

Комитет образования, науки и молодежной политики Волгоградской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Урюпинский агропромышленный техникум»

Согласовано:

исполнительный директор

ИП «Сухов Д.А.»

А.В. Очилов

«20»

12/2022 г.



УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГБПОУ «Урюпинский
агропромышленный техникум»

М.Ю. Рыков

«20»

12/2022 г.



ПРОГРАММА

государственной итоговой аттестации выпускников

ГБПОУ «Урюпинский агропромышленный техникум»

по профессии 15.01.05 Сварщик

(ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Урюпинск, 2022

Пояснительная записка

Программа итоговой государственной аттестации выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разработана на основании:

- приказа Министерства образования и науки РФ от 16 августа 2013 г. N 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»,
- приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 ноября 2017 г. № 1138 изменения, внесенные 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. № 968 (далее - Порядок проведения ГИА).
- федеральным государственным образовательным стандартом, утверждённым Приказом Минобрнауки России от 29.01.2016 N 50 (ред. от 14.09.2016) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Целью государственной итоговой аттестации является определение соответствия уровня и качества профессиональной подготовки выпускников 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 программы подготовки специалистов среднего звена по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и является обязательной процедурой для выпускников очной формы обучения, завершающих освоение программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих (далее - ППКРС) среднего профессионального образования в ГБПОУ «Урюпинский агропромышленный техникум».

К итоговым аттестационным испытаниям, входящим в состав государственной итоговой аттестации, допускаются студенты, успешно завершившие в полном объеме освоение программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

1. Условия проведения государственной итоговой аттестации

1.1. Вид государственной итоговой аттестации

Государственная итоговая аттестация включает подготовку и защиту выпускной квалификационной работы.

По профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) выпускная квалификационная работа выполняется в виде:

- выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы.

ВКР является самостоятельной работой студента, на основании которой государственная экзаменационная комиссия (далее – ГЭК) принимает решение о присвоении выпускнику квалификации.

Целью ВКР является:

- систематизация, закрепление, углубление и расширение теоретических и практических знаний по специальности и применение этих знаний при решении конкретных задач в практической области;
- развитие навыков самостоятельной работы и овладение методикой исследования при решении разрабатываемых в выпускной квалификационной работе проблем и вопросов;

- определение уровня подготовки студента к самостоятельной работе в современных условиях.

1.2. Объем времени на подготовку и проведение

В соответствии с рабочим учебным планом объем времени на подготовку и проведение защиты ВКР профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) составляет 3 недели.

2. Тематика выпускных квалификационных работ

2.1. Тематика выпускных квалификационных работ должна иметь актуальность, новизну и практическую значимость в профессиональной деятельности выпускников.

2.2. Предметно-цикловая комиссия определяет и утверждает тематику выпускных квалификационных работ. Студенту предоставляется право выбора темы ВКР, в том числе предложения своей темы с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения. При этом тема выпускной квалификационной работы должна соответствовать содержанию одного или двух профессиональных модулей.

3. Руководство подготовкой и выполнение выпускной квалификационной работы

3.1. Выполнение выпускной практической квалификационной работы (ВПКР)

ВПКР нацелена на выявление уровня профессиональной подготовки выпускника, предусмотренного требованиями ФГОС СПО, квалификационной характеристикой и определение готовности его к самостоятельной профессиональной деятельности.

При выполнении ВПКР выпускник демонстрирует сформированность ПК:

Результаты (сформированные профессиональные компетенции)		Основные показатели оценки результата
<i>ПМ 01.Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки</i>		
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	- чтение сборочных чертежей согласно алгоритма; -точность определения по спецификации комплектность сварной конструкции; -точность определения габаритов и массы конструкции; - точность определения в сборочных чертежах швов сварных соединений; -точность определения вида сварки; - правильность определения типа сварного соединения, вида и размера сварного шва; - правильность определения размерной точности сборки; - правильность определения допусков формы и расположения поверхностей по условным обозначениям
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию	- правильность чтения и толкования технических требований по сборке и контролю

	по сварке.	
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	-правильность выбора приемов проверки и настройки оборудования сварочного поста для различных видов сварки; -соответствие последовательности проверки оборудования сварочного поста технологической документации
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.	-подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки согласно требованиям технологической документации
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	-правильность выбора размера зазоров между деталями; -соответствие параллельности кромок; -смещение кромок по высоте; -соответствие последовательности подготовительных работ техпроцессу
ПК 1.6	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	-точность и грамотность оформления технологической документации.
ПК 1.7	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.	-правильность выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений
ПК 1.8	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	-правильность выполнения зачистки
ПК 1.9	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	-качество рекомендаций по повышению технологичности изготовления изделий. обоснованность выбора методов устранения различных видов дефектов
<i>ПМ 02.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</i>		
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	-правильность выбора технологического оборудования и технологической оснастки; -правильность выполнения приемов сварки в соответствии с техпроцессом; -качество сварного шва
ПК.2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	-правильность выбора технологического оборудования и технологической оснастки; -правильность выполнения приемов сварки в соответствии с техпроцессом; -качество сварного шва

ПК.2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	-правильность выбора технологического оборудования для ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей; -правильность выполнения приемов сварки в соответствии с техпроцессом; качество наплавки.
ПК.2.4	Выполнять дуговую резку различных деталей.	-правильность выбора параметров режима дуговой резки, технологического оборудования в соответствии с техпроцессом;; -правильность выполнения приемов резки; -качество резки
<i>ПМ.03 Газовая сварка (наплавка)</i>		
ПК.3.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	- проверки оснащенности поста газовой сварки; - настройка оборудования для газовой сварки (наплавки); - выполнение газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций
ПК.3.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	- проверки оснащенности поста газовой сварки; - настройка оборудования для газовой сварки (наплавки); - выполнение газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций
ПК.3.3	Выполнять газовую наплавку.	

При выполнении ВПКР выпускник демонстрирует сформированность общих компетенций

Результаты (сформированные общие компетенции)		Основные показатели оценки результата
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- активное участие в конкурсах профессионального мастерства; - активное участие в профориентационной работе; - демонстрация интереса к будущей профессии в процессе теоретического и производственного обучения, производственной практики; - наличие положительных отзывов по результатам производственной практики; - активное посещение учебных занятий и практики, консультаций; - выбор тем и качество написания курсовой работы, рефератов, выпускной квалифицированной работы
ОК 2	Организовывать собственную деятельность,	- своевременная сдача работ и самостоятельных заданий; - рационально организовывать рабочее место во время

	исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	учебы, производственного обучения и практики; - выбор и применение эффективных методов и способов решения профессиональных задач в профессиональной области; - собственная оценка эффективности и качества выполнения заданий; - аккуратность при работе с заказами;
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	- решение стандартных и нестандартных профессиональных задач на основе анализа конкретной ситуации; - осуществление самоанализа, самооценки и коррекция результатов собственной работы в процессе учебной деятельности и производственной практики;
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач Проведение анализа полученной информации, выделяет в ней главные аспекты. Структурировать отобранную информацию в соответствии с параметрами поиска; Интерпретация полученной информации в контексте профессиональной деятельности. Определять задачи поиска информации Определять необходимые источники информации Планировать процесс поиска Структурировать получаемую информацию Выделять наиболее значимое в перечне информации Оценивать практическую значимость результатов поиска Оформлять результаты поиска
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Применение средств информатизации и информационных технологий для реализации профессиональной деятельности. Применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач. Использовать современное программное обеспечение. - использование ПК в процессе обучения, учебной и производственной практики; - нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач,

		профессионального и личностного развития; - использование новых средств и современных технологий на уроках теоретического и производственного обучения; - использование различных программ редактирования и подготовки к печати фотоизображений;
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	Участие в деловом общении для эффективного решения деловых задач. Планирование профессиональной деятельности. - взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения; - соблюдение этических норм и правил внутреннего распорядка учебного заведения и предприятия; - соблюдение требований деловой культуры; - коммуникабельность в работе с коллегами, руководством и клиентами; - результативность личного вклада в общее дело;

3.1.1. ВПКР выполняется в учебных мастерских или на предприятии. Руководитель практики совместно с соответствующим работником предприятия своевременно подготавливает необходимое оборудование, рабочие места, материалы, инструменты, приспособления, документацию и обеспечивает соблюдение норм и правил охраны труда. Обучающимся сообщается порядок и условия выполнения работы, выдается задание с указанием содержания работы, нормы времени, рабочего места.

3.1.2. Руководитель ВПКР пишет отзыв на практическую работу, выполненную выпускником (**Приложение 2.**)

3.1.3. Выполненная ВПКР оценивается руководителем практики совместно с соответствующим работником предприятия в соответствии с критериями определенным количеством баллов.

3.1.4. Основные критерии оценки выполнения работы:

- овладение приемами работ;
- соблюдение технических и технологических требований к качеству производимых работ;
- выполнение установленных норм времени (выработки);
- использование оборудования, инструментов, приспособлений в соответствии с правилами их эксплуатации;
- соблюдение требований безопасности труда и организации рабочего времени.

3.2. Выполнение письменной экзаменационной работы (ПЭР)

3.2.1. ПЭР нацелена на 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.

3.2.2. При выполнении ПЭР и на ее защите выпускник демонстрирует сформированность общих и профессиональных компетенций.

3.2.3. Требования к содержанию, структуре, оформлению, критерии оценки и рекомендуемые источники информации для подготовки ПЭР отражены в методических указаниях по выполнению выпускной квалификационной работы.

3.2.4. Письменная экзаменационная работа должна иметь актуальность и практическую значимость. Она должна соответствовать содержанию нескольких профессиональных модулей, предусмотренных федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии СПО **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**.

3.2.5. Структура письменной экзаменационной работы (ПЭР):

Для обеспечения единства требований к выпускным квалификационным работам обучающихся устанавливаются общие требования к составу, объему и структуре ВКР:

- титульный лист;
- задание на ВКР;
- оглавление (содержание) с указанием страниц каждого раздела;
- введение (описание разделов и их содержания) – 1-2 стр.;
- основная часть 13-15 стр.;
- техника безопасности и охрана труда – 2- 5 стр.;
- заключение – 1-2 стр.;
- список использованных источников;
- приложение (чертежи, схемы, технологические карты).

Во введении обосновывается актуальность и практическая значимость выбранной темы, формулируются цель и задачи, объект и предмет ВКР, круг рассматриваемых проблем.

Основная часть ВКР включает главы (параграфы, разделы) в соответствии с логической структурой изложения. Название главы не должно дублировать название темы, а название параграфов - название глав. Формулировки должны быть лаконичными и отражать суть главы (параграфа).

Завершающей частью ВКР является заключение, которое содержит выводы и предложения с их кратким обоснованием в соответствии с поставленной целью и задачами, раскрывает значимость полученных результатов. Заключение лежит в основе доклада обучающегося на защите.

3.2.6. Подписанная обучающимся письменная экзаменационная работа брошюруется и передается руководителю ВКР для подготовки письменного отзыва в срок, определенный приказом директора техникума.

3.2.7. Руководитель ВКР в срок до пяти рабочих дней с момента предоставления обучающимся итогового варианта ПЭР проверяет качество работы, подписывает ее и оформляет письменный отзыв.

Полностью готовая письменная экзаменационная работа вместе с отзывом сдается обучающимися заместителю директора по УПР для окончательного контроля и подписи.

Внесение изменений в письменную экзаменационную работу после получения отзыва не допускаются.

3.2.8. Выполненные выпускные практические квалификационные работы (ВПКР) и выпускные письменные работы (ПЭР) рецензируются (рецензия на ПЭР, заключение на ВПКР) специалистами предприятий, организаций, преподавателями общепрофессиональных дисциплин и междисциплинарных курсов, мастерами производственного обучения, хорошо владеющих вопросами, связанными с тематикой выпускных квалификационных работ.

3.2.9. Содержание рецензии на ПЭР и заключения на ВПКР доводится до сведения обучающихся не позднее, чем за неделю до защиты ВКР. Внесение изменений в ВКР после получения рецензии не допускается.

4. Условия подготовки и процедура проведения аттестационного испытания

4.1. При выборе темы обучающийся руководствуется перечнем рекомендуемых тем ВКР (**Приложение 1**), а также может предложить свою тему ВКР с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения.

4.2. Задание обучающемуся на разработку ВКР оформляется на бланке установленной формы (**Приложение 3**).

4.3. Закрепление тем выпускных квалификационных работ (практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы), с указанием руководителя, консультантов оформляется приказом директора техникума.

4.4. Руководитель выпускных квалификационных работ несет ответственность за общую организационную подготовку ВКР. В его обязанности, как руководителя выпускной квалификационной работы входит:

- общее руководство ВКР;
- контроль хода выполнения ВКР в соответствии с установленным графиком – контрольными датами для отчета, в форме регулярного обсуждения с руководителем, обучающимся выполнения работ;
- контроль оформления ВКР, в соответствии с требованиями (требования к структуре и содержанию письменной экзаменационной работы отражены в Положении о выпускной квалификационной работе);
- оформление письменной рецензии на ВКР;
- присутствует на защите ВКР.

4.5. Руководитель имеет право:

- до рецензирования ВКР возвращать работу обучающемуся на доработку;
- выступить с особым мнением на защите ВКР.

4.6. В рецензии на ВКР указывается:

- заключение о соответствии темы и содержания ВКР;
- оценка качества выполнения разделов ВКР;
- степень разработанности вопросов, последовательности, конкретности изложения результатов работы;
- теоретическая и практическая значимость работы;
- грамотное оформление и своевременное предоставление работы;
- оценка ВКР (отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно).

4.7. Защита выпускных квалификационных работ проводится на открытом заседании государственной аттестационной комиссии.

Выпускники, не сдавшие экзамены по отдельным учебным и профессиональным модулям или не выполнившие практическую квалификационную работу и письменную экзаменационную работу, не допускаются к государственной итоговой аттестации.

4.8. На защиту выпускной квалификационной работы отводится до 30 минут на одного обучающегося.

4.9. Процедура защиты выпускной квалификационной работы:

До начала защиты секретарь представляет членов ГЭК.

Примерный порядок работы ГЭК:

- мастер производственного обучения (классный руководитель), закрепленный за группой представляет выпускника:
даёт общую характеристику выпускника, зачитывает текст рецензии руководителя ВКР и отзыва с предприятия (при наличии), может быть предусмотрено выступление руководителя ВКР;
- доклад выпускника, в котором излагаются основные положения ВКР (до 10 минут);
- вопросы членов ГЭК по презентации (представлению) ВКР (после каждого вопроса сразу дается ответ - до 10 минут);

- дискуссия, в которой могут принять участие как члены ГЭК, так и любой из присутствующих специалистов от предприятий, учреждений и организаций соответствующего профиля (до 10 минут);
- принятие решения о результате защиты выпускником ВКР.

Для принятия членами ГЭК обоснованного и компетентного решения мастером производственного обучения представляются документы, подтверждающие освоение выпускником всех общих и профессиональных компетенций, предусмотренных ФГОС по профессии, в том числе:

- отчет по производственной практике;
- характеристика с места производственной практики;
- протоколы экзаменов (квалификационных) по профессиональным модулям.

А также и другие документы:

- портфолио выпускника (отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по профессии, характеристики с мест прохождения производственной практики и т.п.);
- программу ГИА на текущий учебный год;
- приказ об утверждении перечня тем выпускных письменных экзаменационных работ, практических квалификационных работ, закрепленных руководителем и консультантов;
- сводную ведомость промежуточной аттестации по всем дисциплинам и профессиональным модулям рабочего учебного плана;
- аттестационные листы и характеристика с учебной практики;
- дневники учебной и производственной практик.
- протокол заседания аттестационной комиссии по проведению выпускной практической квалификационной работы, если практическая квалификационная работа проводилась на предприятии, с рекомендациями о присвоении квалификации, а также отзыв руководителя и рецензию на ВКР;
- журналы теоретического обучения и учебной практики;
- письменную экзаменационную работу выпускника с отзывом руководителя и рецензией;
- другие дополнительные материалы, характеризующие подготовку выпускника.

При определении окончательной оценки по защите ВКР членами ГЭК учитываются:

- качество презентации ВКР (устного доклада и презентации);
- владение материалом ВКР, профессиональной терминологией;
- глубина и точность ответов на вопросы;
- качество выполнения выпускной письменной экзаменационной работы в соответствии с требованиями к оформлению и содержанию ВКР;
- качество выполнения выпускной практической квалификационной работы;
- рецензия руководителя на ВКР;
- отзыв с производственной практики.

Результаты ВКР определяются оценками и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний государственных экзаменационных комиссий.

Заседания ГЭК по защите ВКР протоколируются секретарем ГЭК.

В протокол вносятся фамилии присутствующих членов ГЭК.

В протоколе указывается дата защиты ВКР, фамилии обучающихся, оценка ВКР, особое мнение членов комиссии, с учетом результатов защиты ВКР, оформляется решение о присвоении выпускнику квалификации и выдаче диплома о среднем профессиональном образовании.

Обучающемуся, выполнившие выпускную квалификационную работу, но получившие при защите оценку "неудовлетворительно", имеют право на повторную защиту. В этом случае государственная аттестационная комиссия может признать целесообразным повторную защиту. Повторное прохождение государственной итоговой аттестации для одного лица назначается не более двух раз.

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

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.

4.11. 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.

4.12. Результаты любой из форм государственной итоговой аттестации определяются оценками "отлично", "хорошо", "удовлетворительно", "неудовлетворительно" и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний государственных экзаменационных комиссий.

5. Критерии оценки ВКР

5.1. Критерии оценки письменных экзаменационных работ:

- оценка "5" (отлично) ставится в случае, когда содержание представленной работы соответствует ее названию, просматривается четкая целевая направленность, необходимая глубина исследования. При защите работы аттестуемый логически последовательно излагает материал, базируясь на прочных теоретических знаниях по избранной теме. Стиль 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.

5.2. Критерии оценки выпускных практических квалификационных работ:

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

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

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

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

Приложение 1.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель директора
по УПР _____ С.В. Васильев
«____» _____ 2022 г.

СОГЛАСОВАНО:

Председатель ППЦК
_____ А.В. Ветошкина
«____» _____ 2022 г.

Перечень примерных выпускных практических квалификационных работ и письменных экзаменационных работ по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

1. Разработка технологического процесса сборки и ручной дуговой сварки декоративного столика .
2. Разработка технологического процесса сборки и ручной дуговой сварки оконной распашной решетки.
3. Разработка технологического процесса сборки и ручной дуговой сварки декоративной урны для бумаги.
4. Разработка технологического процесса сборки и ручной дуговой сварки декоративной калитки .
5. Разработка технологического процесса сборки и ручной дуговой сварки металлической двери.
6. Разработка технологического процесса сборки и ручной дуговой сварки декоративной полочки.
7. Разработка технологического процесса сборки и ручной дуговой сварки декоративной вешалки для одежды.
8. Разработка технологического процесса сборки и ручной дуговой сварки декоративных ворот.
9. Разработка технологического процесса сборки и ручной дуговой сварки декоративной каминной решетки.
10. Разработка технологического процесса сборки и ручной дуговой сварки декоративной лавочки.
11. Разработка технологического процесса сборки и ручной дуговой сварки декоративного набора для камина.
12. Разработка технологического процесса сборки и ручной дуговой сварки декоративной рамки для зеркала.
13. Сборка и ручная дуговая сварка емкости для жидкостей.
14. Сборка и ручная дуговая сварка короба.
15. Ручная дуговая сварка оцинкованного металла.
16. Ручная дуговая сварка арматуры диаметром 28 мм.
17. Ручная дуговая наплавка вала диаметром 60мм в неповоротном положении.

18. Ручная дуговая сварка пластин из легированной стали в горизонтальном положении шва.
19. Ручная дуговая сварка пластин из легированной стали в нижнем положении шва.
20. Ручная дуговая наплавка вала диаметром 80мм в поворотном положении.
21. Ручная дуговая сварка трубы диаметром 75 мм с фланцем.
22. Ручная дуговая сварка трубы диаметром 100 мм с фланцем.
23. Заварка отверстий небольшого диаметра в высоколегированной стали ручной дуговой сваркой.
24. Ручная дуговая сварка каркаса стеллажа из уголка 45х45х4 мм.
25. Сборка и полуавтоматическая сварка оконной решетки из профильного металла.
26. Полуавтоматическая сварка пластин из углеродистой стали в различных пространственных положениях шва в среде углекислого газа.
27. Полуавтоматическая сварка пластин из меди в различных пространственных положениях шва в среде аргона.
28. Сборка и ручная дуговая сварка ящика для инструментов.
29. Выполнение ручной дуговой наплавки плоских поверхностей и тел вращения.
30. Разработка технологического процесса сборки и газовой сварки труб малого диаметра из углеродистой стали.
31. Разработка технологического процесса сборки и газовой сварки труб большого диаметра из углеродистой стали.
32. Разработка технологического процесса сборки и газовой сварки медных труб.
33. Разработка технологического процесса сборки и газовой сварки труб из меди и ее сплавов.
34. Разработка технологического процесса сборки и газовой сварки труб из алюминия и его сплавов.
35. Газовая сварка трубы для водопровода в неповоротном положении
36. Выполнение газовой наплавки деталей и узлов из цветных металлов и их сплавов.
37. Выполнение газовой наплавки на цилиндрические поверхности.
38. Газовая сварка пластин толщиной 1,5 мм с отбортовкой кромок.
39. Газовая сварка тонколистового металла толщиной до 1мм.
40. Газовая сварка пластин из меди в нижнем положении шва.
41. Газовая сварка пластин из меди в горизонтальном положении шва.
42. Газовая сварка пластин из бронзы и ее сплавов в нижнем положении шва.
43. Газовая сварка трубы диаметром 80мм. SMe= 3 мм в неповоротном положении.
44. Газовая сварка пластин из латуни в нижнем положении шва.
45. Газовая сварка трубы для водопровода диаметром 40мм.
46. Газовая сварка трубы для отопления диаметром 57мм.
47. Выполнение газовой наплавки плоских поверхностей и тел вращения.
48. Выполнение ручной дуговой наплавки направляющего колеса на ДТ-75
49. Выполнение ручной дуговой наплавки ведущей звездочки на ДТ-75.
50. Технология сварки сталей в зависимости от сваряемости при изготовлении рекламных щитов.
51. Разработка технологического процесса изготовления опоры трубопровода.
52. Технология электродуговой сварки перил ограждения.
53. Технология электродуговой наплавки зубьев чугунных шестерен.
54. Технология электродуговой сварки сосудов для жидкостей.
55. Технология сборки и электродуговой сварки заднего борта тракторного прицепа.
56. Технология газовой сварки безнапорных трубопроводов.
57. Технология наплавки осей валов двигателя.
58. Технология газовой сварки простых металлических ворот. Сапронов св-192
59. Технология сборки и электродуговой сварки «Ручка домкрата 3С-01.590.00 СБ»
60. Технология сборки и электродуговой сварки «Кронштейн 3С-01.510.000 СБ»

61. Технология сборки и электродуговой сварки «Ось ЗС-01.540.000 СБ»
62. Технология сборки и электродуговой сварки «Плита со втулкой ЗМС -01.121.000 А СБ»
63. Технология сборки и электродуговой сварки «Кронштейн ЗС-02.371.000 СБ»
64. Технология сборки и электродуговой сварки «Ступица С-0289.00 СБ»
65. Технология сборки и электродуговой сварки «Крышка ЗП-02.010.000 СБ»
66. Технология сборки и электродуговой сварки «Крышка подшипника ЗП-02.030.000 СБ»
67. Технология сборки и электродуговой сварки «Храповое колесо С-0390.000 А СБ»
68. Технология сборки и электродуговой сварки «Кронштейн шкивов ЗС-03.312.000 СБ»
69. Технология сборки и электродуговой сварки «Рукоятка ЗС-03.320.000 СБ»
70. Технология сборки и электродуговой сварки «Рамка ЗС-03.400.000 СБ»
71. Технология сборки и электродуговой сварки «Кронштейн тяги ЗС-02.350.000 СБ»
72. Технология сборки и электродуговой сварки «Тяга желоба ЗС-02.330.000 СБ»
73. Технология сборки и электродуговой сварки «Шкив в сборе ø 332 С-0261.000 СБ»
74. Технология сборки и электродуговой сварки «Сница ЗС-03.320.000 СБ»
75. Технология сборки и электродуговой сварки «Колодка тормозная МЗС-90.01.350 СБ»
76. Технология сборки и электродуговой сварки «Плита триммера МЗС-90.02.090 СБ»
77. Технология сборки и электродуговой сварки «Вилка поворотная ЗМС-01.211.000 СБ»
78. Технология сборки и электродуговой сварки «Подъёмник ЗС-01.560.000 СБ»
79. Технология сборки и электродуговой сварки «Плита триммера ЗС-01.110.000 СБ»

Приложение 2.

Оформление отзыва на письменную экзаменационную работу (образец)

ОТЗЫВ на письменную экзаменационную работу

По теме: _____

Автора: _____

(Ф.И.О. обучающегося)

Группа _____ обучающийся по профессии _____

Общая характеристика письменной экзаменационной работа _____

Соответствие выданному заданию _____

Актуальность выбранной темы _____

Соответствие структуре _____

Соответствие техническим требованиям _____

Положительные стороны работы _____

Недостатки работы _____

Степень самостоятельности обучающегося при разработке вопросов темы _____

Сформированность общих и профессиональных компетенций _____

Представленная работа рекомендуется/не рекомендуется _____

Руководитель _____ Подпись _____ Дата _____

Приложение 3.

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель директора по УПР
_____/Васильев С.В./
«__» _____ 20__ г.

ОБРАЗЕЦ

ЗАДАНИЕ

на письменную экзаменационную работу

студенту гр. СВ-201

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

Ф.И.О. _____

Тема: Разработка технологического процесса сварки изделия «Качели»

Содержание работы:

Пояснительная записка

Введение – рассмотреть актуальность разрабатываемой темы.

1. Материалы, оборудование и инструменты, применяемые при изготовлении декоративной цветочной подставки. Выбрать и сконструировать изделие. Подобрать необходимые оборудование, инструменты и материалы для изготовления.

2. Разработать технологический процесс на изготовление декоративной цветочной подставки. Произвести расчет режимов сварки металлоконструкции (по теме работы).

4. Экономическая часть – произвести экономические расчеты стоимости изготовленного изделия.

5. Охрана труда – описать знание и выполнение правил охраны труда при производстве сварных конструкций, правила электробезопасности и пожарной безопасности.

Заключение – даются выводы, описываются освоенные профессиональные компетенции, касающиеся непосредственно проделанной работы.

Библиографическое описание документов не менее 15-20 источников.

Дата выдачи задания: «__» _____ 2023 г.

Дата сдачи работы: «__» _____ 2023 г.

Руководитель работы: _____

