МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ «ПУГАЧЕВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИЦЕЙ»

Утверждено
Приказом ГБПОУ СО «Пугачевский политехнический лицей»
от 21 июня 2021 г. № 153

ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ И СЛУЖАЩИХ СПО

по профессии

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

Квалификации: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
газосварщик.

Форма обучения очная.

Базовой подготовки.

Рассмотрено на заседании
Педагогического совета лицея
Протокол №6 от 21 июня 2021г.

Пугачев 2021 год

Составлена на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Организация - разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Саратовской области «Пугачевский политехнический лицей».

Акт согласования

Основной профессиональной образовательной программы среднего профессиональною образования - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки, наплавки)

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Саратовской области «Пугачёвский политехнический лицей» именуемый в дальнейшем «Лицей», в лице директора Е.Ю. Скопцовой, с одной стороны, и работодателями Пугачевского муниципального района, именуемыми в дальнейшем «Предприятие», с другой стороны, вместе именуемые «Стороны», согласовали программу подготовки квалифицированных рабочих, служащих.

Представленная основная профессиональная образовательная программа ППКРС ГБПОУ СО «ППЛ» разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

№ п/п	Наименование документа	Результат согласования
1	Программа подготовки квалифицированных рабочих и служащих	Представленная основная профессиональная образовательная программе ППКРС ГБПОУ СО «ППЛ» разработана на основе ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) ППКРС по данной профессии предусматривает изучение следующих учебных циклов: общеобразовательный, общепрофессиональный, профессиональный циклы. Профессиональный цикл состоит из профессиональных модулей в соответствии с основными видами деятельности В состав профессионального модуля входит один иди несколько междисциплинарных курсов. При освоении обучающимися профессиональных модулей проводятся учебная практика и (или) производственная практика, промежуточная аттестация; государственная (итоговая) аттестация ГБПОУ СО «ППЛ» располагает необходимой материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов фактических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки, учебной практики, предусмотренных учебным планом образовательного учреждения. Материально - техническая база соответствует для реализации данной ППКРС.
2	Рабочий учебный план по профессии	Учебный план состоит из титульной части, пояснительной записки, таблицы «Сводные данные по бюджету времени», таблицы «План учебного процесса» и перечня кабинетов, лаборатории, мастерских. Учебный план определяет

		качественные и количественные характеристики ППКРС, перечень учебных дисциплин, профессиональных модулей, практики и последовательность их изучения. При формировании учебного плана распределен весь объём учебного времени, отведенный на реализацию ППКРС включал инвариантную и вариативную части.
3	Рабочие программы учебных дисциплин, профессиональных модулей обязательной части	Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей разработаны на основе примерных программ и имеют единую структуру В рабочих учебных программах всех дисциплин и профессиональных модулей четко сформулированы требования к результату их освоения: компетенциям, приобретаемому практическому опыту, знаниям, умениям. Рабочими программами предусмотрена реализации компетентного подхода использование в образовательном процессе активных и интерактивных форм проведения занятий (компьютерных симуляций, деловых и ролевых игр, разбора конкретных ситуаций) в сочетании с внеаудиторной работой для формирования и развития общих и профессиональных компетенции обучающихся.
4	Практика учебная и производственная	Практика является обязательным разделом ППКРС. Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практике - ориентированную подготовку обучающихся. При реализации ППКРС предусмотрены следующие виды практик: производственная практика и учебная практика Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций (работодателей).
5	Рабочие программы учебных дисциплин, профессиональных модулей, вариативной части	Вариативная часть ППКРС оптимально распределяет объём времени для профессиональной составляющей подготовки специалиста, что дает возможность расширения и (или) дубления подготовки определяемой содержанием обязательной части, конкретизированы конечные результаты обучения в виде компетенций, умений н знаний, приобретаемого практического опыта, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника и соответствии с запросами регионального рынка труда и работодателей.

6	Календарный график учебного процесса	Календарный график учебного процесса отражает объем часов, отведенных ни освоение циклов, разделов, дисциплин, профессиональных модулей и практик, последовательность их изучения. Для учебных дисциплин и профессиональных модулей указаны часы обязательной учебной нагрузки и часы самостоятельной работы обучающихся, отведенные на их изучение, а дли всех видов практик указываются часы обязательной нагрузки.
7	Фонд оценочных средств (комплект оценочных средств)	В ГБПОУ СО «ППЛ» созданы фонды оценочных средств, позволяющие оценить умения, умения и освоенные компетенции.

Вывод: данная основная профессиональная образовательная программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) соответствует запросам регионального рынка труда и работодателей, рекомендована к использованию в ГБПОУ СО «ППЛ».

ГБПОУ СО «ППЛ» _____ Е.Ю. Скопцова

Предприятия

ИП глава К.Ф.Х. Свинорук С.А.	Свинорук С.А.	Свинорук С.А.
наименование организации	подпись	ФИО руководителя
И.П глава К.Ф.Х. Грачев А.Н	Грачев А.Н	Грачев А.Н
наименование организации	подпись	ФИО руководителя
ИП Трибушинин В.А.	Трибушинин В.А.	Трибушинин В.А.
наименование организации	подпись	ФИО руководителя
наименование организации	подпись	ФИО руководителя
ООО Агрофирма „Рубеш"	Артемьев	Артемьев П.А.
наименование организации	подпись	ФИО руководителя

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

О СОГЛАСОВАНИИ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ И СЛУЖАЩИХ ПО ПРОФЕССИЯ

Профессия ***15.01.05 Сварщик*** *(ручной и частично механизированной сварки (наплавки)*

Нормативный срок освоения ППКРС: _____ 2года 10 мес _____

Автор разработки ППКРС: _____

1.**Представленная программ квалифицированных рабочих и служащих по профессии 15.01.05 Сварщик,** разработана_____ в соответствии с учетом:

-требованиям ФГОС

-запросов работодателей:

-потребностей экономики Пугачевского района

2. **Содержание ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной свирки (наплавки).**

1.1. Отражает современные инновационные тенденции в регионе и с учетом потребности работодателей и экономики Пугачевского района;

1.2. Направлено на освоение видов профессиональной деятельности по профессии в соответствии с ФГОС и присваиваемыми квалификациями;

1.3.1Оправлено на формирование

-следующих общих компетенций в соответствии с ФГОС:

-следующих профессиональных компетенций в соответствии с ФГОС:

-дополнительных по требованию работодателей знаний, умений, практического опыта.

Вывод: основная профессиональная образовательная программа подготовки квалифицированных рабочих и служащих согласована:

Работодатели

И.П глава К-Х Грачев А.Н		Грачев А.Н
наименование организации	подпись	ФИО руководителя
И.П глава К-Х Свинарук С.А		Свинарук С.А
наименование организации	подпись	ФИО руководителя
ИП Трибушинин В.А		Трибушинин В. А.
наименование организации	подпись	ФИО руководителя
		Артемов П.А.
наименование организации	подпись	ФИО руководителя

СОДЕРЖАНИЕ

1.Общие положения

1.1. Нормативно-правовые основы разработки ППКРС

1.2. Нормативный срок освоения программы

2. Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требования к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих.

2.1Область и объекты профессиональной деятельности

2.2Виды профессиональной деятельности и компетенции

3. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса.

3.1Учебный план или рабочий учебный план.

3.2Календарный учебный график

3.3Рабочие программы дисциплин общеобразовательного цикла.

3.3.1 Рабочая программа дисциплины ОДБ.01 Русский язык.

3.3.2 Рабочая программа дисциплины ОДБ.02 Литература .

3.3.3 Рабочая программа дисциплины ОДБ.03 Иностранный язык.

3.3.4 Рабочая программа дисциплины ОДБ.04 История

3.3.5 Рабочая программа дисциплины ОДБ.05 Физическая культура

3.3.6 Рабочая программа дисциплины ОДБ.06 Основы безопасности жизнедеятельности.

3.3.7 Рабочая программа дисциплины ОДБ.07 Астрономия.

3.3.8 Рабочая программа дисциплины ОДБ.08 Математика.

3.3.9 Рабочая программа дисциплины ОДБ.09 Химия.

3.3.10. Рабочая программа дисциплины ОДБ.010 Информатика.

3.3.11. Рабочая программа дисциплины ОДБ.11 Физика.

3.3.12. Рабочая программа дисциплины ОДБ.12 Индивидуальный проект.

3.3.13. Рабочая программа дисциплины ОДБ.13 Родной язык.

3.3.14. Рабочая программа дисциплины ОДБ.14 Родная литература.

3.4 **Рабочие программы общепрофессиональных дисциплин** .

3.4.1 Рабочая программа дисциплины ОП.01 Основы инженерной графики.

3.4.2 Рабочая программа дисциплины ОП.02 Основы электротехники.

3.4.3 Рабочая программа дисциплины ОП.03 Основы материаловедения.

3.4.4 Рабочая программа дисциплины ОП.04 Допуски и технические измерения.

3.4.5 Рабочая программа дисциплины ОП.05 Основы экономики.

3.5 Рабочие программы профессиональных модулей и дисциплины «Физическая культура»

3.5.1 Рабочая программа профессионального модуля ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.

3.5.2. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) покрытыми электродами.

3.5.3. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.03 Газовая сварка (наплавка).

3.5.4 Рабочая программа дисциплины ФК.00 Физическая культура.

4. Материально-техническое обеспечение реализации ППКРС

5. Оценка результатов освоения ППКРС

5.1. Контроль и оценка достижений обучающихся

5.2. Организация государственной итоговой аттестации выпускников

1. Общие положения

1.1. Нормативно-правовые основы разработки ППКРС

ППКРС - комплекс нормативно-методической документации, регламентирующий содержание, организацию и оценку качества подготовки обучающихся и выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Нормативную правовую основу разработки ППКРС (далее - программа) составляют:

- Федеральным законом Российской Федерации от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (далее – Федеральный закон об образовании);

- Федеральный государственный образовательный стандарт СПО по професии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденный Министерством образования и науки РФ от 29 января 2016г. приказ
№ 50.

- приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего (полного) общего образования»;

- приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 декабря 2014 г. № 1645 « О внесении изменений в приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего (полного) общего образования»;

- приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;

- приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 15 декабря 2014 г. N 1580 «О внесении изменений в порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 г. n 464»;

- приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 28.05.2014 № 594 "Об утверждении Порядка разработки примерных основных

образовательных программ, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ";

- приказ Минобрнауки России от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;

- рекомендациями ФИРО по организации получения среднего общего образования в пределах освоения образовательных программ среднего профессионального образования на базе основного общего образования с учетом требований федеральных государственных образовательных стандартов и получаемой профессии или специальности среднего профессионального образования от 17 марта 2015 года.

1.2. Нормативный срок освоения программы

Нормативный срок освоения программы подготовки по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

при очной форме получения образования:

на базе основного общего образования 2 г. 10месяцев.

2. Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требования к результатам освоения ППКРС.

2.1 Область и объекты профессиональной деятельности

Область профессиональной деятельности выпускника:

изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.

Объекты профессиональной деятельности выпускника:

- технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций;
- сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;
- детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов;
- конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

2.2. Виды профессиональной деятельности и компетенции

Виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции выпускника

Код	Наименование
ВПД 1	**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.
ВПД 2	**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.
ВПД 5	**Газовая сварка (наплавка);**
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3	Выполнять газовую наплавку.

Общие компетенции выпускника

Код	Наименование
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2	Организовать 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.

3. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса

3.1. Рабочий учебный план

РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН

по профессии среднего профессионального образования
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

основная профессиональная образовательная программа
подготовки квалифицированных рабочих и служащих

Квалификация: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
газосварщик;
Форма обучения – очная
Нормативный срок обучения: на базе основного общего образования – 2г.10месяц..

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Время в неде-лях	Макс. учебная нагрузка	Обязательная учебная нагрузка, час.		Рекомен-дуемый курс изуч
				Всего	В том числе	

			обуча ющего ся, час.		лаб. и практ. заняти й	ения
1	2	3	4	5	6	8
	Обязательная часть учебных циклов ППКРС	**12,9**	**492**	**464**		
ОП.00	**Общепрофессиональный цикл**	**6,1**	**218**	**218**	**114**	
ОП.01	Основы инженерной графики.	**0,9**	**32**	**32**	**20**	1
ОП.02	Основы электротехники.	**1,8**	**64**	**64**	**32**	3
ОП.03	Основы материаловедения.	**0,9**	**32**	**32**	**16**	1
ОП.04	Допуски и технические измерения.	**0,9**	**32**	**32**	**18**	1
ОП.05	Основы экономики.	**0,9**	**32**	**32**	**10**	3
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности	**0,7**	**26**	**26**	**18**	2
П.00	**Профессиональный цикл**	**6,8**	**274**	**246**		
ПМ.01	**Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.**	**3,8**	**150**	**136**		
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование.	**1,5**	**60**	**52**		1
МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций.	**1**	**40**	**36**		1
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой.	**0,6**	**22**	**22**		2
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений.	**0,7**	**28**	**26**		2
ПМ.02	**Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.**	**1,3**	**52**	**48**		2,3

МДК.02.01	Техника и технология дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами.	**1,3**	**52**	**48**		2,3
ПМ.03	**Газовая сварка (наплавка)**	**1,7**	**72**	**62**		3
МДК.03.01	Техника и технология газовой сварки.	**1,7**	**72**	**62**		3
ФК.00	**Физическая культура**	**1.1**	**40**	**40**	**40**	**3**
	Вариативная часть циклов ОПОП	**6**	**324**	**216**		
	Всего по циклам и разделу «Физическая культура»	**77**		**2772**		
УП.00.	**Учебная практика (производственное обучение)**	**39**		**1404**		
ПП.00.	**Производственная практика**					
ПА.00	**Промежуточная аттестация**	**4**		**144**		
ГИА.00	**Государственная (итоговая) аттестация**	**3**		**108**		
ГИА.01	Защита выпускной квалификационной работы	**1**				
ВК.00	**Время каникулярное**	**24**				
	Всего	**147**				

На основе Базисного учебного плана учреждением профессионального образования разрабатывается рабочий учебный план с указанием учебной нагрузки обучающегося по каждой из изучаемых дисциплин, каждому профессиональному модулю, междисциплинарному курсу, учебной и производственной практике. Часы вариативной части циклов ОПОП распределяются между элементами обязательной части цикла и / или используются для изучения дополнительных дисциплин, профессиональных модулей, междисциплинарных курсов. В последнем случае дисциплина, профессиональный модуль, междисциплинарный курс вносятся в соответствующий цикл ОПОП с указанием «вариативная часть цикла». Определение дополнительных дисциплин и профессиональных модулей осуществляется с учетом запросов работодателей, особенностей развития региона, науки, культуры, экономики, социальной сферы, техники и технологий, а также с учетом особенностей контингента обучающихся.

3.2. Календарный учебный график

курс 1	наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	сентябрь					октябрь				ноябрь					декабрь				сводные данные по бюджету времени	январь			февраль				март				апрель					май				июнь				сводные данные по бюджету времени	сводные данные по бюджету времени
			3	10	17	24	1	8	15	22	29	5	12	19	26	3	10	17	24	за 1 семестр сентябрь декабрь	14	21	28	4	11	18	25	4	11	18	25	1	8	15	22	29	6	13	20	27	3	10	17	24	за 2 семестр январь-июнь	за 1+2 семестр
		1	7	14	21	28	5	12	19	26	2	9	16	23	30	7	14	21	28		18	25	1	8	15	22	1	8	15	22	29	5	12	19	26	3	10	17	24	31	7	14	21	28		
	Русский язык		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2						24	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2					40	64
	Литература		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4	4	4	2		38	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4	4		4	52	90
	Иностранный язык		2	2	2	2	2	2	4	4	2	2	2	2	2	2	2	2		36	4	4	4	4	4	4	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4	4	4				60	96
	История		4	4	4	4	2	4	4	4	4	4	4	4	6	6	6	6	2	72	6	6	6	6	4	4	4	4	4	4	6	6	4	4	4	4	4	4	6	6	6	2	2	4	110	182
	Физическая культура		2	2	2	4	2	4	2	2	2	2	2	2	2	2	4	6	2	44	2	2	2	2	2	2	2		2	2	2	2	2	2	2	2	2								32	76
	Основы безопасности жизнедеятельности		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4	2	36	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4	4	4										36	72
	Математика: алгебра и начала математического анализа, геометрия		4	4	4	4	2	4	4	4	4	2	4	4	4	4	4	4		60	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	2	4	4	4	2	2	4	4	4	4	4	4	4	92	152
	Химия		6	6	6	6	2	6	6	6	6	4	6	6	6	6	2			80	2	2	2		2	2	4	4	4	4	2	2	4	4	4	2	2	4	4	4	4	4	2	4	72	152
	Информатика		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2			30	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2			2							32	62
	Физика		4	4	4	4	2	4	4	4	4	4	4	4	4	4	6	6	2	68	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4				4	4	4	2	4	4	82	150
	Основы инженерной графики																			0	2	2	2	2	2	2	4	2	4	2	2	2	2	2											32	32
	Основы материаловедения		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2		32																									0	32
	Допуски и технические измерения					2	2	2	2	2	2		2	2						16				2	2	2	2		2	2	2	2													16	32
	МДК.01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование		4	4	4	2	2	2	2	2	4	2	4	4	2	2	2	4	2	48	4	4	4	4	4	4	4	2	4	4	4	4	4	4	4			2							60	108
	МДК.01.02 Технология производства сварных конструкций																			0	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2			2	6	6	4		4	4	56	56
	УП.01 Учебная практика																			0																	6	12	6	6	6	12	12	12	72	72
		0	36	36	36	38	26	38	38	38	38	30	38	38	36	36	36	36	10	584	38	38	38	38	38	38	40	32	40	38	38	38	38	38	36	16	22	36	38	38	36	28	28	36	844	1428

4.Материально-техническое обеспечение.

Кабинеты:

Основ инженерной графики;
Безопасности жизнедеятельности и охраны труда;
Теоретических основ сварки и резки металлов;

Лаборатории:

Лаборатории материаловедения;
Электротехники и сварочного оборудования;
Испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

Мастерские:

Слесарная;
Сварочная для сварки металлов;
Сварочная для сварки неметаллических материалов;

Полигоны:

Сварочный.
Спортивный комплекс: спортивный зал;
Открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий.

Залы:

Актовый зал
Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет,

Перечень минимально необходимого набора инструментов.

Защитные очки газовой сварки;
Защитные очки для шлифовки;
сварочная маска
защитные ботинки
Костюмы сварщика
молоток для отделения шлака
зубило
разметчик
напильники
металлические щетки
молоток
Сварочный полуавтомат ПДГ 270 (MIG) -1
Сварочный аппарат инверторного типа FLASH 200-6
Сварочный трансформатор ТДМ 401 -2
Сварочный аппарат для аргонно- дуговой сварки Сварог 320 (TIG)-1

Генератор ацетиленовый АСП-10
Рукава газовые Баллон кислородный-1
Горелка Г2(мини) с комплектом наконечников.
УШМ Hitachi 125-2
УШМ Вихрь 125-3
Станок заточной STURM-1
Столы для производства сварочных работ -5
Сварочный пост-5
Стол слесарный с тисками-1
Вытяжная вентиляция-1

5. Оценка результатов освоения основной профессиональной образовательной программы

5.1. Контроль и оценка достижений обучающихся.

С целью контроля и оценки результатов подготовки и учета индивидуальных образовательных достижений обучающихся применяются:

- входной контроль;
- текущий контроль;
- рубежный контроль;
- итоговый контроль.

Правила участия в контролирующих мероприятиях и критерии оценивания достижений обучающихся определяются Положением о контроле и оценке достижений обучающихся.

При необходимости некоторые виды контроля могут быть опущены.

Входной контроль

Назначение входного контроля состоит в определении способностей обучающегося и его готовности к восприятию и освоению учебного материала. Входной контроль, предваряющий обучение, проводится в форме _____ (*устного опроса, тестирования, письменного экзамена*).

Текущий контроль

Текущий контроль результатов подготовки осуществляется преподавателем и/или обучающимся в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, а также выполнения индивидуальных домашних заданий[1] или в режиме тренировочного тестирования в целях получения информации о:

- выполнении обучаемым требуемых действий в процессе учебной

1

деятельности;

- правильности выполнения требуемых действий;
- соответствии формы действия данному этапу усвоения учебного материала;
- формировании действия с должной мерой обобщения, освоения (автоматизированности, быстроты выполнения и др.) и т.д.

Рубежный контроль

Рубежный (внутрисеместровый) контроль достижений обучающихся базируется на модульном принципе организации обучения по разделам учебной дисциплины. Рубежный контроль проводится независимой комиссией, состоящей из ведущего занятия преподавателя, специалистов структурных подразделений образовательного учреждения_____.

Результаты рубежного контроля используются для оценки достижений обучающихся, определения рейтинга обучающегося в соответствии с принятой в _____ рейтинговой системой, и коррекции процесса обучения (самообучения).

Итоговый контроль

Итоговый контроль результатов подготовки обучающихся осуществляется комиссией в форме дифференцированных зачетов, и/или экзаменов, назначаемой _____, с участием ведущего (их) преподавателя (ей).

Контрольно – оценочные средства по учебным дисциплинам и профессиональным модулям приложены

5.2 Организация государственной итоговой аттестации

ПРОГРАММА
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

программа подготовки квалифицированный рабочих, и служащих

для профессии СПО:**15.01.05 СВАРЩИК**
(ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Срок обучения 2020-2023 учебный год

2020 год

Согласовано председатель ГЭК

_____Морозов В.А.

«26» августа 2020г.

Начальник службы
строительно-монтажных работ ООО
«Пугачевгазсервис»

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ СО «ППЛ»

_____ Е.Ю. Скопцова

Приказ № 157 от 26 августа 2020 г.

Рассмотрено и согласовано
на заседании методической комиссии

Протокол № 1 «26» августа 2020 г.
Председатель МК _____/Марченко Г.А./

Одобрено педагогическим советом лицея

Протокол № 1 от «26» августа 2020 г.
Председатель педагогического совета
_____/Скопцова Е.Ю./

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное учреждение Саратовской области «Пугачевский политехнический лицей»

Составитель: преподаватель ГБПОУ СО Пугачевский политехнический лицей:
Гурьянов Сергей Владимирович

Программа государственной итоговой аттестации разработана в соответствии с требованиями Федерального образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования:**15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)** утвержденного приказом Министерства образования и науки от 29 января 2016 г. №50

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.

Федеральным законом «Об образовании в Российской Федерации» (от 29.12.2012г. №273-ФЗст.59 с учетом изменений, внесенных Федеральными законами от 7 июня 2013г. №120-ФЗ, от 2 июля 2013г. № 170-ФЗ, от 23 июля 2013г. №203-ФЗ);

Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 14.06.2013г. № 464 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»

Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 16 августа 2013 г. N 968 (утв. в Минюсте России 1.11.2013 г. № 30306) «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования";

Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 31 января 2014 г. N 74 "О внесении изменений в Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации **от 16 августа 2013 г. N 968"**

Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии ***15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)*****от 29 января 2016 г. №50,** (далее ФГОС);

Настоящая Программа определяет совокупность требований к государственной итоговой аттестации по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)** на 2020/2023 учебный год

1 Общие положения

1.1 Государственная итоговая аттестация является частью оценки качества освоения основной профессиональной образовательной программы по профессии ***15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)*** и является обязательной процедурой для выпускников очной формы обучения, завершающих освоение основной профессиональной образовательной программы (ОПОП) среднего профессионального образования в Пугачевском политехническом лицее.

1.2 *Цель проведения* государственной итоговой аттестации:
Определение соответствия результатов освоения выпускниками образовательных программ требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (программ подготовки квалифицированных рабочих, служащих) по профессии с последующей выдачей документа государственного образца об уровне образования и квалификации.

1.3 *Задачи:*

- определение соответствия знаний, умений навыков выпускников современным требованиям рынка труда, уточнение квалификационных требований конкретных работодателей;
- определение степени профессиональных компетенций, личностных качеств, наиболее востребованных на рынке труда;
- приобретение опыта взаимодействия выпускников с потенциальными работодателями, способствующими формированию презентационных навыков, умения себя преподнести.

1.4 К государственной итоговой аттестации допускается студент, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план по осваиваемой образовательной программе среднего профессионального образования по профессии ***15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)***

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

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

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

2 Условия проведения государственной итоговой аттестации

2.1 Вид государственной итоговой аттестации

Формой государственной итоговой аттестации по образовательной программе *«Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»* является защита выпускной квалификационной работы (**ВКР**).

Выпускная квалификационная работа (**ВКР**) для профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)** выполняется в виде:

- выпускной практической квалификационной работы (***ВПКР***)
- письменной экзаменационной работы (***ПЭР***).

За **6 месяцев** до итоговой аттестации до сведения обучающихся доводят перечень тем письменных экзаменационных работ ***(ПЭР)*** и темы выпускных практических квалификационных работ (***ВКПР***).

Темы выпускных квалификационных работ должны отвечать современным требованиям развития высокотехнологичных отраслей науки, техники, производства, экономики, культуры и образования, иметь практико - ориентированный характер. Перечень тем и программа ГИА доводится до сведения выпускников не позднее, чем за полгода до начала Государственной итоговой аттестации по данной образовательной программе. ВКР должна иметь актуальность, новизну и практическую значимость и выполняться, по возможности, по предложениям (заказам) предприятий, организаций, инновационных компаний, высокотехнологичных производств или образовательных организаций. Выполненная выпускная квалификационная работа в целом должна:

- соответствовать разработанному заданию;
- включать анализ источников по теме с обобщениями и выводами, сопоставлениями и оценкой различных точек зрения;
- продемонстрировать требуемый уровень общенаучной и специальной подготовки выпускника, его способность и умение применять на практике освоенные знания, практические умения, общие и профессиональные компетенции в соответствии с ФГОС СПО.

Студентам предоставляется право выбора темы ВКР, в том числе предложения своей тематики с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения. При этом тематика ВКР должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу СПО. При выборе темы студент руководствуется списком рекомендуемых тем ВКР, рассмотренном на заседании ЦМК.

Руководителями ВКР могут являться преподаватели, мастера производственного обучения лицея, других образовательных учреждений, представители работодателя, имеющие высшее образование (или среднее профессиональное – для ППКРС) по направлению подготовки выпускников.

2.2 Объем времени на подготовку и проведение

В соответствии с учебным планом по профессии ***15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)*** объем времени на подготовку и проведение защиты ВКР составляет:

Этапы итоговой государственной аттестации	Количество недель	Сроки проведения
1. Подготовка ВКР	1	с 20.06.2023 по 23.06.2023 г.
2. Защита ВКР	1	с 28.06.2023 по 30.06.2023г.
Всего	2	

3 Подготовка аттестационного испытания

3.1 Условия подготовки, процедуры и формы проведения выпускной практической квалификационной работы (*ВПКР*)

3.1.1 Содержание ВПКР по профессии ***«Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)***должно соответствовать требованиям квалификационных характеристик соответствующего разряда, которым должен обладать выпускник.

Выпускная практическая квалификационная работа должна быть выполнена: на предприятии, где выпускник проходил практику или в учебно-производственных мастерских или лабораториях лицея.

3.1.2 Темы выпускных квалификационных работ определяют Пугачевский политехнический лицей

3.1.3 Руководителем выпускных практических квалификационного работ (он же руководитель производственной практики) в каждой группе назначается мастер производственного обучения. Он разрабатывает перечень выпускных квалификационных работ, который затем рассматривается на заседании ЦМК, согласовывается на методическом совете и утверждается заместителем директора по учебно - производственной работе. Перечень работ доводится до сведения выпускников не позднее, чем ***за полгода*** *до начала Государственной итоговой аттестации* по данной образовательной программе среднего профессионального образования.

3.1.4 Мастера производственного обучения под руководством старшего мастера совместно с соответствующими работниками предприятий своевременно подготавливают машины, оборудование, рабочие места, материалы, заготовки, инструменты, приспособления, документацию, необходимые для выполнения студентами выпускных практических квалификационных работ, обеспечивают соблюдение норм и правил охраны труда.

3.1.5 Студентам сообщается порядок и условия выполнения работы, выдается необходимая техническая документация (чертежи, технологические карты, монтажные

схемы, технические требования к предстоящей работе и т.п), а также наряд с указанием содержания и разряда работы, нормы времени, рабочего места.

3.1.6 Для проведения выпускных практических квалификационных работ мастеру производственного обучения и преподавателю междисциплинарных курсов профессиональных модулей необходимо подготовить ***следующие документы:***

- *Перечень выпускных практических квалификационных работ;*
- *График выполнения выпускных практических квалификационных работ;*
- *Наряд на выполнение выпускных практических квалификационных работ;*
- *Протокол результатов выполнения выпускных практических квалификационных работ.*

3.1.7 Для организации защиты ВПКР создаётся комиссия в составе не менее 3 человек. Председатель комиссии (работодатель) организует и контролирует деятельность экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований к выполнению выпускной практической квалификационной работы. К защите ВПКР допускаются студенты, в полном объеме усвоившие программу подготовки квалифицированных рабочих и служащих и успешно прошедшие промежуточную аттестацию по профессиональным модулям.

3.1.8 Выполненная выпускная практическая квалификационная работа оценивается по заранее разработанным критериям:

- овладение приемами работ;
- соблюдение технических и технологических требований к качеству производимых работ;
- выполнение установленных норм времени (выработки);
- умелое пользование оборудованием, инструментом, приспособлениями;
- соблюдение требований безопасности труда и организации рабочего места.

Результаты защиты ВПКР оформляются протоколом.

3.2 Организации выполнения выпускной письменной экзаменационной работы (*ПЭР*)

3.2.1 Письменная экзаменационная работа является самостоятельной работой студента на заключительном этапе обучения, и позволяет судить об уровне теоретических знаний выпускника, о способности самостоятельно применять эти знания для решения профессиональных задач. Защита письменной экзаменационной работы является одним из видов государственной итоговой аттестации выпускников.

3.2.2 Письменная экзаменационная работа выполняется выпускником в соответствии с выбранной темой государственной итоговой аттестации по профессии.

3.2.3 Руководителем ПЭР могут являться преподаватели профессионального цикла или мастера производственного обучения, представители работодателя, имеющие высшее образование по направлению подготовки.

3.2.4 Темы ПЭР разрабатываются преподавателями профессионального цикла совместно с мастерами производственного обучения, рассматриваются на цикловой методической комиссии, утверждаются *заместителем директора по учебно-производственной работе* ***до 1 октября*** текущего учебного года.

3.2.5 Темы ПЭР должны содержать реальные задачи, которые приходится

решать на производстве, соответствовать содержанию производственной практики по профессии, а также объему знаний, умений и навыков, предусмотренных федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по данной профессии.

3.2.6 Тема письменной экзаменационной работы может быть предложена выпускником при условии обоснования им целесообразности ее разработки. По утвержденным темам руководитель письменной экзаменационной работы разрабатывает и оформляет индивидуальные задания для каждого выпускника.

3.2.7 Задание на письменную экзаменационную работу выдается на соответствующем бланке и включает в себя:

- название темы;
- дату выдачи задания;
- срок сдачи задания;
- содержание пояснительной записки (перечень вопросов, подлежащих разработке);
- приложения (графическая часть или отдельное задание (макет, модель и т.п.).

3.2.8 Структура письменной экзаменационной работы:

- Введение;
- Описание технологического процесса;
- Виды применяемых материалов;
- Краткое описание используемого оборудования, инструментов, приборов и приспособлений;
- Выбор параметров режимов ведения процесса;
- Вопросы организации рабочего места и охраны труда

3.2.9 Перечень вопросов, подлежащих разработке, определяется темой конкретной письменной экзаменационной работы. Пояснительная записка должна содержать:

- **Технологическую часть**, в которой, как правило, приводится описание технологического процесса, виды применяемых материалов, краткое описание используемого оборудования, инструментов, приборов и приспособлений;

- **Организационную часть**, в которой рассматривается экономический аспект, вопросы организации рабочего места и охраны труда.

3.2.10 Задания на письменную экзаменационную работу подписываются и ***утверждаются*** *заместителем директора по учебно-производственной работе*. ***Задание*** на письменную экзаменационную работу выдаётся выпускнику не позднее, ***чем за две недели до начала практики***

3.2.11 Задание на письменную экзаменационную работу сопровождается консультацией руководителя письменной экзаменационной работы, в ходе которой разъясняются назначение и задачи, структура и объем работы, принципы разработки и оформления, примерное распределение времени на выполнение письменной экзаменационной работы. ***Общее руководство*** и контроль за ходом выполнения письменных экзаменационных работ осуществляет *заместитель директора по учебной работе.*

3.2.12***Основными функциями руководителя письменной экзаменационной***

работы являются:

- разработка индивидуальных заданий;
- консультирование по вопросам содержания и последовательности выполнения письменной экзаменационной работы;
- оказание помощи студенту в подборе необходимой литературы;
- контроль за ходом выполнения письменной экзаменационной работы;
- подготовка отзыва на письменную экзаменационную работу.

3.2.13 ***Основные требования к письменной экзаменационной работе.***

- соответствие названия работы ее содержанию, четкая целевая направленность;
- логическая последовательность изложения материала;
- необходимая глубина исследования и убедительность аргументации;
- конкретность представления практических результатов работы;
- корректное изложение материала и грамотное оформление работы;

3.2.14 Объем письменной экзаменационной работы составляет не менее 20 страниц печатного текста, но не более 35. Или 35-40 листов написанных от руки.

3.2.15 Если выпускник получает практическое задание на изготовление макета, изделия, наглядного пособия, то в этом случае графическая часть не выполняется, а прилагается эскиз на листе формата А3 со спецификацией.

3.2.16 На защиту письменной экзаменационной работы отводится **до 12 минут.** ***Защита письменной экзаменационной работы включает:***

- зачитывание секретарем государственной экзаменационной комиссии заключения о практической квалификационной работе и производственной характеристики;
- доклад выпускника (не более 12 минут);
- вопросы членов государственной экзаменационной комиссии и ответы выпускника на вопросы;
- зачитывание секретарем государственной экзаменационной комиссии отзыва на ВКР.

3.2.17 Защита письменной экзаменационной работы оценивается государственной экзаменационной комиссией в баллах: отлично (**5**); хорошо (**4**); удовлетворительно (**3**); неудовлетворительно (**2**).

3.2.18 ***В критерии оценки уровня подготовки выпускника входят:***

- полнота выполнения письменной экзаменационной работы в соответствии с заданием;
- выполнение пояснительной записки с учётом требований стандартов, предъявляемых к текстовым документам, наличие в ней необходимых разделов, полнота содержания и последовательность изложения материала, правильность и обоснованность необходимых расчётов;
- выполнение графической части (если она предусмотрена) с учётом требований стандартов ЕСКД;
- наличие и содержание комплекта документов на технологический процесс изготовления изделия (оказание услуги), соответствие его требованиям стандартов ЕСКД

– обоснованность, логическая последовательность, техническая грамотность, четкость, краткость доклада выпускника при защите письменной экзаменационной работы;
– обоснованность, логичность, четкость, краткость изложения ответов на дополнительные вопросы государственной экзаменационной комиссии;
– отзыв руководителя на письменную экзаменационную работу.

3.2.19 В процессе выполнения письменной экзаменационной работы со студентами проводятся индивидуальные и групповые консультации.

4 Руководство подготовкой и защитой ВКР

4.1 Закрепление за студентами тем ВКР, назначение руководителей и консультантов по отдельным частям ВКР (экономическая часть, графическая часть, исследовательская часть, экспериментальная часть, опытная часть и т.п.), осуществляется приказом директора Колледжа.

4.2 ***В обязанности руководителя ВКР входит:***

– разработка задания на подготовку ВКР;
– разработка совместно со студентами плана ВКР;
– оказание помощи студенту в разработке индивидуального графика работы на весь период выполнения ВКР;
– консультирование студента по вопросам содержания и последовательности выполнения ВКР;
– оказание помощи студенту в подборе необходимых источников;
– контроль хода выполнения ВКР в соответствии с установленным графиком в форме регулярного обсуждения руководителем и студентом хода работ;
– оказание помощи (консультирование студента) в подготовке презентации и доклада для защиты ВКР;
– предоставление письменного отзыва на ВКР.

4.3 Задание для каждого студента разрабатывается в соответствии с утвержденной темой. Задание на ВКР рассматривается цикловыми методическими комиссиями, подписывается руководителем ВКР и утверждается по учебно-производственной работе для ППКРС.

4.4 В отдельных случаях допускается выполнение ВКР группой студентов. При этом индивидуальные задания выдаются каждому студенту.

4.5 Задания на ВКР выдаются студенту не позднее, чем за две недели до начала производственной практики (для СПО ППКРС).

4.6Задания на выпускную квалификационную работу сопровождаются консультацией, в ходе которой разъясняются задачи, структура и объем работы, принципы разработки и оформления, примерное распределение времени на выполнение отдельных частей выпускной квалификационной работы.

4.7 Руководитель контролирует выполнение студентом нормативных требований по структуре, содержанию, оформлению ВКР.

4.8 Студент в течение 2 недель с момента утверждения темы обязан обратиться

к назначенному консультанту.

4.9 Консультант согласовывает с руководителем ВКР направление консультирования, степень проработки вопросов исследования.

4.10 Руководитель в срок до пяти рабочих дней с момента предоставления студентом итогового варианта ВКР (один - на бумажном носителе, другой - в электронном варианте) подписывает её и готовит письменный отзыв. Затем ВКР передается заместителю директора по учебно-производственной работе (ППКРС), которые должны согласовать допуск/не допуск к защите ВКР в ГЭК.

4.11 В обязанности консультанта ВКР входит: руководство разработкой индивидуального плана подготовки и выполнения ВКР в части содержания консультируемого вопроса; оказание помощи студенту в подборе необходимой литературы в части содержания консультируемого вопроса; контроль хода выполнения ВКР в части содержания консультируемого вопроса. Часы консультирования входят в общие часы руководства ВКР.

5 Защита выпускных квалификационных работ

5.1 Защита выпускных квалификационных работ проводятся на открытых заседаниях государственной экзаменационной комиссии с участием не менее двух третей ее состава.

5.2 На защиту ПЭР одного студента отводится до ***12 минут.*** Процедура защиты устанавливается председателем ГЭК по согласованию с членами комиссии и, как правило, включает доклад студента ***(5-8 минут),*** чтение отзыва, вопросы членов комиссии, ответы студента.

5.3 В процессе выступления выпускнику необходимо периодически обращаться к графической части или практической работе (при наличии). Выступление должно содержать: сведения по основным разделам, разбор, обоснование практической части работы. Доклад должен продемонстрировать приобретенные студентом навыки самостоятельной работы, необходимые современному квалифицированному рабочему.

5.4 При определении итоговой оценки по защите письменной экзаменационной работы учитываются:

- доклад выпускника по каждому разделу ПЭР;
- ответы на вопросы;
- владение материалом;
- оформление работы;
- умение участвовать в дискуссии;
- отзыв руководителя;

5.5 Ход заседания ГЭК протоколируется. В протоколе записываются:
итоговая оценка дипломного проекта, вопросы и особые мнения членов комиссии. Протоколы заседаний ГЭК подписываются председателем, заместителем председателя, ответственным секретарем и членами комиссии.

5.5 Перечень документов, предоставляемых на заседание ГЭК

На заседание ГЭК предоставляются следующие документы:

1. Федеральный государственный образовательный стандарт среднего

профессионального образования по профессии.

2. Программа государственной итоговой аттестации выпускников по профессии.
3. Приказ директора лицея о допуске студентов к государственной итоговой аттестации**.**
4. Приказ директора лицея о закреплении за студентами тем ПЭР.
5. Приказ директора лицея о закреплении за студентами тем ВПКР.
6. Наряды на выполнение выпускных практических квалификационных работ (ВПКР).
7. Протокол проведения выпускных практических квалификационных работ (ВПКР).
8. Протоколы заседания государственной экзаменационной комиссии:
   a) Протокол заседания государственной экзаменационной комиссии по рассмотрению письменной экзаменационной работы студента (на каждого студента)
   b) Протокол заседания государственной экзаменационной комиссии по присвоению квалификации и выдаче дипломов студентам группы, защитившим выпускную квалификационную работу по профессии.
9. Список студентов выпускной группы.
10. Сводная ведомость успеваемости студентов.
11. Письменная экзаменационная работа с отзывом.
12. Производственные характеристики на студентов.
13. Дневники производственного обучения.
14. Зачетные книжки

6 Принятие решений ГЭК

6.1 Решение государственной экзаменационной комиссии 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.

6.2 Ход заседания ГЭК протоколируется. В протоколе записываются: итоговая оценка ВКР, вопросы и особые мнения членов комиссии. Протоколы заседаний ГЭК подписываются председателем, заместителем председателя, ответственным секретарем и членами комиссии.

6.3 Присвоение соответствующей квалификации выпускнику по профессии ***15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)*** и выдача ему документа о профессиональном образовании осуществляется при условии успешного прохождения государственной итоговой аттестации.

6.4 Студентам, не защитившим ПЭР по уважительной причине, предоставляется возможность защиты ПЭР без отчисления из лицея.

6.5 Дополнительные заседания государственных экзаменационных комиссий организуются в установленные колледже сроки, но не позднее четырех месяцев после подачи заявления студентом, не защитившим письменную экзаменационную работу

по уважительной причине.

6.6 Студент, не защитивший ПЭР, допускается к повторной защите не более двух раз.

6.7 Студенты, выполнившие ПЭР, но получившие при защите оценку «неудовлетворительно», имеют право на повторную защиту. В этом случае государственная экзаменационная комиссия может признать целесообразным повторную защиту студента той же темы ПЭР, либо вынести решение о закреплении за ним новой темы письменной экзаменационной работы и определить срок повторной защиты, но не ранее, чем через год.

6.8 Студенту, получившему оценку «неудовлетворительно» при защите письменной экзаменационной работы выдается академическая справка установленного образца. Академическая справка обменивается на диплом в соответствии с решением государственной экзаменационной комиссии после успешной защиты им письменной экзаменационной работы.

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

Для определения качества ВКР предлагаются следующие основные показатели ее оценки:

- соответствие темы, требованиям общепрофессиональной (специальной) подготовки, сформулированным целям и задачам;
- профессиональная компетентность, умение систематизировать и обобщать факты, самостоятельно решать поставленные задачи (в том числе и нестандартные) с использованием передовых научных технологий;
- структура работы и культура ее оформления; последовательность и логичность, завершенность изложения, наличие научно-справочного аппарата, стиль изложения;
- достоверность и объективность результатов ВКР, использование в работе научных достижений отечественных и зарубежных исследователей, собственных исследований и реального опыта; логические аргументы; апробация в среде специалистов - практиков, преподавателей, исследователей и т.п.;
- использование современных информационных технологий, способность применять в работе математические методы исследований и вычислительную технику;
- возможность использования результатов в профессиональной практике для решения научных, творческих, организационно-управленческих, образовательных задач.

При оценке ВКР дополнительно должны быть учтены качество сообщения, отражающего основные моменты выпускной квалификационной работы, и ответы выпускника на вопросы, заданные по теме его ПЭР.

При определении окончательной оценки по защите ВКР учитываются:

- доклад выпускника по каждому разделу;
- ответы на вопросы;

– отзыв руководителя.

Критерии оценки ПЭР

Оценка 5 «отлично» при выполнении работы выставляется в следующих случаях:

- тема раскрыта полностью в соответствие с заданием, объём выполнения письменной экзаменационной работы – 100%;
- технологический процесс, разработанный в письменной экзаменационной работе, не имеет технических ошибок;
- содержание представленной письменной экзаменационной работы соответствует ее названию;
- пояснительная записка выполнена с учётом требований стандартов, предъявляемых к текстовым документам и наличие в ней необходимых разделов,
- просматривается полнота содержания и последовательность изложения материала, правильность и обоснованность необходимых расчётов;
- просматривается четкая целевая направленность, необходимая глубина исследования, обоснованность, логическая последовательность, техническая грамотность;
- при защите письменной экзаменационной работы аттестуемый логически последовательно излагает материал, базируясь на прочных теоретических знаниях по избранной теме;
- при защите письменной экзаменационной работы студент обоснованно, логично, четко, кратко излагает ответы на дополнительные вопросы государственной экзаменационной комиссии
- стиль изложения корректен, работа оформлена грамотно

Оценка 4 «хорошо» при выполнении работы выставляется в следующих случаях:

- выполнение письменной экзаменационной работы в установленные графиком сроки и в соответствии с заданием;
- содержание представленной письменной экзаменационной работы соответствует ее названию, просматривается целевая направленность;
- при защите письменной экзаменационной работы соблюдает логическую последовательность изложения материала, но обоснования для полного раскрытия темы недостаточно;
- пояснительная записка выполнена с учётом требований стандартов, предъявляемых к текстовым документам и наличие в ней необходимых разделов,
- просматривается полнота содержания и последовательность изложения материала, правильность и обоснованность необходимых расчётов;

- просматривается четкая целевая направленность, необходимая глубина исследования, обоснованность, логическая последовательность, техническая грамотность;
- при защите письменной экзаменационной работы студент не совсем обоснованно, логично, четко, кратко излагает ответы на дополнительные вопросы государственной экзаменационной комиссии
- допущены одна ошибка или два-три недочета в оформлении письменной экзаменационной работы, выкладках, эскизах, чертежах.

Оценка 3 «удовлетворительно» при выполнении работы выставляется в следующих случаях:

- выполнение письменной экзаменационной работы в установленные графиком сроки и в соответствии с заданием;
- частичным соблюдением требований к нормативно документации на выполнение всех частей письменной экзаменационной работы;
- в докладе выпускника нет четкости, последовательности изложения мысли;
- допущено более одной ошибки или трех недочетов, но при этом студент обладает обязательными знаниями по излагаемой письменной экзаменационной работе.

Оценка 2 «неудовлетворительно» при выполнении работы выставляется в следующих случаях:

- допущены существенные ошибки в выполнении письменной экзаменационной работы;
- студент не обладает обязательными знаниями по излагаемой теме в полной мере или значительная часть письменной экзаменационной работы выполнена не самостоятельно;
- обнаружено значительное непонимание темы;
- основная мысль не выражена;
- в ответе студента нет смыслового единства, связанности, материал излагается бессистемно.

Критерии оценки ВПКР

Оценка 5 «отлично» при выполнении работы выставляется в следующих

случаях:

- аттестуемый уверенно и точно владеет приемами работ практического задания;
- соблюдает технические и технологические требования к качеству производимой работы;
- выполнил установленные нормы времени (выработки);
- умело пользуется оборудованием, инструментами, приспособлениями;
- рационально организует рабочее место;
- достиг итогового результата;
- при выполнении работы соблюдены требования безопасности труда и организации рабочего места.

Оценка 4 «хорошо» при выполнении работы выставляется в следующих случаях:

- аттестуемый уверенно и точно владеет приёмами работ, но возможны некоторые ошибки, которые сам исправил;
- соблюдает технические и технологические требования к качеству производимой работы;
- выполнил установленные нормы времени (выработки);
- умело пользуется оборудованием, инструментами, приспособлениями;
- студент достиг итогового результата;
- при выполнении работы соблюдены требования безопасности труда и организации рабочего места.

Оценка 3 «удовлетворительно» при выполнении работы выставляется в следующих случаях:

- аттестуемый недостаточно владеет приёмами работ, имеют место ошибки, которые исправляются при помощи мастера (наставника);
- соблюдает технические и технологические требования к качеству производимой работы;
- выполнил установленные нормы времени (выработки);
- возможны ошибки при пользовании оборудованием, инструментами, приспособлениями;
- достиг итогового результата;
- возможны ошибки при организации рабочего места;
- при выполнении работы соблюдены требования безопасности труда

Оценка 2 «неудовлетворительно» при выполнении работы выставляется в следующих случаях:

- аттестуемый не владеет приёмами работ, имеют место ошибки;
- допускает серьезные ошибки в организации рабочего места;
- не соблюдает технические и технологические требования к качеству производимой работы;
- не выполнил установленные нормы времени (выработки);
- не умеет пользоваться оборудованием, инструментами, приспособлениями;
- не достиг итогового результата;
- при выполнении работы не соблюдены требования безопасности труда.

ПЕРЕЧЕНЬ ТЕМ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

Профессия **15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)**

Профессиональный модуль	Компетенции	Тема ПЭР	Тема ВПКР
1	2	3	4
ПМ.01 Подготовительно - сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки **ПМ.02Ручная дуговая сварка (наплавка,**	**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.	Технологический процесс сборки и электросварки емкости S =3 мм, L=800мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки балки S =4 мм. Технологический процесс сборки и электросварки короба S =5 мм, L=1200мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=57×4,5мм. Технологический процесс сборки и электросварки корпуса аппарата S =4 мм, L=1500мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=32×3мм. Технологический процесс сборки и электросварки стойки в сборе S =5 мм, L=300мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=89×5мм. Технологический процесс сборки и электросварки стойки S =6 мм, L=150мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=40×3мм. Технологический процесс сборки и электросварки трубного узла D=108×4,5мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки лестничного марша S =4мм, L=500мм.	Сборка и электросварка емкости S =3мм, L=800мм,соединение стыковое, шов нижний. Сборка и газовая сварка балки S=4мм. Сборка и электросварка короб S =5мм, L=1200мм,соединение нахлесточное, шов горизонтальный. Сборка и газовая сварка трубного узла 57×4,5 мм. Сборки и электросварка корпуса аппарата S =4мм, L=1500мм, соединение стыковое, шов нижний. Сборка и газовая сварка трубного узла 32×3мм Сборка и электросварка стойки в сборе S =5мм, L=300мм, соединение тавровое, шов нижний.Сборка и газовая сварка трубного узла 89×5 мм Сборка и электросварка стойки S =6мм, L=150мм, соединение тавровое, шов горизонтальный. Сборка и газовая сварка трубного узла 40×3 мм Сборка и электросварка трубного узла D=108×4,5мм, соединение стыковое, шов нижний поворотный.Сборка и газовая

резка) плавящимся покрытым электродом **ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)**	**ПК 1.9.**Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке **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. **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.	Технологический процесс сборки и электросварки корпуса цистерны S =8мм, L=800мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки опоры S =3мм, L=300мм. Технологический процесс сборки и электросварки конической обечайки S =10 мм , L=1000мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки опоры под трубопровод S =3мм, L=400мм. Технологический процесс сборки и электросварки циклона S =4мм, L=1300мм. Сборка и газовая сварка ограждения S =2,5мм, L=200мм. Технологический процесс сборки и электросварки цилиндрической обечайки S =6мм, L=1500мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки змеевика D=57×4мм Технологический процесс сборки и электросварки запорно-регулирующей арматуры D=159×6мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=20×2,5мм. Технологический процесс сборки и электросварки опоры S =6 мм, L=1200 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=76×4мм. Технологический процесс сборки и электросварки бункера S =8мм,L=1200мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки клетка S =2мм,L=200мм. Технологический процесс сборки и электросварки патрубка D=89×4,5 мм. Технологический процесс сборки и	сварка лестничного марша S=4мм,L=500мм Сборки и электросварки корпуса цистерны S =8мм, L=800мм, соединение стыковое, шов нижний. Сборка и газовая сварка опоры S=3мм,L=300мм Сборка и электросварка конической обечайки S =10мм , L=1000мм, соединение нахлесточное, шов нижний. Сборка и газовая сварка опоры под трубопровод S=3мм,L=400мм Сборка и электросварка циклона S =4мм, L=1300мм, соединение нахлесточное, шов нижний. Сборка и газовая сварка ограждения S=2,5мм,L=200мм Сборка и электросварка цилиндрической обечайки S =6мм, L=1500мм, соединение стыковое, шов нижний. Сборка и газовая сварка змеевика D=57×4 мм Сборка и электросварка запорно-регулирующей арматуры 159×6мм, соединение угловое, шов нижний поворотн6ый. Сборка и газовая сварка трубного узла D=20×2,5 мм. Сборка и электросварка опоры S =6мм, L=1200мм, соединение угловое, шов нижний. Сборка и газовая сварка водопровода D=76×4мм Сборка и электросварка бункера S =8мм, L=1200мм, соединение

	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 **ПК 5.1.** Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. **ПК 5.2.** Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. **ПК 5.3.** Выполнять газовую наплавку.	газовой сварки трубного узла D=57×4мм. Технологический процесс сборки и электросварки фланца D=159×12 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки отстойника S =3мм, L=500мм. Технологический процесс сборки и электросварки металлоконструкций ограждения S =4мм, L=150мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки врезки в трубный узел D=89×4мм. Технологический процесс сборки и электросварки трубного узла D=108×5мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки забора S =4 мм, L=600 мм. Технологический процесс сборки и электросварки опоры S =5 мм, L=400 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки отвода с трубой D=76×4мм. Технологический процесс сборки и электросварки обечайки S =4мм, L=1000мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки бака S =5мм, L=800мм. Технологический процесс сборки и электросварка настила на обслуживающие конструкции S =3 мм, L=300 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки настила S =4 мм, L=400 мм.	угловое, шов вертикальный. Сборка и газовая сварка клетка S=2мм, L=200мм Сборка и электросварка патрубка89×4,5мм, соединение стыковое, шов нижний неповоротн6ый. Сборка и газовая сварка трубного узла D=57×4 мм. Сборка и электросварка фланца 159×12мм, . соединение угловое, шов нижний поворотн6ый. Сборка и газовая сварка отстойника S=3мм, L=500мм Сборка и электросварка металлоконструкций ограждения S=4мм,L=150мм, соединение стыковое, шов вертикальный. Сборка и газовая сварка врезки в трубный узел D=89×4 мм. Сборка и электросварка трубного узла 108×5мм, соединение стыковое, шов горизонтальный. Сборка и газовая сварка забора S=4мм,L=600мм Сборка и электросварка опоры S =5мм, L=400мм, соединение тавровое, шов вертикальный. Сборка и газовая сварка отвода с трубой D=76×4мм. Сборка и электросварка обечайки S =4мм, L=1000мм, соединение нахлесточное, шов нижний. Сборка и газовая сварка бака S=5мм,L=800мм. Сборка и электросварка настила на

			обслуживающие конструкции S =3мм, L=300мм, соединение угловое, шов нижний. Сборка и газовая сварка настила S=4мм,L=400мм.

Перечень тем ПЭР
по профессии**15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)**

№ п/п	*Тема письменной экзаменационной работы*
1.	Технологический процесс сборки и электросварки емкости S =3 мм, L=800мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки балки S =4 мм.
2.	Технологический процесс сборки и электросварки короба S =5 мм, L=1200мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=57×4,5мм.
3.	Технологический процесс сборки и электросварки корпуса аппарата S =4 мм, L=1500мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=32×3мм.
4.	Технологический процесс сборки и электросварки стойки в сборе S =5 мм, L=300мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=89×5мм.
5.	Технологический процесс сборки и электросварки стойки S =6 мм, L=150мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=40×3мм.
6.	Технологический процесс сборки и электросварки трубного узла D=108×4,5мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки лестничного марша S =4мм, L=500мм.
7.	Технологический процесс сборки и электросварки корпуса цистерны S =8мм, L=800мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки опоры S =3мм, L=300мм.
8.	Технологический процесс сборки и электросварки конической обечайки S =10 мм , L=1000мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки опоры под трубопровод S =3мм, L=400мм.
9.	Технологический процесс сборки и электросварки циклона S =4мм, L=1300мм. Сборка и газовая сварка ограждения S =2,5мм, L=200мм.
10.	Технологический процесс сборки и электросварки цилиндрической обечайки S =6мм, L=1500мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки змеевика D=57×4мм
11.	Технологический процесс сборки и электросварки запорно-регулирующей арматуры D=159×6мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=20×2,5мм.
12.	Технологический процесс сборки и электросварки опоры S =6 мм, L=1200 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=76×4мм.
13.	Технологический процесс сборки и электросварки бункера S =8мм,L=1200мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки клетка S =2мм,L=200мм.
14.	Технологический процесс сборки и электросварки патрубка D=89×4,5 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки трубного узла D=57×4мм.
15.	Технологический процесс сборки и электросварки фланца D=159×12 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки отстойника S =3мм, L=500мм.
16.	Технологический процесс сборки и электросварки металлоконструкций ограждения S =4мм, L=150мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки врезки в трубный узел D=89×4мм.
17.	Технологический процесс сборки и электросварки трубного узла D=108×5мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки забора S =4 мм, L=600 мм.
18.	Технологический процесс сборки и электросварки опоры S =5 мм, L=400 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки отвода с трубой D=76×4мм.
19.	Технологический процесс сборки и электросварки обечайки S =4мм, L=1000мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки бака S =5мм, L=800мм.
20.	Технологический процесс сборки и электросварка настила на обслуживающие конструкции S =3 мм, L=300 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки настила S =4 мм, L=400 мм.

21.	Технологический процесс сборки и электросварки трубного узла D=108×5мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки забора S =4 мм, L=600 мм.
22.	Технологический процесс сборки и электросварки опоры S =5 мм, L=400 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки отвода с трубой D=76×4мм.
23.	Технологический процесс сборки и электросварки обечайки S =4мм, L=1000мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки бака S =5мм, L=800мм.
24.	Технологический процесс сборки и электросварка настила на обслуживающие конструкции S =3 мм, L=300 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки настила S =4 мм, L=400 мм.
25.	Технологический процесс сборки и электросварки трубного узла D=108×5мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки забора S =4 мм, L=600 мм.
26.	Технологический процесс сборки и электросварки опоры S =5 мм, L=400 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки отвода с трубой D=76×4мм.
27.	Технологический процесс сборки и электросварки обечайки S =4мм, L=1000мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки бака S =5мм, L=800мм.
28.	Технологический процесс сборки и электросварка настила на обслуживающие конструкции S =3 мм, L=300 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки настила S =4 мм, L=400 мм.
29.	Технологический процесс сборки и электросварки трубного узла D=108×5мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки забора S =4 мм, L=600 мм.
30.	Технологический процесс сборки и электросварки опоры S =5 мм, L=400 мм. Технологический процесс сборки и газовой сварки отвода с трубой D=76×4мм.

Перечень тем ВПКР
по профессии**15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)**

№	Наименование тем
1.	Сборка и электросварка емкости S =3мм, L=800мм,соединение стыковое, шов нижний. Сборка и газовая сварка балки S=4мм.
2.	Сборка и электросварка короб S =5мм, L=1200мм,соединение нахлесточное, шов горизонтальный. Сборка и газовая сварка трубного узла 57×4,5 мм.
3.	Сборки и электросварка корпуса аппарата S =4мм, L=1500мм, соединение стыковое, шов нижний. Сборка и газовая сварка трубного узла 32×3мм
4.	Сборка и электросварка стойки в сборе S =5мм, L=300мм, соединение тавровое, шов нижний.Сборка и газовая сварка трубного узла 89×5 мм
5.	Сборка и электросварка стойки S =6мм, L=150мм, соединение тавровое, шов горизонтальный. Сборка и газовая сварка трубного узла 40×3 мм
6.	Сборка и электросварка трубного узла D=108×4,5мм, соединение стыковое, шов нижний поворотный.Сборка и газовая сварка лестничного марша S=4мм,L=500мм
7.	Сборки и электросварки корпуса цистерны S =8мм, L=800мм, соединение стыковое, шов нижний. Сборка и газовая сварка опоры S=3мм,L=300мм
8.	Сборка и электросварка конической обечайки S =10мм , L=1000мм, соединение нахлесточное, шов нижний. Сборка и газовая сварка опоры под трубопровод S=3мм,L=400мм
9.	Сборка и электросварка циклона S =4мм, L=1300мм, соединение нахлесточное, шов нижний. Сборка и газовая сварка ограждения S=2,5мм,L=200мм
10.	Сборка и электросварка цилиндрической обечайки S =6мм, L=1500мм, соединение стыковое, шов нижний. Сборка и газовая сварка змеевика D=57×4 мм
11.	Сборка и электросварка запорно-регулирующей арматуры 159×6мм, соединение угловое, шов нижний поворотн6ый. Сборка и газовая сварка трубного узла D=20×2,5 мм.
12.	Сборка и электросварка опоры S =6мм, L=1200мм, соединение угловое, шов нижний. Сборка и газовая сварка водопровода D=76×4мм
13.	Сборка и электросварка бункера S =8мм, L=1200мм, соединение угловое, шов вертикальный. Сборка и газовая сварка клетка S=2мм, L=200мм
14.	Сборка и электросварка патрубка89×4,5мм, соединение стыковое, шов нижний неповоротн6ый. Сборка и газовая сварка трубного узла D=57×4 мм.
15.	Сборка и электросварка фланца 159×12мм, . соединение угловое, шов нижний поворотн6ый. Сборка и газовая сварка отстойника S=3мм, L=500мм
16.	Сборка и электросварка металлоконструкций ограждения S=4мм,L=150мм, соединение стыковое, шов вертикальный. Сборка и газовая сварка врезки в трубный узел D=89×4 мм.
17.	Сборка и электросварка трубного узла 108×5мм, соединение стыковое, шов горизонтальный. Сборка и газовая сварка забора S=4мм,L=600мм
18.	Сборка и электросварка опоры S =5мм, L=400мм, соединение тавровое, шов вертикальный. Сборка и газовая сварка отвода с трубой D=76×4мм.
19.	Сборка и электросварка обечайки S =4мм, L=1000мм, соединение нахлесточное, шов нижний. Сборка и газовая сварка бака S=5мм,L=800мм.
20.	Сборка и электросварка настила на обслуживающие конструкции S =3мм, L=300мм, соединение угловое, шов нижний.Сборка и газовая сварка настила S=4мм,L=400мм.
21.	Сборка и электросварка емкости S =3мм, L=800мм,соединение стыковое, шов

	нижний. Сборка и газовая сварка балки S=4мм.
22.	Сборка и электросварка короб S =5мм, L=1200мм,соединение нахлесточное, шов горизонтальный. Сборка и газовая сварка трубного узла 57×4,5 мм.
23.	Сборки и электросварка корпуса аппарата S =4мм, L=1500мм, соединение стыковое, шов нижний. Сборка и газовая сварка трубного узла 32×3мм
24.	Сборка и электросварка стойки в сборе S =5мм, L=300мм, соединение тавровое, шов нижний.Сборка и газовая сварка трубного узла 89×5 мм
25.	Сборка и электросварка стойки S =6мм, L=150мм, соединение тавровое, шов горизонтальный. Сборка и газовая сварка трубного узла 40×3 мм
26.	Сборка и электросварка трубного узла D=108×4,5мм, соединение стыковое, шов нижний поворотный.Сборка и газовая сварка лестничного марша S=4мм,L=500мм
27.	Сборки и электросварки корпуса цистерны S =8мм, L=800мм, соединение стыковое, шов нижний. Сборка и газовая сварка опоры S=3мм,L=300мм
28.	Сборка и электросварка конической обечайки S =10мм , L=1000мм, соединение нахлесточное, шов нижний. Сборка и газовая сварка опоры под трубопровод S=3мм,L=400мм
29.	Сборка и электросварка циклона S =4мм, L=1300мм, соединение нахлесточное, шов нижний. Сборка и газовая сварка ограждения S=2,5мм,L=200мм
30.	Сборка и электросварка цилиндрической обечайки S =6мм, L=1500мм, соединение стыковое, шов нижний. Сборка и газовая сварка змеевика D=57×4 мм

Макеты документов для государственной итоговой аттестации

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1

Министерство образования Саратовской области Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Саратовской области
«Пугачёвский политехнический лицей»

К защите допущена
Зам. директора по УПР _____ /М.Т. Сунчаляев/

Профессия СПО «Сварщик(ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»
Профессии ОК 016-94: «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»Код 7212
«Газосварщик» Код 7212

ПИСЬМЕННАЯ ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ РАБОТА

Тема1 Технологический процесс сборки и электросварки емкости

Тема2 Технологический процесс сборки и газовой сварки балки

Студент _____*группа №36*

Работа выполнена_____

Руководитель работы Гурьянов С.В. _____ «___»_____202__ г.

г. Пугачёв 202__г

Приложение 2

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Саратовской области
«Пугачевский политехнический лицей»

Рассмотрено
На заседание методической комиссии
протокол № ___
от _____ 202__г.
Председатель МК_____ Марченко Г.А.

Утверждаю
зам. директора по УПР
_____М.Т. Сунчаляев
«___»_____202__г.

Задание
на письменную экзаменационную работу

Тема 1 Технологический процесс сборки и электросварки емкости S =3мм, L=800мм.

Тема 2 Технологический процесс сборки и газовой сварки балки S=4 мм.

выдано студенту III курса 36 группы

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

Утверждена приказом директора № от _____ *202__*г

Письменная экзаменационная работа содержит следующие разделы:
1) Введение
2) Назначение изделия /
3) Характеристика материала /
4) Оборудование сварочного поста / электросварки, газовой сварки /
5) Выбор режима сварки / электросварки, газовой сварки /
6) Выбор сварочных материалов /электрод, сварочная проволока/
7) Выбор оборудования /источник питания, генератор и горелка/
8) Технологический процесс / электросварки, газовой сварки /
9) Контроль качества сварного шва
10) Техника безопасности

Дата выдачи задания: «__» _____ 202__г.

Срок сдачи письменной экзаменационной работы:«___» _____202__г.

Задание принял студент _____/_____/
(подпись)
Задание выдал_____ /Гурьянов С.В./

Приложение 2[a]

КАЛЕНДАРНЫЙ ПЛАН

№ п/п	Название этапов письменной экзаменационной работы	Срок выполнения этапов ПЭР	Примечание
1	Введение		
2	Назначение изделия		
3	Характеристика материала		
4	Оборудование сварочного поста		
5	Выбор режима сварки		
6	Выбор сварочных материалов		
7	Выбор сварочного оборудования		
8	Технологический процесс 7.1 подготовка металла к сварке 7.2выбор разделки кромок 7.3подготовка кромок к сварке 7.4выбор техники сварки шва		
9	Контроль качества шва- выбор метода контроля		
10	Техники безопасности при электросварке		
11	Заключение		
12	Список использованной литературы		

Рассмотрено и согласовано
на заседание методической комиссии
Протокол № ___
_____ 202___ г.
Председатель методической комиссии
_____

Утверждаю:
Зам. директора по УПР
_____ Сунчаляев М.Т.
«___»_____202___г.

Задание
на выпускную практическую квалификационную работу выпускнику
ГБПОУ СО «Пугачевский политехнический лицей»

_____

Группа: № 36 профессия 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

1.Сборка и электросварка стеллажа S=4мм, L=250мм, материал-ВСт3сп, соединение тавровое, шов горизонтальный.
2.Сборка и газовая сварка отвода с трубой Ø133×4мм материал-сталь20, соединение стыковое, шов нижний.

Задание выдано: _____ 202__ г.

Дата выполнения задания: _____ 202__ г.

Мастер производственного обучения _____ Гурьянов С.В.

ПРОТОКОЛ
выполнения выпускных практических квалификационных работ

по профессии: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) **в группе №** 36 ГБПОУ СО «Пугачевский политехнический лицей»

№ п/п	ФИО (полностью) студента	Дата	Вид выполняемых работ	Соблюдение правил охраны труда	Оценка за выполненную работу	Рекомендуемый разряд
			Сборка и электросварка стеллажа S=4мм, L=250мм, материал-ВСт3сп. Сборка и газовая сварка отвода с трубой Ø133×4мм, материал-сталь 20.			
			Сборка и электросварка двутавровой балки S=6мм, L=2000мм, материал-сталь ВСт3сп. Сборка и газовая сварка теплообменника Ø108×4мм, материал-сталь 20.			
			Сборка и электросварка конической обечайки S=4мм, L=1200мм, материал-сталь10Г2С. Сборка и газовая сварка фланца с трубой Ø127×4мм, материал-сталь20.			
			Сборка и электросварка опоры под трубы S=3мм, L=600мм,			

			материал-сталь ВСт3сп. Сборка и газовая сварка змеевика Ø104×3.5мм, материал-сталь 20.			
			Сборка и электросварка бункера S=6мм, L=1500мм, материал-сталь20. Сборка и газовая сварка трубного узла (тройник)152×4.5мм, материал-сталь10.			
			Сборка и электросварка горизонтальной стойки под трубы S=6мм, L=300мм, материал-сталь ВСт3сп. Сборка и газовая сварка переходника с Ø400 на Ø200мм, S=6мм, материал-сталь10.			
			Сборка и электросварка корпуса аппарата S=6мм, L=1100мм, материал-сталь ВСт3сп. Сборка и газовая сварка регистра для отопления Ø159×4.5мм, материал-сталь 20.			
			Сборка и электросварка короба S=4мм, L=200мм, материал-ВСт3сп. Сборка и газовая сварка обогревателя из труб Ø159×5мм, материал-сталь10.			
			Сборка и электросварка стойки в сборе S=4мм, L=200мм, материал-ВСт3сп. Сборка и газовая сварка трубного узла (отвод)Ø159×5мм, материал-сталь10.			
			Сборка и электросварка фермы S=3мм, L=100мм, материал-сталь ВСт3сп. Сборка и газовая сварка трубного узла (переход) Ø108/76×4мм, материал-сталь20.			
			Сборка и электросварка обечайки S=8мм, L=2000мм, материал-сталь ВСт3сп. Сборка и газовая сварка регистра из профильного проката материал-сталь ВСт3сп.			
			Сборка и электросварка смотрового люка S=4мм, L=1000мм,			

			материал-сталь ВСт3сп. Сборка и газовая сварка трубного узла Ø57×3мм, материал-сталь20.			
			Сборка и электросварки бункера из листовой стали S=6мм, L=1500мм, материал-сталь20. Сборка и газовая сварка трубного узла Ø146×6 мм, материал-сталь10.			
			Сборка и электросварка ограждения S=3мм, L=100мм, материал-сталь ВСт3сп. Сборка и газовая сварка патрубка Ø108×4м, материал-сталь20.			
			Сборка и электросварка забора S=3мм, L=100мм, материал-сталь ВСт3сп. Сборка и газовая сварка штуцера Ø108×4мм, материал-сталь20.			
			Сборка и электросварка короба S=6мм, L=1200мм, материал-ВСт3сп. Сборка и газовая сварка трубы с отводом Ø103×4мм, материал- сталь20.			
			Сборка и электросварка емкости S=10мм, L=700мм, материал-сталь20. Сборка и газовая сварка трубного узла (тройник) Ø219×3мм, материал -сталь10.			
			Сборка и электросварка корпуса S=6мм, L=700мм, материал-сталь20. Сборка и газовая сварка трубного узла Ø89×3мм, материал- сталь10.			
			Сборка и электросварка корпуса S=6мм, L=700мм, материал-сталь20. Сборка и газовая сварка трубного узла Ø127×3мм, материал- сталь10.			
			Сборка и электросварка балки S=3мм, L=1200мм материал-сталь ВСт3сп. Сборка и газовая сварка трубного узла			

			(переход)159/108×5мм, материал-сталь20.			
			Сборка и электросварка запорно-регулирующей арматуры 159 × 6 мм. Сборка и газовая сварка трубного узла (тройника) D 20×2,5 мм.			
			Сборка и электросварка конической обечайки S=4мм, L=1200мм, материал-сталь10Г2С. Сборка и газовая сварка фланца с трубой Ø127×4мм, материал-сталь20.			
			Сборка и электросварка опоры под трубы S=3мм, L=600мм, материал-сталь ВСт3сп. Сборка и газовая сварка змеевика Ø104×3.5мм, материал-сталь 20.			
			Сборка и электросварка стеллажа S=4мм, L=250мм, материал-ВСт3сп. Сборка и газовая сварка отвода с трубой Ø133×4мм, материал-сталь 20.			

Председатель комиссии: _____ Морозов В.А.

Заместитель председателя комиссии: _____ Сунчаляев М.Т.

Члены комиссии: _____Марченко Г.А.

_____ Гурьянов С.В

Приложение 5

Рассмотрено и согласовано
на заседание методической комиссии
Протокол № ___
от «___» _____2023 г.
Председатель методической комиссии
_____

Утверждаю:
Зам. директора по УПР
_____ Сунчаляев М.Т.
«___»_____2023г

Примерный график проведения выпускных практических квалификационных работ по профессии 15.01.05.« Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»

№ п/п	Ф.И.О студента	23.06. 2023	24.06. 2023	25.06. 2023	26.06. 2023	27.06. 2023
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						

Мастер п/о _____Гурьянов С.В

4 Нормативное, учебно-методическое и техническое обеспечение ГИА

4.1.Перечень используемых нормативных документов

1. Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» (№273-ФЗ от 29.12.2012г. ст.59 с учетом изменений, внесенных Федеральными законами от 7 июня 2013г.№120-ФЗ, от 2 июля 2013г. № 170-ФЗ, от 23 июля 2013г. №203-ФЗ);
2. ФГОС СПО по профессии среднего профессионального образования по профессии среднего профессионального образования: **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)** утвержденного приказом Министерства образования и науки от 29 января 2016 г. №50
3. Основная профессиональная образовательная программа по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)**
4. Приказ Министерства образования и науки РФ «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» от 14.06.2013г. № 464;
5. Приказ Министерства образования и науки РФ «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» от 16.08.2013 г.
   № 968»
6. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 31 января 2014 г. N 74 "О внесении изменений в Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 г. N 968"