

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ ПРИМОРСКОГО КРАЯ

Краевое государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение «Промышленный колледж
энергетики и связи»

СОГЛАСОВАНО

Начальник цеха № 4

АО «Восточная Верфь»

Е.В. Сабрат

« 5 »

2019г.



УТВЕРЖДАЮ

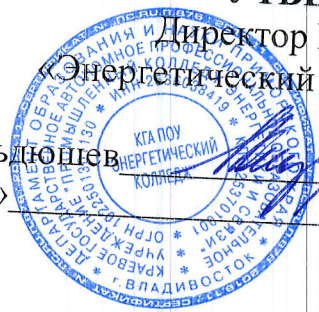
Директор КГА ПОУ

«Энергетический колледж»

А.И. Кельдишев

« »

2019г.



ПРОГРАММА

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

В соответствии с Законом Российской Федерации «Об образовании», государственная (итоговая) аттестация выпускников, завершающих обучение по программам среднего профессионального образования в образовательных учреждениях среднего профессионального образования, является обязательной.

Программа государственной (итоговой) аттестации разработана в соответствии с Законом Российской Федерации «Об образовании», ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Рекомендациями по организации итоговой государственной аттестации выпускников образовательных учреждений среднего профессионального образования, Уставом КГА ПОУ «Энергетический колледж» и Положением о государственной (итоговой) аттестации.

Настоящая Программа определяет совокупность требований к государственной (итоговой) аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) на 2018 – 2019 учебный год.

Программа рассматривается на заседании ЦМК, согласовывается с работодателем и утверждается директором колледжа.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. 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 и работодателей по конкретной профессии.

1.2. Целью проведения демонстрационного экзамена - определение соответствия результатов освоения образовательной программы профессиональной подготовки требованиям федерального государственного образовательного стандарта СПО по специальности 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и стандарта WorldSkills по компетенции по компетенции «Сварочные технологии».

1.3. Государственная (итоговая) аттестация является частью оценки качества освоения основной профессиональной образовательной программы по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих (ТПКРС) по профессии СПО.

1.4. К Итоговому аттестационным испытаниям, входящим в состав государственной (итоговой) аттестации, допускаются обучающиеся, успешно завершившие в полном объеме освоение основной профессиональной образовательной программы по профессии: 15.01.05.Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

1.5. Необходимым условием допуска к государственной (итоговой) аттестации является представление документов (оценочной ведомости и аттестационного листа по практике), подтверждающих освоение обучающимся компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности. В том числе выпускником могут быть предоставлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по специальности, характеристики с мест прохождения практики.

II. ОРГАНИЗАЦИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ (ИТОГОВОЙ) АТТЕСТАЦИИ

2.1. Вид государственной (итоговой) аттестации.

Итоговая государственная аттестация выпускников КГА ПОУ «Энергетический колледж» включает в себя:

- защиту выпускной квалификационной работы (далее - ВКР) выпускная практическая квалификационная работа, в виде демонстрационного экзамена с учетом требований стандартов WorldSkills по компетенции «Сварочные технологии» и письменная экзаменационная работа (ПЭР).

2.2. Объем времени на подготовку и проведение.

В соответствии с учебным планом КГА ПОУ «Энергетический колледж»

по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) объем времени на Государственную итоговую аттестацию **(всего 3 недели)**.

2.3. Сроки проведения аттестационного испытания.

Срок проведения аттестационного испытания **22 июня 2019 г.**

III. УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОЦЕДУРА ПРОВЕДЕНИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО ИСПЫТАНИЯ

3.1. Тематика выпускных квалификационных работ представлена в приложении 1, задание для демонстрационного экзамена по стандартам WorldSkills Russia по компетенции «Сварочные технологии» - в Приложении 2, критерии оценки ВКР - в Приложении 3, таблица по результатам защиты - в Приложении 4.

3.2. Организация разработки тематики и выполнения выпускных квалификационных работ представлена в Положении о выпускной квалификационной работе.

3.3. Основными функциями руководителя выпускной квалификационной работы являются:

- разработка индивидуальных заданий (не позднее, чем за две недели до выхода на преддипломную практику);
- консультирование по вопросам содержания и последовательности выполнения выпускной квалификационной работы;
- оказание помощи студенту в подборе необходимой литературы;
- контроль хода выполнения выпускной квалификационной работы;
- подготовка письменного отзыва на выпускную квалификационную работу.

На консультации предусмотрено 50 академических часов.

3.4. Порядок организации подготовки демонстрационного экзамена.

3.4.1. Задания, применяемые оценочные средства и инфраструктурные листы, используемые на демонстрационном экзамене, являются едиными для всех выпускников, сдающих ДЭ.

3.4.2. Оценка результатов выполнения заданий экзамена осуществляется экзаменационной комиссией, назначенной приказом директора колледжа.

3.4.3. За 6 месяцев до проведения ДЭ ответственный за организацию ДЭ от цикловой методической комиссии должен довести до сведения студентов задания экзамена, критерии оценки и инфраструктурные листы по указанным компетенциям, разработанные Союзом «WorldSkills Russia» и опубликованные в специальном разделе на официальном сайте www.worldskills.ru

3.4.4. Для проведения демонстрационного экзамена по стандартам WorldSkills Russia используются актуальные контрольно-измерительные материалы и инфраструктурные листы, разработанные экспертами WorldSkills на основе конкурсных заданий и критериев оценки Национального чемпионата «Молодые профессионалы» (WorldSkills Russia) 2018 года. Задания

утверждаются Национальным экспертом не позднее, чем за 1 месяц до проведения ДЭ.

3.4.5. В состав пакета документов ДЭ входят:

Задание для ДЭ;

Критерии оценки по компетенциям и шкала приведения балловой системы к оценочной;

Индивидуальный оценочный лист экзаменуемого;

- Инфраструктурные листы;

Документы по охране труда и технике безопасности;

Протокол ГИА.

3.4.6. Полная информация по проведению ДЭ доводится до сведения студентов не позднее 3 месяцев до начала экзамена.

3.4.7. Демонстрационный экзамен проводится в мастерских колледжа.

3.5. Порядок проведения демонстрационного экзамена по стандартам WorldSkills.

3.5.1. В указанный день осуществляется распределение рабочих мест участников на площадке в соответствии с жеребьевкой. Жеребьевка проводится в присутствии всех участников способом, исключающим спланированное распределение рабочих мест или оборудования. Итоги жеребьевки фиксируются отдельным документом.

3.5.2. Инструктаж по охране труда и технике безопасности (далее – ОТ и ТБ) для участников и членов Экспертной комиссии проводится техническим экспертом под роспись.

3.5.3. В случае отсутствия студента на инструктаже по ОТ и ТБ, он не допускается к ДЭ.

3.5.4. После распределения рабочих мест и прохождения инструктажа по ОТ и ТБ участникам предоставляется время не более 2 часов на подготовку рабочих мест, а также на проверку и подготовку инструментов и материалов, ознакомление с оборудованием и его тестирование.

3.5.5. Участники должны ознакомиться с подробной информацией о регламенте проведения экзамена с обозначением обеденных перерывов и времени завершения экзаменационных заданий/модулей, ограничениях времени и условий допуска к рабочим местам, включая условия, разрешающие участникам покинуть рабочие места и площадку, информацию о времени и способе проверки оборудования, информацию о пунктах и графике питания, оказании медицинской помощи, о характере и диапазоне санкций, которые могут последовать в случае нарушения регламента проведения экзамена.

Также участники экзамена должны быть проинформированы о том, что они отвечают за безопасное использование всех инструментов, оборудования, вспомогательных материалов, которые они используют на площадке в соответствии с правилами техники безопасности.

3.5.6. Перед началом экзамена членами экспертной группы производится проверка на предмет обнаружения материалов, инструментов или оборудования, запрещенного в соответствии с техническим описанием, включая содержимое инструментальных ящиков.

3.5.7. Экзаменационные задания выдаются участникам непосредственно перед началом экзамена. На изучение материалов и дополнительные вопросы выделяется время, которое не включается в общее время проведения экзамена. Члены экспертной группы выдают участникам задание перед началом каждого модуля. Минимальное время, отводимое на ознакомление с информацией, составляет 15 минут, которые не входят в общее время проведения экзамена. Ознакомление происходит перед началом каждого модуля.

3.5.8. К выполнению экзаменационных заданий участники приступают после указания главного эксперта.

3.5.9. В ходе проведения экзамена участникам запрещаются контакты с другими участниками или членами экспертной группы без разрешения главного эксперта.

3.5.10. В случае опоздания участника ДЭ к началу выполнения заданий по уважительной причине, студент допускается, но время на выполнение заданий не добавляется.

3.5.11. В процессе работы участники обязаны неукоснительно соблюдать требования ОТ и ТБ. Несоблюдение участником норм и правил ОТ и ТБ ведет к потере баллов. Постоянное нарушение норм безопасности может привести к временному или окончательному отстранению участника от выполнения экзаменационных заданий.

3.5.12. В случае поломки оборудования и его замены (не по вине студента) студенту предоставляется дополнительное время.

3.5.13. На демонстрационный экзамен отводится 8 часов.

3.6. Оценка экзаменационных заданий

3.6.1. Выполненные экзаменационные задания оцениваются в соответствии со схемой начисления баллов, разработанной на основании характеристик компетенций, определяемых техническим описанием.

3.6.2. Решение экзаменационной комиссии об успешном освоении компетенции принимается на основании критериев оценки.

3.6.3. Результаты ДЭ отражаются в ведомости оценок.

3.6.4. Результатом работы экспертной группы (экзаменационной комиссии) является итоговый протокол демонстрационного экзамена, в котором указывается общий перечень участников, сумма баллов по каждому участнику за выполненное задание

3.6.5. Протоколы ДЭ хранятся в архиве образовательной организации.

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

3.8. На защиту выпускной квалификационной работы отводится до 45 минут. Процедура защиты устанавливается председателем государственной аттестационной комиссии по согласованию с членами комиссии и, как правило, включает доклад студента (не более 10 - 15 минут), чтение отзыва и рецензии, вопросы членов комиссии, ответы студента. Может быть предусмотрено выступление руководителя выпускной квалификационной работы, а также рецензента, если он присутствует на заседании государственной аттестационной комиссии.

3.9. При определении окончательной оценки по защите выпускной квалификационной работы учитываются:

- доклад выпускника по каждому разделу выпускной работы;
- ответы на вопросы;
- оценка рецензента;
- отзыв руководителя.

3.10. Заседания государственной аттестационной комиссии протоколируются. В протоколе записываются: итоговая оценка выпускной квалификационной работы, присуждение квалификации и особые мнения членов комиссии. Протоколы заседаний государственной аттестационной комиссии подписываются председателем, заместителем председателя, ответственным секретарем и членами комиссии.

3.11. Студенты, 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, но не ранее, чем через год.

ТЕМАТИКА

ПИСЬМЕННЫХ ВЫПУСКНЫХ КВАЛИФИКАЦИОННЫХ РАБОТ

по профессии

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

1. Технология сварки элемента фермы
2. Технология сварки поворотного стыка труб
3. Технология изготовления каркаса стола
4. Технология соединения стержней в накладку
5. Технология кислородной резки стали средней толщины
6. Технология изготовления балки коробчатого сечения
7. Технология сварки настила
8. Технология сварки двутавровой балки
9. Технология сварки решетчатых конструкций
10. Технология сварки труб в стык РДС.
11. Технология изготовления ящика для песка
12. Технология сварки конструкционных низколегированных сталей
13. Технология газовой сварки листов различной толщины
14. Технология сварки толстолистовой стали
15. Технология сварки трубопроводов
16. Технология сварки листовой стали
17. Технология сварки элемента фермы
18. Технология сварки тавровой балки
19. Технология автоматической сварки под флюсом

ЗАДАНИЕ ДЛЯ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА ПО СТАНДАРТАМ ВОРЛДСКИЛЛС РОССИЯ ПО КОМПЕТЕНЦИИ «СВАРОЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ» (ОБРАЗЕЦ)

Задание включает в себя следующие разделы:

Формы участия

Модули задания и необходимое время

Критерии оценки

План проведения демонстрационного экзамена

Количество часов на выполнение задания: 5 ч.

1. Форма участия

Демонстрационный экзамен - это процедура, позволяющая обучающемуся в условиях, приближенных к производственным продемонстрировать освоенные профессиональные компетенции.

Экзаменационное задание состоит только из практических заданий.

Форма участия - индивидуальная.

Задание демонстрационного экзамена, разработано с учетом ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)", и направлено на оценку профессиональных компетенций по профессиям: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - Сварщик частично механизированной сварки плавлением.

2. Модули задания и необходимое время

Модули и время сведены в таблице 1 Таблица 1.

№ п/п	Наименование модуля	Максимальный балл	Время на выполнение
1	Контрольные образцы из углеродистой стали	43,2	5 часов
	ИТОГО:	43,2	5 часов

Модули с описанием работ.

Вся сварка вертикальных или наклонных сварных швов осуществляется только по направлению вверх (на подъём).

К оценке принимаются только полностью сваренные образцы, не имеющие сквозных дефектов, очищенные от шлака и следов дыма. В случае невыполнения данного требования, баллы за изделие не начисляются, оценка не проводится!

Требования к участнику демонстрационного экзамена при выполнении практической работы:

- выполнять сварочный процесс (111), (135), (136) без посторонней помощи;

- во время проведения демонстрационного экзамена могут применяться только материалы, которые были предоставлены организатором ДЭ (за исключением перечня TOOLBOX). Организатор предоставляет пластины для тренировки, подбора и проверки режима сварки перед демонстрационным экзаменом в соответствии с требованиями ИЛ.

размеры пластин для тренировки:

- пластины для тренировки имеют ту же толщину, что и в экзаменационном задании.

Шлифовка и использование абразивных материалов:

- снятие сварного шва не допускается на любой из поверхностей облицовки. «Облицовка» определяется как завершающий слой сварного шва, который имеет соответствующие размеры и форму.

- обработка проволоочной щеткой, ручной или механической, может применяться на всех сварочных поверхностях первого модуля "Контрольные образцы"

- крепежные устройства должны обеспечивать свободную усадку сварного шва и не предотвращать возможную деформацию соединения.

Прихватки:

- прихватки устанавливаются согласно экзаменационного задания.

- прихватки не выполняются с обратной стороны стыковых соединений.

После начала сварки контрольные пластины нельзя разделять и повторно прихватывать. Повторное прихватывание можно выполнять только в том случае, если сварка корня шва не была начата.

Самим участником должны быть предоставлены инструменты согласно TOOLBOX, прописанным в Техническом задании.

Модуль 1:

Участник представляет полностью собранные контрольные образцы членам экзаменационной комиссии.

1.1. Испытательный образец стыкового соединения труб состоит из двух (2) деталей диаметром 114 мм, длиной 75 мм, с толщиной стенки 8 мм

Материал: Сталь марки 09Г2С, 20, Ст3.

Один образец - сварка снизу вверх с фиксацией трубы в положении 45 градусов (с V-образной разделкой кромок при соединении встык). Сварка трубы производится в неповоротном положении. Сборка трубы и последующая ее зачистка может проводиться в любом пространственном положении.

Положение сварки: H45-H-L045-6Gu - снизу вверх.

Количество прихваток - 4 штуки, длина прихваток - до 15 мм.

Величина зазора при сборке не регламентируется и выбирается участником самостоятельно.

Сварочные процессы: корневой проход - 111, заполняющий и облицовочный- 111.

Критерии оценки: правильно собранный и полностью заваренный образец трубы с полным проваром корня шва. Контроль ВИК, РГК или УЗД.

Сборка изделия: Изделие должно быть собрано согласно требованиям чертежа. В случае неправильной сборки модуль к оценке не принимается! В случае обнаружения неправильной сборки, изделие подлежит разобрать, удалить прихватки и собрать повторно. Время дополнительное НЕ предоставляется!

1.2. Два образца для сварки таврового соединения в нижнем и вертикальном положении состоят из двух (2) пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, длину 250 мм, одна деталь шириной 100 мм, а другая шириной 75 мм

Материал: Сталь марки 09Г2С, 20, Ст3

Сварочный процесс: 136, 111

Положение сварки : нижнее Н2 (РВ) -136; вертикальное (РФ) - 111. Количество прихваток- 3, расположение прихваток в соответствии с чертежом, длина прихваток на торцах соединения не более 8 мм, на задней стороне не более 25 мм.

Сварка углового шва на лицевой стороне, шов таврового образца имеет катет шва равный толщине свариваемого металла с допустимым отклонением (+ 2.0/ -0) мм. Облицовочный слой должен быть выполнен не менее чем в 2 и не более чем в 3 прохода.

Угол сопряжения между деталями должен составлять 90°.

В процессе выполнения облицовочного шва, необходимо выполнить СТОП-точку, область остановки и возобновления сварки в облицовочном проходе, зона - 70 мм.

ВНИМАНИЕ! В случае не предоставления СТОП-точки участником демонстрационного экзамена и отсутствии маркировки, баллы за аспект «Начало и кратеры сварного шва», не начисляются!

Критерии оценки: Правильно собранные и полностью заваренные образцы таврового соединения. Контроль: ВИК, проверка на излом. При проверке качества сварочного шва 20 мм с каждой стороны не учитываются.

Сборка изделия: Изделие должно быть собрано согласно требованиям чертежа. В случае неправильной сборки модуль к оценке не принимается! В случае обнаружения неправильной сборки, изделие подлежит разобрать, удалить прихватки и собрать повторно. Время дополнительное НЕ предоставляется!

1.3. Испытательный образец стыковое соединение в горизонтальном положении состоит из двух (2) пластин, каждая из которых имеет толщину 10 мм, ширину 100 мм и длину 250 мм (с V-образной разделкой кромок)

Материал : Сталь марки 09Г2С, 20, Ст3

Сварочные процессы : Корневой проход: 111; Заполняющий и облицовочный: 135.

Сборка образца: Количество прихваток - 3, расположение прихваток - на

расстоянии 20 мм от краев, длина прихваток до 15 мм, зазор не регламентируется.

Положение сварки : горизонтальное, Г(РС)

В процессе выполнения облицовочного шва, необходимо выполнить СТОП-точку, область остановки и возобновления сварки, зона - 70 мм.

ВНИМАНИЕ! В случае не предоставления СТОП-точки участником демонстрационного экзамена и отсутствии маркировки, баллы за аспект «Начало и кратеры сварного шва», не начисляются!

Критерии оценки: Правильно собранный и полностью заваренный образец пластин с полным проваром корня шва. Контроль: ВИК, РГК или УЗД. При проверке качества сварочного шва 20 мм с каждой стороны не учитываются.

Сборка изделия: Изделие должно быть собрано согласно требованиям чертежа. В случае неправильной сборки модуль к оценке не принимается! В случае обнаружения неправильной сборки, изделие подлежит разобрать, удалить прихватки и собрать повторно. Время дополнительное НЕ предоставляется!

1.4 Испытательный образец стыковое соединение в вертикальном положении состоит из двух (2) пластин, каждая из которых имеет размеры 10 мм x 75 мм x 250 мм (с V-образной разделкой кромок)

Материал : Сталь марки 09Г2С, 20, Ст3

Сварочные процессы : Корневой проход: 135; Заполняющий и облицовочный: 136.

Сборка образца : Количество прихваток - 3, расположение прихваток - на расстоянии 20 мм от краев, длина прихваток до 15 мм, зазор не регламентируется.

Положение сварки : вертикальное, В1(PF).

В процессе выполнения облицовочного шва, необходимо выполнить СТОП-точку, область остановки и возобновления сварки в облицовочном проходе, зона - 70 мм. СТОП-точки маркируются экспертами.

Критерии оценки: Правильно собранный и полностью заваренный образец

пластин с полным проваром корня шва. Контроль: ВИК, РГК или УЗД. При проверке качества сварочного шва 20 мм с каждой стороны не учитываются.

ВНИМАНИЕ! В случае не предоставления СТОП-точки участником демонстрационного экзамена и отсутствии маркировки, баллы за аспект «Начало и кратеры сварного шва», не начисляются!

Сборка изделия: Изделие должно быть собрано согласно требованиям чертежа. В случае неправильной сборки модуль к оценке не принимается! В случае обнаружения неправильной сборки, изделие подлежит разобрать, удалить прихватки и собрать повторно. Время дополнительное НЕ предоставляется!

Оценка за выполненную практическую работу производится как в отношении работы модуля, так и в отношении процесса выполнения

экзаменационного задания.

Если участник демонстрационного экзамена не выполняет требования охраны труда, подвергает опасности себя или других участников, такой участник отстраняется от дальнейшего участия в экзамене.

Запрещается шлифовка и зачистка абразивом после завершения сварки КСС.

В случае нарушения технологии сварки, использовании не правильных процессов сварки, выбор не соответствующих материалов и электродов или изменения пространственных положений, баллы за изделие не начисляются! Задание к оценке не принимается!

К Оценке ВИК принимаются только правильно собранные и полностью заваренные контрольные образцы, не имеющие сквозных дефектов, очищенные от копоти, шлака и грязи.

2. Критерии оценки

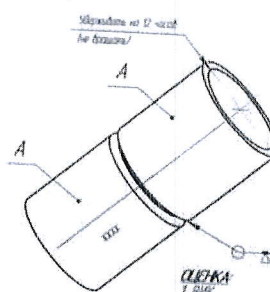
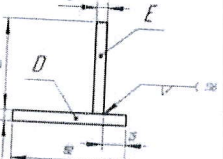
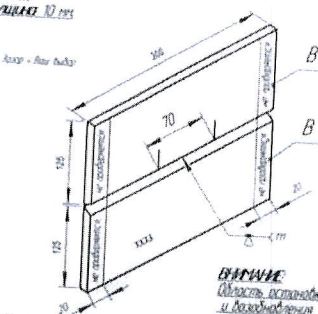
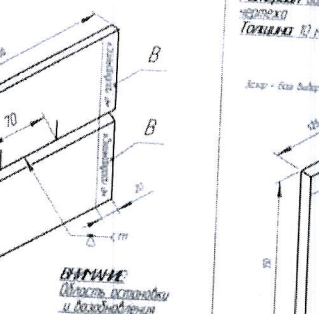
В данном разделе определены критерии оценки и количество начисляемых баллов (субъективные и объективные) в Таблице 2.

Общее количество баллов задания/модуля по всем критериям оценки составляет 42,2.

Таблица 2.

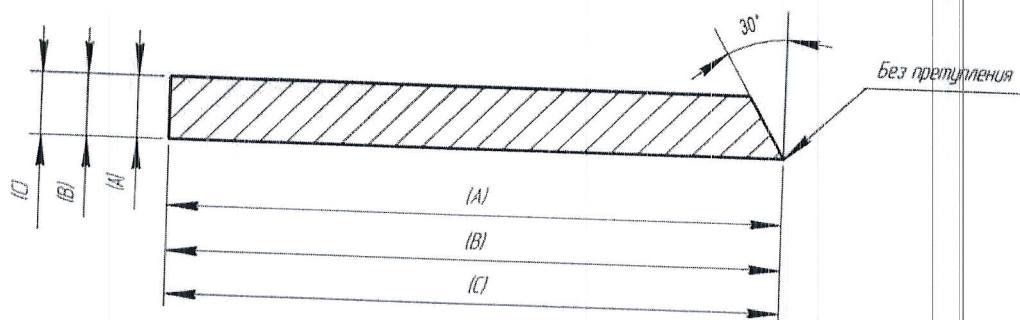
Раздел	Критерий	Оценки		
		Мнение экспертов	Объективная	Общая
	Визуально измерительный	-	12,20	12,20
	Разрушающий контроль		9,00	9,00
	Неразрушающий контроль (РК)		20,00	20,00
	Охрана труда и техника безопасности		2,00	2,00
	Итого = 43,20	-	43,20	43,20

Модуль – 1 Контрольные образцы

Вид сварки ММА (111), MIG/MAG (135) и (136) Лист 1 Лист 2 Лист 3 Лист 4 Лист 5 Лист 6 Лист 7 Лист 8 Лист 9 Лист 10 Лист 11 Лист 12 Лист 13 Лист 14 Лист 15 Лист 16 Лист 17 Лист 18 Лист 19 Лист 20 Лист 21 Лист 22 Лист 23 Лист 24 Лист 25 Лист 26 Лист 27 Лист 28 Лист 29 Лист 30 Лист 31 Лист 32 Лист 33 Лист 34 Лист 35 Лист 36 Лист 37 Лист 38 Лист 39 Лист 40 Лист 41 Лист 42 Лист 43 Лист 44 Лист 45 Лист 46 Лист 47 Лист 48 Лист 49 Лист 50 Лист 51 Лист 52 Лист 53 Лист 54 Лист 55 Лист 56 Лист 57 Лист 58 Лист 59 Лист 60 Лист 61 Лист 62 Лист 63 Лист 64 Лист 65 Лист 66 Лист 67 Лист 68 Лист 69 Лист 70 Лист 71 Лист 72 Лист 73 Лист 74 Лист 75 Лист 76 Лист 77 Лист 78 Лист 79 Лист 80 Лист 81 Лист 82 Лист 83 Лист 84 Лист 85 Лист 86 Лист 87 Лист 88 Лист 89 Лист 90 Лист 91 Лист 92 Лист 93 Лист 94 Лист 95 Лист 96 Лист 97 Лист 98 Лист 99 Лист 100	ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПРИБЫ И Материал: базальтиты, указанные в спецификации Толщина: 14, 16, 18, 20 ВНИМАНИЕ: Критерий приемки не более 40%  СВЕРКА: 1. Визуально 2. РТК или УЗД - 100% СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ТОПОЛОЖЕНИЯ: Классификация: РД (111)/горизонтальное НАС (H-L04.5) Дополнительный и односторонний: РД (111)/горизонтальное НАС (H-L04.5) ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ СВАРКИ 10 Материал: базальтиты, указанные в спецификации Толщина: 10 мм Сварочный процесс: ММТ (136) Положение сварки: нижнее Н2 (P2) Класс: АСС 2 Сварочный процесс: РД (111) Положение сварки: вертикальное В1 (P1) ПРИМЕЧАНИЕ: 1. Р размер кромки 10 мм (L-D + 2) 2. Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х 	ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ В Материал: базальтиты, указанные в спецификации Толщина: 10 мм ВНИМАНИЕ: Критерий приемки не более 40%  СВЕРКА: 1. Визуально 2. РТК или УЗД - 100% СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ТОПОЛОЖЕНИЯ: Классификация: РД (111)/горизонтальное Г (P0) Дополнительный и односторонний: МТ (135)/горизонтальное Г (P0)	ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ К Материал: базальтиты, указанные в спецификации Толщина: 10 мм ВНИМАНИЕ: Критерий приемки не более 40%  СВЕРКА: 1. Визуально 2. РТК или УЗД - 100% СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ТОПОЛОЖЕНИЯ: Классификация: МТ (135)/вертикальное В1 (P1) Дополнительный и односторонний: МТ (136)/вертикальное В1 (P1) ПРИМЕЧАНИЕ: 1. Сварка соединений производится в лодочной пространственной позах, либо из процессов сварки для тестового соединения. 2. Все привалы, кроме центра угла, должны быть не более 5 мм. Максимум четыре привалы. 3. Все соединения, привалы и пластины необходимо прокатывать перед сваркой. 4. Процесс изготовления должен быть передан квалифицированному специалисту. 5. Все пластины и привалы должны быть сварены с расстоянием между пластинами в указанном положении. 6. Не допускается очистка привалов и кромочного доклада абразивным инструментом. 7. Если сварочный процесс при подготовке кромки тестового соединения должен оставаться 90°. 8. АКСИ-Материалы Чертеж выполнен не в масштабе Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах	<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Вид сварки ММА (111), MIG/MAG (135) и (136)</td> <td colspan="2">Лист 1</td> <td colspan="2">Лист 2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Модуль №1 Поместительный экземпляр - 2018 Код 2 вариант 1</td> <td colspan="2">Лист 1</td> <td colspan="2">Лист 2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">09Г2С, 20, Сп3</td> <td colspan="2">Лист 1</td> <td colspan="2">Лист 2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Контроль</td> <td colspan="2">Лист 1</td> <td colspan="2">Лист 2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">WorldSkills</td> <td colspan="2">Лист 1</td> <td colspan="2">Лист 2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Контроль</td> <td colspan="2">Лист 1</td> <td colspan="2">Лист 2</td> </tr> </table>	Вид сварки ММА (111), MIG/MAG (135) и (136)		Лист 1		Лист 2		Модуль №1 Поместительный экземпляр - 2018 Код 2 вариант 1		Лист 1		Лист 2		09Г2С, 20, Сп3		Лист 1		Лист 2		Контроль		Лист 1		Лист 2		WorldSkills		Лист 1		Лист 2		Контроль		Лист 1		Лист 2	
Вид сварки ММА (111), MIG/MAG (135) и (136)		Лист 1		Лист 2																																				
Модуль №1 Поместительный экземпляр - 2018 Код 2 вариант 1		Лист 1		Лист 2																																				
09Г2С, 20, Сп3		Лист 1		Лист 2																																				
Контроль		Лист 1		Лист 2																																				
WorldSkills		Лист 1		Лист 2																																				
Контроль		Лист 1		Лист 2																																				

Вид сварки
MMA (111), MIG/MAG (135) и (136), TIG (141)

Деталировочный чертеж



Разделка кромок для соединения
фрезеруется

Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Углеродистая сталь	Труба $\phi 114 \times 8-125$	Фрезерная обработка 30°
B	2	Углеродистая сталь	Пластина 10x125x300	Фрезерная обработка 30°
C	2	Углеродистая сталь	Пластина 10x125x350	Фрезерная обработка 30°
D	2	Углеродистая сталь	Пластина 10x125x250	
E	2	Углеродистая сталь	Пластина 10x150x250	

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № подл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Вид сварки
MMA (111), MIG/MAG (135) и (136), TIG (141)

Копировал

Формат A4

Лист
2

4. План проведения демонстрационного экзамена

План работы участников и экспертов день С-1

С -1	ВРЕМЯ	МЕРОПРИЯТИЕ
	9:00-12:00	Регистрация участников и экспертов; Ознакомление с методикой проведения Демонстрационного экзамена для участников и экспертов; Объяснение задания на демонстрационный экзамен; Ознакомление участников и экспертов с критериями оценки; Инструктаж по ОТ и ТБ с участниками и экспертами; Распределение экспертов по ролям;
	12:00-13:00	Обед
	13:00-18:00	Проверка рабочих мест, расходных материалов и оборудования; Ознакомление участников с работой оборудования, тестирование оборудования.
	18:00-19:00	Брифинг с участниками и экспертами
	19:00-20:00	Ужин

План работы участников и экспертов день С 1

	ВРЕМЯ	МЕРОПРИЯТИЕ
	8:00-9:00	Проверка тулбокса участника, инструктаж по ОТ и ТБ с участниками, брифинг с экспертами и участниками
	9:00-14:00	Выполнение участниками модуля 1
	14:00-15:00	Обед
	15:00-18:00	Оценка экспертами готовых изделий модуля 1. Внесение результатов в CIS.

План проведения демонстрационного экзамена корректируется главным экспертом площадки проведения демонстрационного экзамена в зависимости от времени, выделенного на площадке проведения демонстрационного экзамена, количества участников и рабочих мест.

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

Критерии	Показатели оценки « 2 - 5»			
	«2»	«3»	«4»	«5»
Актуальность	Актуальность исследования специально автором не обосновывается. Сформулированы цель, задачи не точно и не полностью, (работа не зачтена – необходима доработка). Неясны цели и задачи работы (либо они есть, но абсолютно не согласуются с содержанием)	Актуальность либо вообще не сформулирована, либо сформулирована в самых общих чертах – проблема не выявлена и, что самое главное, не аргументирована (не обоснована со ссылками на источники). Не четко сформулированы цель, задачи, предмет, объект исследования, методы, используемые в работе проблем	Автор обосновывает актуальность направления исследования в целом, а не собственной темы. Сформулированы цель, задачи, предмет, объект исследования. Тема работы сформулирована более или менее точно (то есть отражает основные аспекты изучаемой темы).	Актуальность проблемы исследования обоснована анализом состояния действительности. Сформулированы цель, задачи, предмет, объект исследования, методы, используемые в работе..
Логика работы	Содержание и тема работы плохо согласуются между собой.	Содержание и тема работы не всегда согласуются между собой. Некоторые части работы не связаны с целью и задачами работы	Содержание, как целой работы, так и ее частей связано с темой работы, имеются небольшие отклонения. Логика изложения, в общем и целом, присутствует – одно положение вытекает из другого.	Содержание, как целой работы, так и ее частей связано с темой работы. Тема сформулирована конкретно, отражает направленность работы. В каждой части (главе, параграфе) присутствует обоснование, почему эта часть рассматривается в рамках данной темы
Оформление работы	Много нарушений правил оформления и низкая культура ссылок.	Представленная работа имеет отклонения и не во всем соответствует требованиям, предъявляемым к такого рода работам	Есть некоторые недочеты в оформлении работы, в оформлении ссылок.	Соблюдены все правила оформления работы.
Сроки	Работа сдана с опозданием (более 3-х дней задержки)	Работа сдана с опозданием (более 3-х дней задержки).	Работа сдана в срок (либо с опозданием в 2-3 дня)	Работа сдана с соблюдением всех сроков
Самостоятельность в работе	Большая часть работы списана из одного источника, либо заимствована из сети Интернет. Авторский текст почти отсутствует (или присутствует только авторский текст.) Научный руководитель не знает ничего о	Самостоятельные выводы либо отсутствуют, либо присутствуют только формально. Студент недостаточно хорошо ориентируется в тематике, путается в изложении содержания. Слишком большие отрывки (более двух абзацев) переписаны из	После каждой главы, параграфа автор работы делает выводы. Выводы порой слишком расплывчаты, иногда не связаны с содержанием параграфа, главы. Студент не всегда обоснованно и конкретно выражает	После каждой главы, параграфа автор работы делает самостоятельные выводы. Студент четко, обоснованно и конкретно выражает свое мнение по поводу основных аспектов содержания работы.

	процессе написания студентом работы, студент отказывается показать черновики, конспекты.	источников.	свое мнение по поводу основных аспектов содержания работы.	Из разговора со студентом научный руководитель делает вывод о том, что студент достаточно свободно ориентируется в терминологии, используемой в работе
Литература	Студент совсем не ориентируется в тематике, не может назвать и кратко изложить содержание используемых книг. Изучено менее 5 источников	Изучено менее десяти источников. Студент слабо ориентируется в тематике, путается в содержании используемых книг.	Изучено более десяти источников. Студент ориентируется в тематике, может перечислить и кратко изложить содержание используемых книг	Количество источников более 20. Все источники, представленные в библиографии, использованы в работе. Студент легко ориентируется в тематике, может перечислить и кратко изложить содержание используемых книг
Защита работы	Студент совсем не ориентируется в терминологии работы.	Студент, в целом, владеет содержанием работы, но при этом затрудняется в ответах на вопросы членов ГАК. Допускает неточности и ошибки при толковании основных положений и результатов работы, не имеет собственной точки зрения на проблему исследования. Студент показал слабую ориентировку в тех понятиях, терминах, которые она (он) использует в своей работе. Защита, по мнению членов комиссии, прошла сбивчиво, неуверенно и нечетко.	Студент достаточно уверенно владеет содержанием работы, в основном, отвечает на поставленные вопросы, но допускает незначительные неточности при ответах. Использует наглядный материал. Защита прошла, по мнению комиссии, хорошо (оценивается логика изложения, уместность использования наглядности, владение терминологией и др.).	Студент уверенно владеет содержанием работы, показывает свою точку зрения, опираясь на соответствующие теоретические положения, грамотно и содержательно отвечает на поставленные вопросы. Использует наглядный материал: презентации, схемы, таблицы и др. Защита прошла успешно с точки зрения комиссии (оценивается логика изложения, уместность использования наглядности, владение терминологией и др.).

	Оценка «2» ставится, если студент обнаруживает непонимание содержательных основ проведенного исследования и неумение применять полученные знания на практике, защиту строит не связно, допускает существенные ошибки, в теоретическом обосновании, которые не может исправить даже с помощью членов комиссии, практическая часть ВКР не выполнена.	Оценка «3» ставится, если студент на низком уровне владеет методологическим аппаратом исследования, допускает неточности при формулировке теоретических положений выпускной квалификационной работы, материал излагается не связно, практическая часть ВКР выполнена некачественно.	Оценка «4» ставится, если студент на достаточно высоком уровне овладел методологическим аппаратом исследования, осуществляет содержательный анализ теоретических источников, но допускает отдельные неточности в теоретическом обосновании или допущены отступления в практической части от законов композиционного решения.	Оценка «5» ставится, если студент на высоком уровне владеет методологическим аппаратом исследования, осуществляет сравнительно-сопоставительный анализ разных теоретических подходов, практическая часть ВКР выполнена качественно и на высоком уровне.
--	---	--	---	--

РЕЗУЛЬТАТЫ ЗАЩИТЫ ВЫПУСКНЫХ КВАЛИФИКАЦИОННЫХ РАБОТ

Приложение 4

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

№	Показатели	Форма обучения									
		Всего		очная		очно-заочная (вечерняя)		заочная		экстернат	
		кол-во	%	кол-во	%	кол-во	%	кол-во	%	кол-во	%
1.	Допущены к защите										
2.	Принято к защите ВКР										
3.	Защищено ВКР										
4.	Оценки:										
	-отлично										
	- хорошо										
	- удовлетворительно										
	- неудовлетворительно										
5.	Средний балл										
6.	ВКР, выполненных:										
	-по темам, предложенным студентам										
	-по заявкам организаций										
	-в области опытно- экспериментальных исследований										
7.	ВКР, рекомендованных:										
	-к опубликованию										
	- к внедрению										
8.	Получили диплом										
	в том числе с отличием										
9.	Получили свидетельство										
10.	Получили разряд по профессии сварщик (электросварочные и газосварочные работы) выше установленного										