керосином, радиографический или ультразвуковой контроль).

2.1Последовательность изготовления конструкции.

Изложить технологическую последовательность изготовления сварной конструкции. Описать операции подготовки металла под сварку. Указать все виды сборки, порядок выполнения прихваток. Изложить полную технологию сварки. Привести примеры дефектов сварного шва.

2.2Контроль изготовленной конструкции.

Классификация методов контроля качества сварки. Визуально-измерительный контроль.

Испытание на герметичность.

2.3 Инструкционно-технологическая карта.

Составить инструкционно-технологическую карту на изготовление конструкции.

3 Техника безопасности и охрана труда должна содержать основные правила и требования техники безопасности, промышленной санитарии, противопожарной техники, электробезопасности на рабочем месте. Описываются мероприятия по охране труда и технике безопасности в соответствии с инструкциями по технике безопасности на предприятиях. Указывается порядок допуска к работам по электросварке и газорезке. В этом разделе необходимо также сделать анализ вредных производственных факторов, дать характеристику материалов и оборудования с точки зрения взрыво - и пожароопасности. Указать класс взрывоопасных зон, мероприятия по технике безопасности при выполнении данных работ и защитные средства.

Заключение В заключение работы излагаются краткие выводы по теме, характеризуется степень раскрытия ее, определяется, достигнуты ли цели и задачи работы. Заключение письменной экзаменационной работы должно быть по объёму 1 страница. Заключение носит форму синтеза полученных в работе результатов, то есть последовательное, логически стройное изложение полученных выводов и их соотношение с целью работы и конкретными задачами, поставленными и сформулированными во введении.

Список литературы. Список литературы является составной частью работы и отражает степень изученности рассматриваемой проблемы.

Включенная в список литература нумеруется сплошным порядком от первого до последнего названия.

4. УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОЦЕДУРА ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

4.1. Организация работы государственной экзаменационной комиссии

4.1.1. Формирование состава экзаменационной комиссии осуществляется в соответствии с Положением о порядке проведения государственной итоговой аттестации в ГПОУ АСПК

4.1.2. Состав государственной экзаменационной комиссии формируется из числа преподавателей и мастеров производственного обучения колледжа, представителей работодателей по профилю подготовки выпускников. Состав членов государственной экзаменационной комиссии утверждается приказом директора колледжа.

4.1.3. Председатель государственной экзаменационной комиссии организует и контролирует деятельность экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

4.1.4. Председатель Государственной экзаменационной комиссии утверждается Департаментом образования и науки Кемеровской области из числа специалистов-представителей работодателей.

4.2. Основные функции государственной экзаменационной комиссии

Основными функциями государственной экзаменационной комиссии в соответствии с Положением о государственной итоговой аттестации выпускников колледжа, обучающихся по ППКРС являются:

- комплексная оценка уровня освоения образовательной программы требованиям Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»;
- Присвоение квалификации по результатам итоговой аттестации;
- Разработка рекомендаций по совершенствованию подготовки выпускников, обучающихся по профессии «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)».

4.3. Организация работы государственной экзаменационной комиссии

1.3.1. Перечень необходимых документов для проведения экзамена:

- программа государственной итоговой аттестации;
- приказ о создании государственной экзаменационной комиссии;
- приказ о допуске обучающихся к государственной итоговой аттестации;
- приказ о закреплении тем письменных экзаменационных и выпускных практических квалификационных работ за обучающимися;
- график проведения защиты выпускных квалификационных работ;
- сводная ведомость успеваемости обучающихся выпускной группы;
- документы подтверждающие освоение обучающимися общих и профессиональных компетенций по каждому из основных видов профессиональной деятельности;
- зачетные книжки обучающихся;
- заключение о выполнении выпускной практической квалификационной работы;
- протокол государственной экзаменационной комиссии.

4.4. Выполнение выпускной практической квалификационной работы

4.4.1. К выпускной практической квалификационной работе допускаются обучающиеся в полном объеме усвоившие программу подготовки квалифицированных рабочих, служащих и успешно прошедшие промежуточную аттестацию по профессиональным модулям.

4.4.2. Выпускная практическая квалификационная работа выполняется в учебном цехе ГПОУ АСПК.

Выпускную практическую квалификационную работу оценивает комиссия, в состав которой входят: представитель работодателя по профилю подготовки выпускников, преподаватели, мастера производственного обучения колледжа.

4.4.3. По результатам выполнения выпускной практической квалификационной работы оформляется заключение, в котором указывается характеристика работы, оценка за работу и рекомендуемый квалификационный разряд. (ПРИЛОЖЕНИЕ 3)

Заключение подписывают все члены комиссии. Результаты выполнения работ заносятся в протокол.

4.5. Выполнение письменной экзаменационной работы

4.5.1. Письменная экзаменационная работа должна иметь актуальность и практическую значимость и выполняться по возможности по предложениям предприятий и организаций - заказчиков квалифицированных рабочих, служащих. Она должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, предусмотренных федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии «Повар, кондитер».

4.5.2. Задание на письменную экзаменационную работу утверждается заместителем директора по УР. (ПРИЛОЖЕНИЕ 4)

4.5.3. В период подготовки письменных экзаменационных работ в кабинетах общепрофессионального цикла и междисциплинарных курсов оформляются стенды «В помощь выпускнику».

4.5.4. Подписанная обучающимся письменная экзаменационная работа, передается ее руководителю для подготовки письменного отзыва.

4.5.5. Руководитель письменной экзаменационной работы проверяет выполненные обучающимися письменные экзаменационные работы, прошедшие нормоконтроль, и в течение недели представляет письменный отзыв, который должен включать:

- заключение о соответствии работы выданному заданию;
- оценку степени разработки основных разделов работы, оригинальность решений;
- оценку качества выполнения основных разделов работы;
- указание положительных сторон;
- указания на недостатки в письменной экзаменационной работе, ее оформлении, если таковые имеются;
- оценку степени самостоятельности выполнения работы обучающимся.

4.5.6. Заместитель директора по УР, после ознакомления с отзывом руководителя, решает вопрос о допуске студента к защите и передает письменную экзаменационную работу в государственную экзаменационную комиссию.

4.5.7. Выпускники, не выполнившие письменную экзаменационную работу, не допускаются к государственной итоговой аттестации.

4.6. Организация защиты выпускной квалификационной работы.

4.6.1. Защита письменных экзаменационных работ проводится на открытом заседании каждому из основных видов профессиональной деятельности;

- зачетные книжки обучающихся;
- заключение о выполнении выпускной практической квалификационной работы;
- протокол государственной экзаменационной комиссии.

государственной экзаменационной комиссии.

4.6.2. На защиту письменных экзаменационных работ отводится до 45 минут на одного человека. Процедура защиты устанавливается председателем Государственной экзаменационной комиссии по согласованию с членами комиссии и, как правило, включает:

- доклад студента (7-10 минут),
- чтение отзыва и заключения,
- вопросы членов комиссии,
- ответы студента.

Может быть предусмотрено выступление руководителя письменных экзаменационных работ, если он присутствует на заседании государственной экзаменационной комиссии.

5. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ УРОВНЯ И КАЧЕСТВА ПОДГОТОВКИ ВЫПУСКНИКА

5.1. Критерии оценки выпускных практических квалификационных работ:

- оценка "5" (отлично) - аттестуемый уверенно и точно владеет приемами работ практического задания, соблюдает требования к качеству производимой работы, умело пользуется оборудованием, инструментами, рационально организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;

- оценка "4" (хорошо) - владеет приемами работ практического задания, но возможны отдельные несущественные ошибки, исправляемые самим аттестуемым, правильно организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;

- оценка "3" (удовлетворительно) - ставится при недостаточном владении приемами работ практического задания, наличии ошибок, исправляемых с помощью мастера, отдельных несущественных ошибок в организации рабочего места и соблюдении требований безопасности труда;

-оценка "2" (неудовлетворительно) - аттестуемый не умеет выполнять приемы работ практического задания, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования безопасности труда не соблюдаются.

5.2. Критерии оценки письменных экзаменационных работ:

- 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, базирясь на прочных теоретических знаниях по избранной теме. Стиль изложения корректен, работа оформлена грамотно. 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, документов, схем;

- 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.

5.3 Критерии оценки защиты выпускных квалификационных работ:

При определении оценки за защиту выпускной квалификационной работы учитываются:

- доклад выпускника по каждому разделу выпускной квалификационной работы;

- отзыв руководителя;

- ответы на дополнительные вопросы;

Результаты защиты определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно».

- оценка "5" (отлично) выставляется за выпускную квалификационную работу, которая имеет положительные отзывы руководителя. При её защите выпускник показывает глубокое знание вопросов темы, свободно оперирует понятиями, во время доклада может использовать презентацию, легко отвечает на поставленные вопросы.

- оценка "4" (хорошо) выставляется за выпускную квалификационную работу, 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 выпускную квалификационную работу, 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 выпускную квалификационную работу, 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.

5.4. Присвоение разряда:

5.4.1. При определении итогового разряда комиссия учитывает оценку по защите письменной экзаменационной работы и заключение по выполнению выпускной практической квалификационной работы.

5.4.2. При присвоении повышенного разряда комиссия учитывает оценку по защите письменной экзаменационной работы, которая должна быть защищена на «хорошо» или «отлично».

6. ХРАНЕНИЕ ВЫПУСКНЫХ КВАЛИФИКАЦИОННЫХ РАБОТ

Выполненные студентами выпускные квалификационные работы хранятся в течение пяти лет.

Списание выпускных квалификационных работ оформляется соответствующим актом.

**Перечень рекомендуемых выпускных практических квалификационных работ,
квалификация «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»**

1. Изготовление трубчатых рам.
2. Изготовление цилиндрических сосудов.
3. Изготовление стоек
4. Изготовление бункерных решеток
5. Изготовление переходных площадок
6. Изготовление настилов.
7. Изготовление переходников
8. Изготовление поддонов.
9. Изготовление подставок.
10. Изготовление бункера.
11. Изготовление воздуховода.
12. Изготовление пешеходного моста.
13. Изготовление водоотвода.
14. Изготовление секции декоративного ограждения приусадебного участка.
15. Изготовление лестницы.
16. Изготовление мусорного контейнера.
17. Изготовление оконной решетки.
18. Изготовление садового бака.
19. Изготовление садового бака с подставкой.
20. Изготовление металлического сейфа.
21. Изготовление садовой тележки.
22. Изготовление трапов.
23. Изготовление сварной рамы.
24. Изготовление коробки большой рессоры.
25. Изготовление мусорного бака.
26. Изготовление сварного рычага.
27. Изготовление сварного дробильного барабана.
28. Изготовление поворотного рычага.
29. Изготовление сварного отвода.
30. Изготовление сварных лонжеронов.
31. Изготовление сварных смесителей.
32. Изготовление корзины для травления.
33. Изготовление опорных балок.
34. Изготовление решеток ограждений.
35. Изготовление кран-балок.
36. Изготовление подсвечника.
37. Изготовление распределительного щита.
38. Изготовление закладной детали.
39. Изготовление двутавровой балки.
40. Изготовление кронштейна.
41. Изготовление кожуха в сборе.
42. Изготовление котла обогрева.
43. Изготовление перил ограждения.
44. Изготовление обшивки котла.
45. Изготовление трубы дымовой высотой до 30м.
46. Изготовление трубы вентиляционной.
47. Изготовление трапа.
48. Изготовление настила.
49. Изготовление фундамента.

50. Изготовление переходной площадки.
51. Изготовление фермы.
52. Изготовление балки.
53. Изготовление колонны.
55. Изготовление банной печи.
56. Изготовление металлической двери.
57. Изготовление металлических ворот.
58. Изготовление регистра отопления.
59. Изготовление сварного баллона.
60. Изготовление сварного барабана.
61. Изготовление отопительной секции.
62. Изготовление сварной подкрановой балки.
63. Изготовление концевой балки.
64. Изготовление подкранового отвода.
65. Изготовление металлической подъездной двери.
66. Изготовление квартирной двери.
67. Изготовление цистерны.
68. Изготовление трубопровода горячего водоснабжения.
69. Изготовление газопровода.
70. Изготовление гаража.
71. Изготовление гаражных ворот.
72. Наплавка на зубья шестерен.
73. Ручная дуговой наплавки на пуансоны.
74. Наплавка на шейки электрических двигателей.
75. Ручная дуговой наплавки на валы электродвигателей.
76. Изготовление рештака.
77. Изготовление погреба.
78. Изготовление теплицы.
79. Изготовление бака под песок.
80. Изготовление эстакады.
81. Изготовление фонаря.
82. Изготовление каркаса промышленной печи.
83. Изготовление стола.
84. Изготовление стойки.
85. Изготовление шахтовой стенки.
86. Изготовление трубы с фланцем.
87. Изготовление каркаса промышленного котла.
88. Изготовление каркаса помещения весовой.
89. Изготовление желоба.
90. Изготовление крепления и опоры трубопровода.
91. Изготовление мачты.
92. Изготовление вышки буровой.
93. Изготовление плиты фундаментной.
94. Изготовление пылегазовоздухопровода.
95. Изготовление узла топливоотдачи.
96. Изготовление электрофильтра.
97. Изготовление монорельсов.
98. Изготовление резервуаров объемом 1000м³.
99. Изготовление сосуда работающего под давлением.
100. Изготовление аппарата работающего под давлением.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

о выполнении выпускной практической квалификационной работы

Место проведения Сварочная мастерская ГПОУ АСПК

Заключение составлено 12 января 2016 г о том, что выпускник Государственного профессионального образовательного учреждения «Анжеро-Судженский политехнический колледж»

(Ф.И.О.)

обучающийся по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные, газосварочные работы) выполнил выпускную практическую квалификационную работу

При оценке ВПКР учитываются:

Выполнение работы	Баллы
	0-1.0
1.Организация рабочего места	
2.Выбор режима сварки	
3.Выполнение сборки металлоконструкции	
4.Соблюдение параметров технологического процесса	
5.Контроль качества сварного шва	
6. Устранение дефектов сварного шва	
7.Умение пользоваться оборудованием, инструментами приспособлениями	
8.Соблюдение правил ТБ и охраны труда	
9.Выполнение норматива времени	
Итого:	

Определение оценки:

9-8,5 баллов - «5»
 8,4-7,4 баллов - «4»
 7,3-6 баллов - «3»
 ниже 6 баллов - «2»

Количество баллов _____ Оценка _____

Рекомендуемый разряд по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные, газосварочные работы) _____

Состав комиссии:

Председатель комиссии: _____

Члены комиссии: _____

Секретарь: _____

**Перечень рекомендуемых тем
письменных экзаменационных работ по профессии: «Сварщик» (электросварочные и
газосварочные работы)
третьего разряда**

1. Разработка технологического процесса изготовления трубчатых рам.
2. Разработка технологического процесса изготовления цилиндрических сосудов.
3. Разработка технологического процесса изготовления стоек
4. Разработка технологического процесса изготовления бункерных решеток
5. Разработка технологического процесса изготовления переходных площадок
6. Разработка технологического процесса изготовления настилов.
7. Разработка технологического процесса изготовления переходников
8. Разработка технологического процесса изготовления силоса.
9. Разработка технологического процесса изготовления подставок.
10. Разработка технологического процесса изготовления бункера.
11. Разработка технологического процесса изготовления воздуховода.
12. Разработка технологического процесса изготовления пешеходного моста.
13. Разработка технологического процесса изготовления водоотвода.
14. Разработка технологического процесса изготовления секции декоративного ограждения приусадебного участка.
15. Разработка технологического процесса изготовления лестницы.
16. Разработка технологического процесса изготовления мусорного контейнера.
17. Разработать технологический процесс изготовления оконной решетки.
18. Разработка технологического процесса изготовления садового бака.
19. Разработка технологического процесса изготовления садового бака с подставкой.
20. Разработка технологического процесса изготовления металлического сейфа.
21. Разработка технологического процесса изготовления садовой тележки.
22. Разработка технологического процесса изготовления трапов.
23. Разработка технологического процесса изготовления сварной рамы.
24. Разработка технологического процесса изготовления коробки большой рессоры.
25. Разработка технологического процесса изготовления мусорного бака.
26. Разработка технологического процесса изготовления сварного рычага.
27. Разработка технологического процесса изготовления сварного дробильного барабана.
28. Разработка технологического процесса изготовления поворотного рычага.
29. Разработка технологического процесса изготовления сварного отвода.
30. Разработка технологического процесса изготовления сварных лонжеронов.
31. Разработка технологического процесса изготовления сварных смесителей.
32. Разработка технологического процесса изготовления корзины для травления.
33. Разработка технологического процесса изготовления опорных балок.
34. Разработка технологического процесса изготовления решеток ограждений.
разработка технологического процесса изготовления поддонов.
35. Разработка технологического процесса изготовления кран-балок.
36. Разработка технологического процесса изготовления подсвечника.
37. Разработка технологического процесса изготовления распределительного щита.
38. Разработка технологического процесса изготовления закладной детали.
39. Разработка технологического процесса изготовления двутавровой балки.
40. Разработка технологического процесса изготовления кронштейна.
41. Разработка технологического процесса изготовления кожуха в сборе.
42. Разработка технологического процесса изготовления котла обогрева.
43. Разработка технологического процесса изготовления перил ограждения.
44. Разработка технологического процесса изготовления обшивки котла.
45. Разработка технологического процесса изготовления трубы дымовой высотой до 30м.

46. Разработка технологического процесса изготовления трубы вентиляционной.
47. Разработка технологического процесса изготовления трапа.
48. Разработка технологического процесса изготовления настила.
49. Разработка технологического процесса изготовления фундамента.
50. Разработка технологического процесса изготовления переходной площадки.

**Перечень рекомендуемых тем
письменных экзаменационных работ по профессии:
«Сварщик» (электросварочные и газосварочные работы)
четвертого разряда.**

1. Разработка технологического процесса изготовления фермы.
2. Разработка технологического процесса изготовления балки.
3. Разработка технологического процесса изготовления колонны.
5. Разработка технологического процесса изготовления банной печи.
6. Разработка технологического процесса изготовления металлической двери.
7. Разработка технологического процесса изготовления металлических ворот.
8. Разработка технологического процесса изготовления регистра отопления.
9. Разработка технологического процесса изготовления сварного баллона.
10. Разработка технологического процесса изготовления сварного барабана.
11. Разработка технологического процесса изготовления отопительной секции.
12. Разработка технологического процесса изготовления сварной подкрановой балки.
13. Разработка технологического процесса изготовления концевой балки.
14. Разработка технологического процесса изготовления подкранового отвода.
15. Разработка технологического процесса изготовления металлической подъездной двери.
16. Разработка технологического процесса изготовления квартирной двери.
17. Разработка технологического процесса изготовления цистерны.
18. Разработка технологического процесса изготовления трубопровода горячего водоснабжения.
19. Разработка технологического процесса изготовления газопровода.
20. Разработка технологического процесса изготовления гаража.
21. Разработка технологического процесса изготовления гаражных ворот.
22. Разработка технологического процесса наплавка на зубья шестерен.
23. Разработка технологического процесса ручная дуговой наплавки на пуансоны.
24. Разработка технологического процесса наплавка на шейки электрических двигателей.
25. Разработка технологического процесса ручная дуговой наплавки на валы электродвигателей.
26. Разработка технологического процесса изготовления рештака.
27. Разработка технологического процесса изготовления погреба.
28. Разработка технологического процесса изготовления теплицы.
29. Разработка технологического процесса изготовления бака под песок.
30. Разработка технологического процесса изготовления эстакады.
31. Разработка технологического процесса изготовления фонаря.
32. Разработка технологического процесса изготовления каркаса промышленной печи.
33. Разработка технологического процесса изготовления стола.
34. Разработка технологического процесса изготовления стойки.
35. Разработка технологического процесса изготовления шахтовой стенки.
36. Разработка технологического процесса изготовления трубы с фланцем.
37. Разработка технологического процесса изготовления каркаса промышленного котла.
38. Разработка технологического процесса изготовления каркаса помещения весовой.
39. Разработка технологического процесса изготовления желоба.
40. Разработка технологического процесса изготовления крепления и опоры трубопровода.

41. Разработка технологического процесса изготовления мачты.
42. Разработка технологического процесса изготовления вышки буровой.
43. Разработка технологического процесса изготовления плиты фундаментной.
- 44 . Разработка технологического процесса изготовления пылегазовоздухопровода.
45. Разработка технологического процесса изготовления узла топливоотдачи.
46. Разработка технологического процесса изготовления электрофильтра.
47. Разработка технологического процесса изготовления монорельсов.
48. Разработка технологического процесса изготовления резервуаров объемом 1000м³.
49. Разработка технологического процесса изготовления сосуда работающего под давлением.
50. Разработка технологического процесса изготовления аппарата работающего под давлением.

«Согласовано»
Представитель работодателя

«__» _____ 20__ г.

«Утверждаю»
Зам. директора по УР
_____ Н.В. Михеева
«__» _____ 20__ г.

Примерное задание на выпускную квалификационную работу

Студенту(ке) _____ курса _____ группы, профессии _____

_____ (фамилия, имя, отчество)

Тема письменной экзаменационной работы _____

Исходные данные _____

Перечень технических решений, подлежащих разработке (выбор нового оборудования, выбор новой заготовки, разработка технологии, схемы, оснастки специального задания и т.д.) по заказу предприятия или образовательной организации изделие, входящее в ВКР и подлежащее изготовлению выпускником.

Законченная ПЭР должна состоять из следующих разделов:

Письменная экзаменационная работа должна быть набрана на компьютере на одной стороне листа.

Все разделы письменной экзаменационной работы следует излагать по возможности кратко, чтобы размер в целом не превышал при печатном тексте 25 страниц, шрифт 14.

Введение

1 Общая часть

1.1 Описание сварной конструкции

1.2 Выбор и обоснование материала

1.3 Выбор и обоснование инструментов, приспособлений, оборудования, сварочных материалов

1.4 Выбор метода ведения работ и режимов сварки

2 Технологическая часть

2.1 Последовательность изготовления конструкции

2.2 Контроль изготовленной конструкции

2.3 Инструкционно-технологическая карта

3 Техника безопасности и охрана труда

3.1 Безопасные условия труда на предприятии

3.2 Требования охраны труда перед началом работы

3.3 Требования охраны труда во время работы

3.4 Требования охраны труда по окончании работы

3.5 Требования безопасности в аварийных ситуациях

Заключение

Список литературы

Примерный баланс времени при выполнении выпускником ВКР (указать распределение времени по этапам выполнения в днях):

Введение – 1 день

Общая часть – 14 дней

Санитарные требования. Заключение – 5 дней

Наименование предприятия, на котором выпускник проходит производственную практику

_____ Фамилия и должность руководителя ВКР

Дата выдачи ВКР «__» _____ 20__ г.

Срок окончания ВКР «__» _____ 20__ г.

Рассмотрено на заседании методической комиссии мастеров производственного обучения

«__» _____ 20__ г. Протокол № _____

Руководитель ВКР _____

Председатель методической комиссии мастеров производственного обучения _____

(подпись, дата)