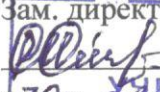


Министерство образования и науки Республики Дагестан
ГПОБУ «Республиканский сельскохозяйственный колледж №1»

Рассмотрено
на заседании методической комиссии
«Общетехнические дисциплины

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по УТР
 П.М. Рамазанов
«30» августа 2016 г.
" " " 20__ г.

**ПРОГРАММА
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ
ВЫПУСКНИКОВ 2016/2017 уч.года**

по профессии 15.01.05 «Сварщик»
(электросварочные и газосварочные работы)

Срок обучения – 2 года 5 мес.

Программа итоговой аттестации выпускников по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)» разработана в соответствии с Законом Российской Федерации «Об образовании»; требованиями ФГОС по профессии 15.01.05 «Сварщик» (электросварочные и газосварочные работы); Уставом и Положением о государственной (итоговой) аттестации выпускников ГПОБУ «Республиканский сельскохозяйственный колледж №1».

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Цель государственной (итоговой) аттестации – установить соответствие уровня и качества подготовки выпускника по профессии 15.01.05 «Сварщик(электросварочные и газосварочные работы)» Федеральному государственному образовательному стандарту среднего профессионального образования с учетом требований регионального рынка труда, его готовности и способности решать профессиональные задачи с последующей выдачей документа государственного образца об уровне образования и квалификации.

Задачи:

- определение соответствия знаний, умений навыков выпускников современным требованиям рынка труда, квалификационным требованиям конкретных работодателей;

- определение степени сформированности профессиональных компетенций, личностных качеств, наиболее востребованных на рынке труда;

- приобретение опыта взаимодействия выпускников с потенциальными работодателями, способствующими формированию презентационных навыков, умения себя преподнести.

Программа государственной (итоговой) аттестации является частью основной профессиональной образовательной программы по профессии.

При разработке программы государственной (итоговой) аттестации определены:

- вид итоговой аттестации;
- объем времени на подготовку и проведение итоговой аттестации;
- сроки проведения итоговой аттестации;
- формы проведения итоговой государственной аттестации;
- условия подготовки и процедура проведения государственной (итоговой) аттестации;
- тематика экзаменационных работ;
- структура и содержание экзаменационных материалов;
- критерии оценки уровня и качества подготовки выпускника.

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

К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные курсом обучения по основной профессиональной образовательной программе и успешно прошедшие все промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные учебным планом образовательного учреждения по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)».

Необходимым условием допуска к итоговой аттестации является представление документов (оценочных ведомостей и аттестационных листов по практике), подтверждающих освоение обучающимися компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности. В том числе выпускником могут быть представлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, творческие работы по специальности, дипломы олимпиад, конкурсов.

II. ОРГАНИЗАЦИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ (ИТОГОВОЙ) АТТЕСТАЦИИ

2.1 Вид государственной (итоговой) аттестации

Государственная (итоговая) аттестация выпускников ГПОБУ РСХК №1 в соответствии с государственными требованиями к минимуму содержания и уровню подготовки выпускников включает в себя:

- выполнение выпускной практической квалификационной работы и ее защиту;
- выполнение и защиту письменной экзаменационной работы (ПЭР.)

ПЭР является самостоятельной творческой работой обучающегося. В процессе ее выполнения выпускник систематизирует, закрепляет и расширяет полученные знания с применением новых производственных технологий, материалов, оборудования.

2.2 Объем времени на подготовку и проведение.

В соответствии с учебным планом по профессии 15.01.05 «Сварщик(электросварочные и газосварочные работы)» объем времени на ГИА составляет 2 недели, с 18 по 30 января 2017 года.

Дата заседания государственной экзаменационной комиссии (ГЭК) доводится до сведения учащихся не позднее, чем за две недели.

III. УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОЦЕДУРА ПРОВЕДЕНИЯ АТТЕСТАЦИИ

3.1 Тематика ПЭР должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей и разрабатывается преподавателем специальных дисциплин совместно с мастером производственного обучения, рассматривается методической комиссией и утверждается заместителем

директора по УПР колледжа. (Приложение 1). Обучающемуся предоставляется право выбора темы выпускной квалификационной работы вплоть до предложения своей тематики с обоснованием целесообразности ее разработки.

Выпускная практическая квалификационная работа предусматривает сложность работы не ниже разряда по профессии, предусмотренного ФГОС СПО и является итоговой работой выпускника, на основании которой Государственная экзаменационная комиссия решает вопрос о присвоении выпускнику соответствующей квалификации.

Выпускная практическая квалификационная работа выполняется на предприятии, где выпускник проходил преддипломную практику или в сварочной мастерской колледжа.

3.2 Основными функциями руководителя выпускной квалификационной работы являются:

- Разработка индивидуальных заданий в соответствии с утвержденными темами;
- Консультирование по вопросам содержания и последовательности выполнения ПЭР (не более 2 часов на каждого обучающегося);
- Контроль выполнения ПЭР;
- Подготовка письменного отзыва на ПЭР обучающихся.

3.3 ПЭР сдается для проверки и оценивания руководителю практики, закрепленному за группой, за 1 месяц до даты защиты. Руководитель ПЭР оценивает работу и составляет отзыв, в котором указывает соответствие тематики работы её содержанию, соответствие стандартам оформления, положительные аспекты работы и (или) её недостатки.

3.4 Защита выпускных квалификационных работ проводится на открытом заседании Государственной экзаменационной комиссии. На защиту ПЭР отводится до 25 минут. Процедура устанавливается председателем государственной экзаменационной комиссии по согласованию с членами комиссии и, как правило, включает доклад обучающегося (не более 7-10 минут), чтение отзыва и рецензии, вопросы членов комиссии, ответы.

При докладе обучающийся может пользоваться планом выступления, мультимедийной презентацией, чертежами, макетами, схемами, фотографиями. В процессе защиты члены комиссии задают выпускнику ряд вопросов, в основном связанных с темой ПЭР.

3.5. Формирование состава государственной аттестационной комиссии и основные функции.

Состав комиссии утверждается приказом директора колледжа.

Основные функции ГЭК:

- комплексная оценка уровня подготовки выпускников и его соответствие требованиям государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 «Сварщик(электросварочные и газосварочные работы)»;
- принятие решения о присвоении уровня квалификации по результатам итоговой аттестации и выдаче выпускнику соответствующего документа о получении образования;
- подготовка рекомендаций по совершенствованию качества профессионального обучения учащихся по профессии 15.01.05 «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)».

Заседания Государственной экзаменационной комиссии протоколируются. В протоколе записывается итоговая оценка, присуждение квалификации, сведения о выдаваемом документе об образовании.

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

IV. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ УРОВНЯ И КАЧЕСТВА ПОДГОТОВКИ ВЫПУСКНИКА

4.1 При определении окончательной оценки и квалификации по профессии учитываются:

- выполнение квалификационной практической работы;
- доклад выпускника;
- ответы на вопросы;
- отзыв руководителя;
- оценка рецензента.

4.2 В критерии оценок выпускных практических квалификационных работ входят умения:

- ✓ качество выполненных работ в соответствии с нормативно-технической документацией;
- ✓ применение рациональных приемов труда при выполнении производственных операций;
- ✓ правильная организация труда и рабочего места;
- ✓ умение выпускника использовать теоретические знания при выполнении практических задач;
- ✓ уровень знаний и умений, позволяющий решать ситуационные и профессиональные задачи.

Оценка «5» (отлично) ставится, если аттестуемый уверенно и точно владеет приемами работ практического задания, знает и соблюдает технологический процесс изготовления сварного узла или конструкции,

соблюдает требования к качеству производимой работы, умело пользуется сварочным оборудованием, инструментами, рационально организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;

Оценка «4» (хорошо) ставится, если обучающийся владеет приемами работ практического задания, но возможны отдельные несущественные ошибки, исправляемые самим аттестуемым, соблюдает технологический процесс при изготовлении сварного узла или конструкции, правильно организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда;

Оценка «3» (удовлетворительно) ставится, 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) ставится, если аттестуемый не умеет выполнять приемы работ практического задания, не знает технологический процесс изготовления сварного узла или конструкции, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования безопасности труда не соблюдаются.

4.3 Критерии оценок письменных экзаменационных работ:

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

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

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

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

4.4 Обучающиеся, выполнившие ПЭР, но получившие при защите «неудовлетворительно», имеют право на повторную защиту. В этом случае государственная аттестационная комиссия может признать целесообразным повторную защиту, но не ранее, чем через год.

При несогласии выпускника с результатами аттестационного испытания, ему предоставляется возможность опротестовать оценку в течение трех дней после ее объявления, подав апелляцию в письменной форме в конфликтную комиссию, создаваемую и утверждаемую педагогическим советом. При необходимости выпускник имеет право пройти аттестационное испытание повторно на заседании государственной аттестационной комиссии расширенного состава.

V. СТРУКТУРА ПИСЬМЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ РАБОТЫ

ПЭР выполняется в объеме 10-12 листов печатного текста. Пояснительная записка выполняется в соответствии с требованиями стандартов ЕСКД и ЕСТД, в соответствии с едиными требованиями к оформлению письменных экзаменационных работ в ГПОБУ РСХК №1.

Работа должна иметь следующую структуру:

- титульный лист
- задание на письменную экзаменационную работу;
- содержание;
- введение;
- общую часть;
- технологическую часть;
- контроль качества сварки;
- раздел по охране труда и технике безопасности;
- перечень используемой литературы.

5.1 Титульный лист оформляется согласно установленным требованиям (Приложение 3.)

5.2 ПЭР оформляется в соответствии с установленными требованиями:

5.2.1 Во введении раскрывается роль профессии и перспективы ее развития в современных условиях с учетом особенностей региона;

5.2.2 В общей части описывается назначение и устройство сварочного оборудования, его технические характеристики, выбор и квалификация сварочного материала, выбор и характеристика свариваемого материала;

5.2.3 Технологическая часть содержит описание технологического процесса: подготовки, сборки, выбора режима сварки, технологию изготовления сварного узла или конструкции, технологический процесс

оформляется в соответствии с установленными требованиями и прилагается к пояснительной записке;

5.2.4 Контроль качества сварки - перечисляются возможные дефекты в сварных швах, причины появления, способы устранения, назначаются методы контроля;

5.2.5 Раздел по охране труда и технике безопасности раскрывает основные положения охраны труда и техники безопасности при выполнении сварочных работ, пожарную безопасность;

5.2.6 Перечень используемой литературы составляется в соответствии со стандартом, регламентирующим правила составления списка литературы.

Тематика письменных экзаменационных работ

По профессии 15.01.05 «сварщик» (электросварочные и газосварочные работы).

1. Технология ремонта чугунных деталей.
2. Технология газовой сварки сварного узла водопровода.
3. Технология полуавтоматической сварки сварного узла. Сталь 09Г2С.
4. Технология сварки под флюсом сварного узла. Сталь 08Х13.
5. Технология РДС сварного узла слесарного стола. Сталь Ст25.
6. Технология РДС сварного узла оконной решетки.
7. Технология РДС сварного узла стола для сварщика.
8. Технология сварки в защитном газе сварного узла опорной балки.
9. Технология наплавки на зубья шестерен.
10. Технология наплавки на вал.
11. Технология дуговой резки металлов.
12. Технология газовой сварки сварного узла газопровода:
13. Технология резки металлов.
14. Технология газовой сварки регистра отопления.
15. Технология контактной сварки сварного узла.
16. Технология сварки сварного узла из цветных металлов.
17. Технология сварки сварных узлов из углеродистой и легированной стали.
18. Технология сварки сварного узла мангала.
19. Технология сварки сварного узла парника.
20. Технология сварки сварного узла ящика для металлических отходов. Сталь 10Г2С.

ПЕРЕЧЕНЬ ТЕМ ПРАКТИЧЕСКИХ ВЫПУСКНЫХ КВАЛИФИКАЦИОННЫХ РАБОТ

Разряды	Наименование практических квалификационных работ(по уровням сложности)
2	1. Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
3	2. Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного
4	3. Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях

Темы

Выпускных квалификационных работ гр.8 профессия:
«Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»

№ п/п	Фамилия, Имя, Отчество	Письменная экзаменационная работа	Практическая выпускная квалификационная работа	Дата выдачи	Подпись обучающегося
1	Аскеров Б. А.	Технология ремонта чугунных деталей.	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного	26.09.16	
2	Амиров И. Р.	Технология газовой сварки сварного узла водопровода.	Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного	26.09.16	
3	Амиров Э.К.	Технология полуавтоматической сварки сварного узла Сталь 09Г2С	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях	26.09.16	
4	Абдурахманов М.Г..	Технология сварки под флюсом сварного узла Сталь 08Х13	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного	26.09.16	
5	Гаджимустафаев Э. Р.	Технология РДС сварного узла слесарного стола Сталь Ст.25	Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного	26.09.16	
6	Курбанов И.К.	Технология РДС сварного узла оконной решетки Сталь 08Г2	Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного	26.09.16	
7	Магомедов А. А.	Технология РДС сварного узла стола для сварщика сталь 09Г2С	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях	26.09.16	
8	Магомедов И. Н.	Технология сварки в защитном газе сварного узла опорной балки	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного	26.09.16	
9	Магомедов Д. С.	Технология наплавки на зубья шестерен	Выполнение сварного узла стыковых во всех пространственных положениях кроме потолочного	26.09.16	
10	Магарамов М. Р.	Технология наплавки на вал	Выполнение сварного узла стыковых и угловых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного	26.09.16	
11	Мирзаханов М.С.	Технология дуговой резки металлов	Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного	26.09.16	
12	Нуров Р. Н.	Технология газовой сварки сварного узла газопровода	Выполнение сварного узла стыковых швов во всех пространственных положениях кроме потолочного	26.09.16	
13	Нуров Ф. Р.	Технология резки металлов	Выполнение сварного узла стыковых швов во всех	26.09.16	

[illegible]

Министерство образования и науки РД
ГПОБУ «Республиканский сельскохозяйственный колледж №1»

Профессия 15.01.15 Сварщик
(электросварочные и газосварочные работы)

ПИСЬМЕННАЯ ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ РАБОТА

Тема работы _____

Выпускник _____

Группа _____

Работа выполнена: ____ . ____ . ____ . _____

(подпись выпускника)

Руководитель _____ / _____ / _____

(подпись)

(фамилия, инициалы)

(дата)