**МИНИСТЕРСТВО образования красноярскОГО краЯ**

**краевое государственное бюджетное профессиоальное образовательное учреждение**

**«Эвенкийский многопрофильный техникум»**

|  |  |
| --- | --- |
| Рассмотрено на Педагогическом совете Протокол №\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Н.А.ГорбуноваПротокол № 13от «13» декабря 2019 г.  | **УТВЕРЖДАЮ** Директор КГБПОУ «ЭМТ»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Л.В. Паникаровская «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019 годаПриказ № 28-у от13.10.2019г. |
|  | **СОГЛАСОВАНО**РаботодательДиректор МП ЭМР «Илимпийские теплосети»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_И.В. Дресвянский «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019 года |

**ПРОГРАММА**

**Государственной итоговой аттестации**

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)

 федерального государственного образовательного стандарта

среднего профессионального образования (ФГОС СПО)

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

присваиваемая квалификация:

сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

очная форма обучения 2017-20200 учебный год

Разработчики: Пахомова Л.В. - заместитель директора по УПР

 Филиппов А.Н.-преподаватель спецдисциплин, мастер

 производственного обучения по профессии

 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»

Тура

2019 год

Программа ГИА разработана в соответствии с ФГОС СПО по профессии среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частич­но механизированной сварки (наплавки)) (утв. приказом Министерства образо­вания и науки РФ от 29.01.2016 N 50) и позволяет установить сроки, формы, виды, процедуру государственной итоговой аттестации. Программа отражает условия допуска выпускников к государственной итоговой аттестации, указы­вает требования к квалификационной подготовке обучающихся.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Программа государственной итоговой аттестации разработана в соответствии с:

* Федеральным законом «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ со статьями 28, 30, 34, 59, 60, 68, 73, 74 (ред. от 21.07.2014);
* Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. приказом Министерства образования и науки РФ от 14 июня 2013 г. N 464),
* Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. приказом Министерства образо­вания и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 г. N 968 с изменениями, внесенны­ми приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 31 января 2014 г. N [74,](https://gkrfkod.ru/zakonodatelstvo/Prikaz-Minobrnauki-Rossii-ot-31.01.2014-N-74/) от 17 ноября 2017 № 1138);
* Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессио­нального образования по программе подготовке квалифицированных рабочих, служащих
1. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), приказ Ми­нобрнауки от 02.08.2013 N 842;

- Профессиональным стандартом «Сварщик», приказ Минтруда России №701н от 28 ноября 2013 г.;

* Регламентирующими документами Технической дирекции WorldSkillsRussia; Мето­дикой организации и проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (Приложение № 1 к приказу Союза «Ворлдскиллс Россия» от 30 ноября 2016 г. № ПО/19;
* Оценочными материалами для демонстрационного экзамена по стандартам Ворлд- скиллс Россия по компетенции «Сварочные технологии»
* Порядком проведения государственной итоговой аттестации обучающихся технику­ма.

Целью государственной итоговой аттестации является установление соответствия уровня и качества профессиональной подготовки выпускника по профессии 15.01.05 Свар­щик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования.

Государственная итоговая аттестация является частью оценки качества освоения ос­новной профессиональной образовательной программы подготовки квалифицированных ра­бочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и является обязательной процедурой для выпускников, завершающих ос­воение основной профессиональной образовательной программы подготовки квалифициро­ванных рабочих, служащих (далее -ППКРС) среднего профессионального образования

Предметом Государственной итоговой аттестации выпускника техникума является уровень освоения общих и профессиональных компетенций, оцениваемый через систему ин­дивидуальных образовательных достижений, включающих в себя:

* учебные достижения в части освоения учебных дисциплин, междисциплинарных курсов (МДК);
* оценку освоенных профессиональных компетенций, то есть готовности к реализа­ции основных видов профессиональной деятельности через освоение учебных дисциплин и профессиональных модулей.

К итоговым аттестационным испытаниям, входящим в состав государственной итого­вой аттестации, допускаются обучающиеся, успешно завершившие в полном объеме освое­ние основной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и час­тично механизированной сварки (наплавки). Необходимым условием допуска к ГИА являет­ся представление документов, подтверждающих освоение выпускниками общих и профес­сиональных компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

1. **ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**
2. Область применения программы ГИА

Программа государственной итоговой аттестации (далее программа ГИА) - является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в части освоения видов профессиональной деятельности:

1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.
2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

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

**Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки**:

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

ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и

производственно-технологическую документацию по сварке.

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

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

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

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

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

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

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

**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.

1.2. Количество часов, отводимое на государственную итоговую аттестацию

Государственная итоговая аттестация включает подготовку и защиту выпускной ква­лификационной работы:

всего - 3 недель, в том числе:

* подготовка выпускной квалификационной работы - 2 недели,
* защита выпускной квалификационной работы - 1 неделя.

Формой государственной итоговой аттестации по образовательной программе сред­него профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в соответствии с федеральным государственным обра­зовательным стандартом среднего профессионального образования является выпускная квалификационная работа, вид - выпускная практическая квалификационная работа и пись­менная экзаменационная работа либо демонстрационный экзамен (Пункт в редакции, вве­денной в действие с 1 января 2018 года [приказом Минобрнауки России от 17 ноября 2017](http://docs.cntd.ru/document/499075666) [года N 1](http://docs.cntd.ru/document/499075666)138).

1. Содержание выпускной практической квалификационной работы

Выпускная практическая квалификационная работа (далее ВПКР) проводятся с целью определения уровня освоения обучающимся установленной технологии, современных прие­мов и методов труда по профессии, достижения требуемой производительности труда, обес­печения выполнения технических условии производства работ и т.д.

ВПКР может выполняться обучающимися на рабочих местах в цехах предприятий (организаций), где они проходят производственную практику. ВПКР выбираются характер­ные для данной профессии и для базового предприятия работы и изделия, соответствующие уровню квалификации, предусмотренному квалификационной характеристикой, техниче­ским требования, действующим на данном предприятии (организации).

Лист оценки ВПКР, аттестационные листы о профессиональной деятельности обу­чающегося во время производственной практики представляются мастером производствен­ного обучения ГЭК при защите выпускником ПЭР. Выпускники, не выполнившие ВПКР, не допускаются к защите ПЭР.

В критерии оценки, определяющие уровень и качество ВПКР по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) входят:

* чтение технической документации (чертежей, спецификаций, технологических карт, технических требований к предстоящей работе);
* проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления на­стройки сварочного оборудования поста для различных способов сварки;
* проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и кон­троль сварных швов после сварки;
* проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку;

- подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки;

2.2 Содержание выпускной практической квалификационной работы

Выпускная практическая квалификационная работа (далее ВПКР) проводятся с целью определения уровня освоения обучающимся установленной технологии, современных прие­мов и методов труда по профессии, достижения требуемой производительности труда, обес­печения выполнения технических условии производства работ и т.д.

ВПКР может выполняться обучающимися на рабочих местах в цехах предприятий (организаций), где они проходят производственную практику. ВПКР выбираются характер­ные для данной профессии и для базового предприятия работы и изделия, соответствующие уровню квалификации, предусмотренному квалификационной характеристикой, техниче­ским требования, действующим на данном предприятии (организации).

Лист оценки ВПКР, аттестационные листы о профессиональной деятельности обу­чающегося во время производственной практики представляются мастером производствен­ного обучения ГЭК при защите выпускником ПЭР. Выпускники, не выполнившие ВПКР, не допускаются к защите ПЭР.

В критерии оценки, определяющие уровень и качества ВПКР по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) входят:

* чтение технической документации (чертежей, спецификаций, технологических карт, технических требований к предстоящей работе);
* проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления на­стройки сварочного оборудования поста для различных способов сварки;
* проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и кон­троль сварных швов после сварки;
* проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку;

- подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки;

* проведение контроля сварных соединений на соответствие геометрическим разме­рам, требуемым конструкторской и производственно - технологической документации по сварке;
* зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки;
* безопасное и правильное использование всего оборудования, применяемого при вы­полнении ВПКР;
* использование соответствующих средств индивидуальной защиты.

При проектирование задания на ВПКР, определения уровня квалификации и присвое­ния выпускнику квалификационного разряда необходимо (по запросу и рекомендациям ра­ботодателей) руководствоваться следующими видами работ:

второй квалификационный разряд: сварка простых деталей, узлов и конструкций из углеродистых сталей в нижнем и вертикальном положениях. Наплавка простых неответст­венных конструкций. Чтение простых чертежей.

третий квалификационный разряд: сварка во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного, деталей, узлов и конструкций из углеродистых сталей, наплавка простых инструментов. Наплавка изношенных деталей из углеродистых и конст­рукционных сталей.

четвёртый квалификационный разряд: сварка во всех пространственных положениях сварного шва аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструк­ционных сталей, цветных металлов и сплавов. Сварка конструкций из чугуна. Заварка дефек­тов деталей машин, механизмов и конструкций. Наплавка сложных деталей, узлов и слож­ных инструментов. Чтение чертежей сложных сварных конструкций.

Необходимым условием для присвоения четвертого квалификационного разряда является уровень освоения учебных дисциплин и компетенций по дисциплинам и профессиональным модулям профессионального цикла на оценку «4» и «5».

Перечень выпускных практических квалификационных работ

|  |  |
| --- | --- |
| **№** | **Темы ВКПР** |
|  | Изготовление глушителя автомобиля ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление каркаса для щитов и пультов управления ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление кожуха в сборе котла обогрева ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление кузова автосамосвала ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление резервуара для негорючих жидкостей ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление стойки ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление бункерной решетки ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление переходной площадки ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление стойки лестницы ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление банного котла ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление регистра отопления ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление балконной решетки ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление двери металлической ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление ворот гаражных ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление гаража ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление крестовины ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление квадратной емкости под жидкости ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление решетчатой конструкции ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление стола сварщика ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление бака коробчатой формы ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление корзины для мусора ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление стула металлического ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление оконной решётки ручной дуговой сваркой. |
|  | Изготовление глушителя автомобиля ручной дуговой сваркой |
|  | Изготовление защитного кожуха для станка дуговой сваркой |

1. Содержание письменной экзаменационной работы

Письменная экзаменационная работа (далее ПЭР) должна соответствовать содержа­нию производственной практики по профессии, а также объему знаний, умений и практиче­ского опыта, предусмотренных ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), присваиваемой квалификации- сварщик дуговой свар­ки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.

Цель письменной экзаменационной работы - выявление готовности выпускника к це­лостной профессиональной деятельности, способности самостоятельно применять получен­ные теоретические знания для решения производственных задач, умений пользоваться учеб­никами, учебными пособиями, современным справочным материалом, специальной техниче­ской литературой, каталогами, стандартами, нормативными документами, а также знания современной техники и технологии.

ПЭР способствует формированию умения обучающихся самостоятельно решать про­изводственные вопросы на основе знаний и опыта, полученных в процессе обучения.

Качество выполнения и грамотность защиты ПЭР должны свидетельствовать об уме­нии выпускника применять знания по отдельным предметам профессионального цикла в их взаимосвязи.

Письменная экзаменационная работа обучающегося по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) должна отражать требования со­временного рынка труда, соответствовать состоянию и перспективам развития науки, техни­ки и решать конкретные задачи, стоящие перед предприятиями и организациями, а также со­ответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей в соответст­вии с ФГОС, профессионального стандарта «Сварщик», приказ Минтруда России №701н от 28 ноября 2013 г.

Примерный объем пояснительной записки в компьютерном варианте 15 - 20 страниц. Кроме описательной части, представляется и графическая часть в объеме 1-2 листов.

Письменная экзаменационная работа призвана способствовать систематизации и за­креплению знаний обучающегося при решении конкретных задач, а также выяснить уровень подготовки выпускника к самостоятельной работе.

Темы ПЭР должны иметь практико-ориентированный характер. Перечень тем ПЭР разработан преподавателями МДК, рассмотрен на заседании Методического объединения техникума. Требования к выпускным квалификационным работам, а также критерии оценки согласованы на Методическом совете после предварительного положительного заключения работодателей и утверждены Приказом директора техникума, после их обсуждения на засе­дании педагогического совета техникума с участием председателя государственной экзаме­национной комиссии.

Обучающемуся предоставляется право выбора темы письменной экзаменационной работы, в том числе предложение своей тематики с необходимым обоснованием целесооб­разности ее разработки для практического применения.

Темы и задания для выбора обучающимися должны различаться по уровням освоения ПМ и/или учебных дисциплин.

I уровень освоения (ознакомительный) по профессии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) - воспроизводство действий, которые описаны в виде отчета по производственной практике, в котором представлена характеристика изделия, способ сварки, сварочные материалы, оборудование, приспособления, перечислены основ­ные трудовые действия, выполняемые в процессе сборочно-сварочных работ по изготовле­ния данной металлоконструкции (до 10 страниц печатного текста).

Для II уровня освоения (репродуктивный) по профессии Сварщик (ручной и час­тично механизированной сварки (наплавки) характерно выполнение работ по алгоритму: от­ражение в работе описания рабочего места сварщика, содержания операций по изготовлению сварного узла (изделия), выбора сварочных материалов, оборудования и оснастки, ориенти­рованной на освоение двух и более профессиональных компетенций согласно ФГОС с уче­том требований работодателей (от 10 до 15 страниц печатного текста);

Для III уровня освоения (продуктивный) по профессии Сварщик (ручной и частич­но механизированной сварки (наплавки) характерно планирование и самостоятельное вы­полнение деятельности с исследованием проблемы, алгоритма (нестандартного) выполнения технологических процессов с использованием высокотехнологического оборудования, обос­нования выбора материалов, анализа и сравнения оборудования и материалов; освоение до­полнительных востребованных на рынке труда компетенций, ориентированных на освоение компетенций согласно ФГОС с учетом требований рынка труда (от 15 до 20 страниц печат­ного текста).

Перечень тем письменных экзаменационных работ

|  |  |
| --- | --- |
| **№** | **Темы ПЭР** |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «отопительной секции» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «сварной подкрановой балки» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «концевой балки» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления«подкранового отвода» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «металлической подъездной двери» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «квартирной двери» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления цистерны |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «мусорного бака» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «гаражных ворот» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «стола металлического» |
|  | Разработка технологического процесса «изготовления стойки» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «крепления для трубопровода» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «опоры для трубопровода» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «резервуаров объемом 1000м3» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «сосуда работающего под давлением» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «оградки» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «стула металлического» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «оконной решётки» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «корзины для мусора» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «квадратной ёмкости под жидкость» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «котла бытового» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «сварной крестовины» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «регистра отопления» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «дачной печи» |
|  | Разработка технологического процесса изготовления «защитного экрана» |

 Выдача заданий выпускникам осуществляется не позднее, чем за полгода до начала

ГИА.

Тема ПЭР назначается каждому выпускнику индивидуально. При решении комплекс­ных задач допускается создание коллективов выпускников, где каждый выполняет свое за­дание, являющееся частью общей темы. В таких случаях в бланках заданий конкретизирует­ся выполняемый данным выпускником объем работы.

Главным критерием выбора темы является ее актуальность. Тема должна соответство­вать содержанию производственной практики по профессии, а также объему знаний, умений и практического опыта, предусмотренных ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (руч­ной и частично механизированной сварки (наплавки).

Выпускник может предложить свою тему с обоснованием ее актуальности.

Содержание задания определяется с учетом специфики профессии, навыков и уровня подготовленности обучающегося. Ценность ПЭР составляют личные комментарии выпуск­ника по решаемой задаче, свидетельствующие о его самостоятельности и профессиональной зрелости.

Работа должна соответствовать современным достижениям науки и техники и может опираться на передовой международный опыт движения WSI, на основании компетенции WSR Сварочные технологии, ПС Сварщик, (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013г. №701н), интересам работодателей.

Структура ПЭР

Обучающиеся по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) выполняют письменную экзаменационную работу практического направ­ления.

Законченная письменная экзаменационная работа включает:

а) пояснительную записку;

б) графическую часть (чертежи);

в) отзыв руководителя работы;

д) рецензию специалиста соответствующего профиля или преподавателя смежной специальности.

Пример оформления листа «СОДЕРЖАНИЕ

титульный лист;

задание на проектирование;

содержание; введение;

организацию рабочего места;

описание и назначение изделия;

технологическую часть;

охрану труда и требования безопасности;

заключение;

используемые источники информации;

спецификации чертежей, схем;

Требования к оформлению разделов ПЭР указаны в таблице.

|  |  |
| --- | --- |
| Раздел ПЭР | Требования к оформлению и содержанию |
| Титульный лист | Оформляется согласно требованиям, установленным локаль­ными актами образовательной организации |
| Задание для письменной экзаменационной работы | Оформляется согласно требованиям, установленным локаль­ными актами образовательной организации. |
| Содержание | Приводится пронумерованный перечень всех глав работы. |
| Введение | Краткое описание объекта, предмета и цель деятельности, со­ответствующее заданию ПЭР |
| Разделы | Отражает тематику одного (или нескольких) ПМ.Описывается сварочное оборудования и приспособления, его техническая характеристика, применение, технологический процесс. |
| Список используемых ис­точников | Составляется в соответствии со стандартом, регламентирую­щим правила составления списков литературы и документов |
| Приложения | Составленные в процессе работы таблицы, схемы, чертежа |

Выполненная ПЭР 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 подготовки выпускника, его способность и умение применять на практике освоенные знания, практические умения, общие и профес­сиональные компетенции в соответствии с ФГОС СПО.

**2.3. Этапы, объем времени и сроки на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации выпускников**

* Согласно учебному плану основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и годовому календарному графику учебного процесса на 2018-2019 учебный год устанавливаются следующие этапы, объем времени и сроки проведения государственной итоговой аттестации:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Этапы подготовки и проведения ИГА | Срокипроведения |
|
|
| 1. | Выдача тем для выпускной квалификационной работы  | Январь 2020 |
| 2. | Подготовка выпускной квалификационной работы | январь - июнь 2020 |
| 3. | Защита выпускной квалификационной работы:- письменных экзаменационных работ -выполнение практической квалификационной работы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) | с 10.06.2019по 28.06.2019 |
|
|

*

**2.3. Условия подготовки государственной итоговой аттестации**

* Процедура подготовки государственной итоговой аттестации включает следующие организационные меры:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Содержание деятельности | Срокиисполнения | Ответственные |
| 1. | Определение общей тематики, состава, объема и структуры ВКР | Ноябрь 2019 года | преподаватели, реализующие ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) |
| 2. | Определение индивидуальной тематики ВКР для обучающихся:- Подготовка проекта приказа об утверждении тематики ВПКР и ПЭР;- Объявление индивидуальной тематики ВПКР и ПЭР обучающимся для выбора;- Закрепление тематики ВПКР и ПЭР за обучающимися. - Подготовка проекта приказа о закреплении тематики выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы | Ноябрь 2019 года | Мастер производственного обучения Руководители ВКР,Работодатели |
| 3. | Подготовка и оформление бланков заданий на выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы и календарных графиков выполнения выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы для обучающихся. | Ноябрь 2019 года | Мастер производственного обучения  |
| 4. | Подбор экспертов качества подготовки выпускников – руководителей ВКР, рецензентов, состава государственной экзаменационной комиссии | Ноябрь 2019 года | Зам. директора,Мастер производственного обучения  |
| 5. | Проведение собрания в группе, родительского собрания «О программе государственной итоговой аттестации выпускников 2019 г.» | Декабрь 2019 года | Зам. директораМастер производственного обучения  |
| 6. | Составление графика проведения консультаций по выполнению ВКР у руководителей ВКР. | январь2020 года | Зам. директора,Мастер производственного обучения  |
| 7. | Оформление информационного стенда «Государственная итоговая аттестация выпускников», размещение информации на сайте техникума | Январь2020 года | Зам. директораМастер производственного обучения  |
| 8. | Контроль за ходом выполнения обучающимися выпускной ВКР | Январь-июнь2020 года | Мастер производственного обучения |
| 9. | Проведение заседания педагогического совета о допуске выпускников к государственной итоговой аттестации | Июнь 2020 года | Зам. директора |
| 10. | Подготовка проекта приказа об организации государственной итоговой аттестации (допуске обучающихся к государственной итоговой аттестации, составе экспертов, сроках проведения этапов государственной итоговой аттестации) | Июнь 2020года | Зам. директора |
| 11. | Организация и проведение экспертизы качества письменной экзаменационной работы - рецензирование | Июнь 2020 года | Зам. директора , мастер производственного обучения |
| 12. | Подготовка проектов приказов «О допуске обучающихся к защите ВКР на заседаниях государственной экзаменационной комис-сии» | Июнь 2020 года | Зам. директора, мастер производственного обучения |
| 13. | Организация заседаний государственной экзаменационной комиссии.Подготовка аудитории и документов, представляемых на заседаниях государственной экзаменационной комиссии | Апрель-июнь 2020 г. | Зам. директора, мастер производственного обучения  |

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Для проведения государственной итоговой аттестации создается государственная эк­заменационная комиссия (далее ГЭК) и апелляционная комиссия. Государственная экзаме­национная комиссия формируется из педагогических работников образовательной организа­ции, лиц, приглашенных из сторонних организаций, в том числе педагогических работни­ков, представителей работодателей или их объединений, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники.

Основными функциями ГЭК являются:

* комплексная оценка уровня освоения образовательной программы, компетенций вы­пускника и соответствия результатов освоения образовательной программы требованиям фе­дерального государственного образовательного стандарта;
* решение вопроса о присвоении квалификации по результатам государственной ито­говой аттестации и выдаче соответствующего диплома о среднем профессиональном образо­вании;
* разработка рекомендаций по совершенствованию подготовки выпускников по про­фессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки). Госу­дарственную экзаменационную комиссию возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность государственной экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

Председателем государственной экзаменационной комиссии техникума утверждается лицо, не работающее в образовательной организации, из числа:

* руководителей или заместителей руководителей организаций, осуществляю­щих образовательную деятельность, соответствующую области профессиональной деятель­ности, к которой готовятся выпускники;
* представителей работодателей или их объединений, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпу­скники. (Абзац в редакции, введенной в действие с 30 марта 2014 года приказом Минобрнау­ки России от 31 января 2014 года N 74 и 17 ноября 2017 №1138)

Директор техникума является заместителем председателя государственной экзамена­ционной комиссии.

Апелляционная комиссия состоит из председателя, не менее пяти членов из числа пе­дагогических работников образовательной организации, не входящих в данном учебном го­ду в состав государственных экзаменационных комиссий и секретаря. Председателем апел­ляционной комиссии является руководитель образовательной организации либо лицо, ис­полняющее в установленном порядке обязанности руководителя образовательной организа­ции. Секретарь избирается из числа членов апелляционной комиссии. Состав апелляционной комиссии утверждается образовательной организацией одновременно с утверждением соста­ва государственной экзаменационной комиссии. (Пункт в редакции, введенной в действие с 30 марта 2014 года приказом Минобрнауки России от 31 января 2014 года N 74.)

Апелляция рассматривается на заседании апелляционной комиссии с участием не ме­нее двух третей ее состава и председателем государственной экзаменационной комиссии.

Решение апелляционной комиссии доводится до сведения подавшего апелляцию вы­пускника (под роспись) в день заседания апелляционной комиссии.

Решение апелляционной комиссии является окончательным и пересмотру не подле­жит.

Решение апелляционной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем и секретарем апелляционной комиссии и хранится в архиве образовательной организации.

К ГИА допускается студент, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой об­разовательной программе среднего профессионального образования.

Программа государственной итоговой аттестации, требования к выпускным квалифи­кационным работам, а также критерии оценки знаний, утвержденные техникумом, доводятся до сведения обучающихся, не позднее чем за шесть месяцев до начала государственной ито­говой аттестации.

Для качественного проведения процедуры ГИА, необходимые подготовить докумен­ты, представленные в ПРИЛОЖЕНИИ А.

Условия подготовки выпускников к ГИА - самостоятельная подготовка, групповые и индивидуальные консультации руководителя ПЭР.

Обязанности обучающихся и руководителей в процессе подготовки письменной экза­менационной работы.

Обучающийся обязан:

* вести систематическую подготовительную работу по написанию письменной экза­менационной работы, согласно разработанного плана - графика;
* работать в библиотеке с технической и дополнительной литературой по теме ПЭР;
* поддерживать связь с руководителем, мастером п/о, консультантом, информируя их о ходе работы;
* в установленные сроки отчитываться о проделанной работе;
* по мере написания работы вносить, по согласованию с руководителем, необходимые исправления, изменения, в соответствии с замечаниями и рекомендациями;
* в установленный срок сдать готовый, в соответствии с требованиями, текст ПЭР на рецензирование;
* в назначенный срок подготовиться с речью и презентацией к предварительной защи­те ПЭР;
* в установленный срок сдачи ГИА явиться на защиту ПЭР с подготовленным текстом выступления и презентацией.

Руководитель письменной экзаменационной работы должен:

* составить план - график осуществления работ по написанию письменной экзамена­ционной работы, подготовки презентации и речи защиты;
* оказывать помощь обучающимся в написании письменной экзаменационной работы, подготовке презентации и речи защиты ПЭР;
* оказывать помощь в подборе технической и дополнительной литературы по теме

ПЭР;

* проводить регулярные консультации (групповые, индивидуальные) для обучающих­ся;
* осуществлять регулярный контроль за подготовкой обучающихся к процедуре защи­ты ПЭР;
* подготовить подробный отзыв на готовый текст письменной эк­заменационной работы (с указанием рекомендуемой оценки);
* в установленный срок провести предварительную защиту письменных экзаменаци­онных работ обучающимися;
* участвуя в работе Государственной экзаменационной комиссии на ГИА по профес­сии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), представить предварительную устную оценку проделанного труда обучающимся.

По завершении обучающимся ПЭР руководитель подписывает пояснительную запис­ку, вместе с заданием и своим письменным отзывом передает заместителю директора по УПР не позднее, чем за неделю до защиты для проведения процедуры рецензирования

Работа сдается руководителю методического объединения не позднее 2 дней до про­цедуры ГИА для ознакомления с работой. Руководитель МО подписывает титульный лист пояснительной записки ВКР и допускает обучающегося к защите.

Обучающийся может быть не допущен к защите ПЭР в следующих случаях:

* при наличии академической задолженности по промежуточным аттестациям в со­ответствии с учебным планом;
* при нарушении сроков закрепления и утверждения темы ПЭР;
* при несоблюдении календарного графика подготовки ПЭР;
* в случае отрицательного отзыва руководителя на ПЭР.

Предварительная защита проводится в установленные приказом директора техникума

сроки.

Комиссия по предзащите может работать с одним студентом всем составом или рас­пределить обучающихся по членам комиссии.

Комиссия (член комиссии) проверяет соответствие темы ПЭР, ФИО руководителя данным соответствующего приказа, знакомится с отзывом руководителя на работу, текстом выступления (доклада) студента, проверяет комплектность работы, наличие и оформление сопроводительных документов (титульный лист, задание на выполнение, календарный план, отзыв руководителя, список используемых источников), соответствие оформления работы методическим рекомендациям, знакомится с демонстрационными материалами.

Комиссия по предзащите на основании результатов предварительной защиты прини­мает решение о готовности работы к защите.

Выполненные работы рецензируются специалистами из числа работников предпри­ятий, организаций, преподавателей образовательных организаций, хорошо владеющих во­просами, связанными с тематикой выпускных квалификационных работ.

Содержание рецензии доводится до сведения студента не позднее, чем за день до за­щиты выпускной квалификационной работы. Внесение изменений в выпускную квалифика­ционную работу после получения рецензии не допускается.

Процедура защиты устанавливается председателем государственной экзаменационной комиссии по согласованию с членами комиссии.

Техникум использует необходимые для организации образовательной деятельности средства при проведении государственной итоговой аттестации студентов:

* персональный компьютер;
* телевизор;
* средства коммуникации.

Порядок защиты:

* представление выпускника, чтение отзыва руководителя ПЭР о работе, о результатах ВПКР, индивидуальных достижениях за курс обучения;
* доклад (до 5 минут) обучающегося, в котором излагается цель работы, задачи, ре­зультаты и выводы, их обоснование, отмечается актуальность и практическая значимость с использованием компьютерной презентации;
* вопросы членов комиссии;
* ответы обучающегося на вопросы;
* обмен мнениями, в котором могут принять участие все лица (работодатели, препода­ватели, обучающиеся).

При определении итоговой отметки учитываются: доклад выпускника по защите вы­пускной квалификационной работы, ответы на вопросы, отметка за выполнение выпускной практической квалификационной работы, отзыв руководите­ля, индивидуальные достижения выпускника за курс обучения.

Результаты государственной итоговой аттестации определяются отметками: «отлич­но», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний государственных экзаме­национных комиссий.

Итоговая отметка ГИА рассчитывается как среднее арифметическое отметок членов

ГЭК.

Решение принимается на закрытом заседании 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.

Присвоение соответствующей квалификации выпускнику и выдача ему документа о среднем профессиональном образовании осуществляется при условии успешного прохожде­ния государственной итоговой аттестации. Выпускнику, имеющему не менее 75% отметок «отлично», включая оценки по государственной итоговой аттестации, остальные отметки - «хорошо», выдается диплом с отличием.

ГЭК выносит решение о присвоении уровня квалификации выпускникам профессии

* + 1. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) - сварщик дуго­вой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.

Лицам, не прошедшим государственную итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть образовательной программы среднего профессионального образования и (или) отчисленным из техникума, выдается справка об обучении или о периоде обучения по образцу, самостоя­тельно устанавливаемому техникумом.

Обучающиеся, не прошедшие государственной итоговой аттестации или получившие на государственной итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, проходят госу­дарственную итоговую аттестацию не ранее, чем через шесть месяцев после прохождения государственной итоговой аттестации впервые.

Для прохождения государственной итоговой аттестации лицо, не прошедшее государ­ственную итоговую аттестацию по неуважительной причине или получившее на государст­венной итоговой аттестации неудовлетворительную оценку, восстанавливается в образова­тельной организации на период времени, установленный техникумом самостоятельно, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения государствен­ной итоговой аттестации соответствующей образовательной программы среднего профес­сионального образования.

Повторное прохождение государственной итоговой аттестации для одного лица на­значается техникумом не более двух раз.

Лицам, не проходившим государственную итоговую аттестацию по уважительной причине, предоставляется возможность пройти государственную итоговую аттестацию без отчисления из техникума.

Дополнительные заседания государственных экзаменационных комиссий организу­ются в установленные техникумом сроки, но не позднее четырех месяцев после подачи за­явления лицом, не проходившим государственную итоговую аттестацию по уважительной причине.

Решение государственной экзаменационной комиссии оформляется протоколом, ко­торый подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя - его заместителем) и секретарем государственной экзаменационной комиссии и хранится в архиве техникума.