Министерство образования и науки Пермского края

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Краевой политехнический колледж»

СОГЛАСОВАНО:
Председатель ГЭК
_____ А.Л. Красносельских
«21» 12 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ:
Директор ГБПОУ «Краевой политехнический колледж»
_____ М.В.Азанов
«21» 12 2023 г.

ПРОГРАММА

государственной итоговой аттестации
выпускников ГБПОУ «Краевой политехнический колледж»
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
(на базе основного общего образования)

Квалификация
сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик частично механизированной сварки плавлением

Нормативный срок освоения образовательной программы
2 года 10 месяцев

Программа рассмотрена на заседании педагогического совета колледжа «20» декабря 2023 г.

2023

1 Общие положения

1.1 Программа государственной итоговой аттестации выпускников по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)** разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом, утвержденным Министерством образования и науки РФ от 9 декабря 2016 г. № 1581 и Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, (утв. Приказом Министерства Просвещения РФ от 08 ноября 2021 г. № 800)

1.2 Цель проведения государственной итоговой аттестации: определение соответствия результатов освоения обучающимися образовательной программы среднего профессионального образования требованиям федерального государственного образовательного стандарта.

1.3 Основной профессиональной образовательной программой по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)** предусматривается подготовка выпускников к следующим видам профессиональной деятельности:

– Выполнение подготовительно-сварочных работ и контроль качества сварных швов после сварки.

– Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.

– Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.

1.4 Выпускник, освоивший образовательную программу, должен обладать следующими общими компетенциями (далее – ОК):

ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством
ОК 7	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей
ОК 8	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

1.5 Выпускник, освоивший образовательную программу, должен обладать профессиональными компетенциями (далее – ПК), соответствующими основным видам деятельности:

Выполнение подготовительно-сварочных работ и контроль качества 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

ПК 1.10 *Выполнять ручную дуговую сварку покрытыми электродами конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва*

Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) 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

Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

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

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

ПК 4.3 Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей

1.6 Государственная итоговая аттестация выпускников колледжа по образовательной программе среднего профессионального образования по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)** проводится в форме демонстрационного экзамена.

2 Объем времени на подготовку и проведение

2.1 В соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)** объем времени на государственную итоговую аттестацию составляет 3 недели.

2.2 Сроки проведения государственной итоговой аттестации с 07 июня 2024 г. по 27 июня 2024 г.

3 Условия проведения государственной итоговой аттестации

3.1 Демонстрационный экзамен проводится с использованием комплектов оценочной документации (далее – КОД), разрабатываемых ФГБОУ «Институт развития профессионального образования» и размещенных на официальном сайте ФГБОУ ДПО «Институт развития профессионального образования» (firpo.ru) в банке оценочных материалов https://bom.firpo.ru/ .

3.2 Для проведения демонстрационного экзамена выбран КОД профильного уровня **КОД 15.01.05-2-2024 Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом** (Приложение 1).

3.3 Демонстрационный экзамен проводится на площадке, которая должна быть аккредитована в качестве центра проведения демонстрационного экзамена (ЦПДЭ) не позднее, чем за 30 календарных дней до планируемой даты начала демонстрационного экзамена.

3.4 В целях определения соответствия результатов освоения студентами требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования государственная итоговая аттестация проводится государственной экзаменационной комиссией.

3.5 Государственная экзаменационная комиссия формируется из педагогических работников колледжа, 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.

3.6 Для проведения демонстрационного экзамена при государственной экзаменационной комиссиии создается экспертная группа, которую возглавляет главный эксперт.

3.7 При проведении демонстрационного экзамена в состав государственной экзаменационной комиссиии входят также эксперты из состава экспертной группы демонстрационного экзамена.

3.8 Состав государственной экзаменационной комиссии утверждается приказом директора колледжа.

3.9 Государственную экзаменационную комиссию возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность государственной экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

3.10 В ходе проведения демонстрационного экзамена председатель и члены государственной экзамнационной комиссии присутствуют на демонстрационном экзамене.

3.11 По результатам государственной итоговой аттестации выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменное апелляционное заявление о нарушении, по его мнению, установленного порядка проведения ГИА и/или несогласии с ее результатами.

4 Методика перевода результатов демонстрационного экзамена в оценку

4.1 Государственная итоговая аттестация выпускников не может быть заменена оценкой уровня их подготовки на основе текущего контроля успеваемости и результатов промежуточной аттестации.

4.2 Решение государственной экзаменационной комиссии принимается на закрытом заседании простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя комиссии или его заместителя. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании государственной экзаменационной комиссии является решающим.

4.3 Результаты государственной итоговой аттестации определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и объявляются в тот же день после оформления в

установленном порядке протокола заседания государственной экзаменационной комиссии.

4.4 Баллы за выполнение заданий демонстрационного экзамена выставляются в соответствии со схемой начисления баллов, приведенной в КОД. Максимальное количество баллов, которое возможно получить за выполнение задания демонстрационного экзамена, принимается за 100%.

4.5 Перевод баллов в оценку осуществляется в соответствии со следующей таблицей

Оценка	«2»	«3»	«4»	«5»
Отношение полученного количества баллов к максимально возможному	0,00-19,99%	20,00-39,99%	40,00-69,99%	70,00-100,00%
	0-15,99	16-31,99	32-55,99	56-80

5 Порядок проведения государственной итоговой аттестации для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов

5.1 Для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья демонстрационный экзамен проводится с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких выпускников (далее – индивидуальные особенности).

5.2 При проведении демонстрационного экзамена обеспечиается соблюдение требований, предусмотренных разделом V Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказм Министерства образования и науки РФ от 16 авуста 2013 года, № 968.

5.3 При проведении дмонстрационного экзамена для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов предусматривается возможность увеличения времени, отведенного на выполнение задания и организацию дополнительных перерывов, с учетом индивидуальных особенностей таких обучающихся.

5.4 Перечень обрудования, необходимого для выполнения задания демонстрационного экзамена, может корректироваться исходя из требований к условиям труда лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов.

6. Порядок подачи и рассмотрения апелляций

По результатам ГИА выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменное апелляционное заявление о нарушении, по его мнению, установленного порядка проведения ГИА и/или несогласии с ее результатами. Апелляция рассматривается апелляционной комиссией не позднее трех рабочих дней с момента ее поступления.

Решение апелляционной комиссии доводится до сведения подавшего апелляцию выпускника под подпись в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии. Решение апелляционной комиссии является окончательным и пересмотру не подлежит.

СОГЛАСОВАНО:	**СОГЛАСОВАНО:**
Заместитель директора	Председатель ЦМК
по учебной работе	
_____ Т.А. Наметова	_____ З.М. Агзамова
«____» _____2023 г.	«____» _____2023 г.

Приложение 1

Задания для демонстрационного экзамена

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

Время на выполнение модуля **1 час 00 минут.** Выполнить подготовительно-сборочные операции и сварку контрольных сварочных соединений. Количество КСС: 1 (одно) КСС №1: Контрольное сварное соединение из углеродистой стали, пластина + пластина (стыковое соединение). Контрольные образцы подготавливаются, собираются на прихватках и свариваются 111 процессом (РД) в соответствии с технологической картой и чертежом, которые предоставляются с вариантом задания.

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

Время на выполнение модуля **2 часа 30 минут.** Выполнить подготовительно-сборочные операции и сварку контрольных сварочных соединений. Количество КСС: 3 (три) КСС №1: Контрольное сварное соединение из углеродистой стали, пластина + пластина (тавровое соединение) КСС №2: Контрольное сварное соединение из углеродистой стали, труба + труба КСС №3: Контрольное сварное соединение из высоколегированной (нержавеющей) стали пластина + пластина Контрольные образцы подготавливаются, собираются на прихватках и свариваются 111 процессом (РД) в соответствии с технологической картой и чертежом, которые предоставляются с вариантом задания.

Обобщенная оценочная ведомость

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания[5]	Баллы
1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке	4,00
		Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки	2,00
		Подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки	4,00
		Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	4,00
		Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку	4,00
2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	32,00
		Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	30,00
		ИТОГО	**80,00**