

**Министерство образования и науки Республики Татарстан  
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение  
«Мамадышский политехнический колледж»  
(ГАПОУ «Мамадышский ПК»)**

**ПРОГРАММА ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ**

**АТТЕСТАЦИИ ВЫПУСКНИКОВ ПО  
ПРОФЕССИИ**

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

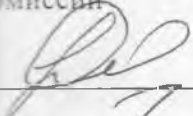
**2019 г**


СОГЛАСОВАНО


УТВЕРЖДАЮ

Председатель Государственной экзаменационной  
комиссии

Директор ГАПОУ «Мамадышский ПК»

  
\_\_\_\_\_ Абдуллин И И  
\_\_\_\_\_ Мавлянов Ильяс И

  
\_\_\_\_\_ Н.Н Егоров  
« 30 » декабря 20 19 г..

  
\_\_\_\_\_ Ильяс И Мавлянов  
\_\_\_\_\_ «30» декабря 20 19 г.



РАССМОТРЕНО

на заседании педагогического совета колледжа

протокол № 13

« 30 » декабря 20 19 г.

В соответствии со статьей 59 Федерального закона от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 1 августа 2013 года № 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (далее Порядок проведения ГИА), приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 года № 464 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования», приказом Министерства образования и науки Республики Татарстан от 27.12.2016г. №под-2443/16 в программу ГИА внесены изменения, разъясняющие особенности процедуры государственной итоговой аттестации (далее - ГИА) по отдельным образовательным программам среднего профессионального образования (далее - ОП СПО) в части выполнения выпускной практической квалификационной работы (далее - ВПКР) в виде демонстрационного экзамена.

## **1. Общие положения**

1.1. Программа Государственной итоговой аттестации (далее ГИА) является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО) № 842, утвержденным 02.08.2013 г. в части государственных требований к минимуму содержания и уровню подготовки выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)).

1.2. Программа ГИА разработана предметно-цикловой комиссией (далее ПЦК) преподавателей и мастеров производственного обучения общепрофессиональных дисциплин и обсуждена на заседании комиссии \_\_\_\_\_ 201 г., протокол № \_\_\_\_\_.

1.3. К ГИА допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные курсом обучения по основной профессиональной образовательной программе по ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки) , и успешно прошедшие все промежуточные аттестационные испытания по теоретическому и практическому этапам обучения, предусмотренные утвержденным директором колледжа учебным планом.

1.4. ГИА проводится с целью выявления соответствия уровня и качества подготовки выпускника требованиям ФГОС СПО, дополнительным требованиям к выпускнику по ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки) в ГАПОУ «Мамадышский ПК» (далее колледж) и готовности выпускника к профессиональной деятельности.

## **2. Нормативные ссылки**

2.1. Федеральный закон от 29.12.2012 г. г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации».

2.2. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 г № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»

2.3. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 16.08.2013 г. ( с изменениями и дополнениями от 31 января 2014 г, 17 ноября 2017 г) № 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования».

2.4. Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки) (утвержден приказом Министерства образования и науки РФ от 2 августа 2013 г. N 842)

2.5. Устав государственного автономного профессионального образовательного учреждения «Мамадышский политехнический колледж» (далее ГАПОУ «Мамадышский ПК»).

## **3. Форма государственной итоговой аттестации**

3.1. Государственной итоговой аттестацией в соответствии с ФГОС СПО является защита выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа). Темы выпускных квалификационных работ определяются ГАПОУ «Мамадышский ПК ». Студенту предоставляется право выбора темы письменная экзаменационная работа, в том числе предложения своей тематики с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения. Обязательные требования - соответствие тематики письменная экзаменационная работа содержанию одного или нескольких профессиональных модулей. Выпускная практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС.

#### 4. Объем времени на подготовку и проведение ГИА

В соответствии с учебным планом на подготовку и проведение ГИА отводится 3 недели:

#### 5.Сроки проведения ГИА

Согласно учебному плану ФГОС СПО устанавливаются следующие сроки проведения ГИА: ..... с 16 июня по 01 июля 2020 г

#### 6.Организация работы государственной экзаменационной комиссии

6.1. Государственная экзаменационная комиссия (далее ГЭК):

-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;

-состав утверждается приказом директора ГАПОУ «Мамадышский ПК»;

-подбор кандидатуры председателя ГЭК и утверждение ее с Министерством образования и науки Республики Татарстан проводится не позднее 20 декабря 2019 г (на следующий календарный год с 1 января по 31 декабря).

6.2. Основные функции ГЭК

6.2.1. Функции ГЭК:

- комплексная оценка уровня подготовки выпускников и его соответствие требованиям Федерального государственного образовательного стандарта по ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки));

-принятие решения о присвоении уровня квалификации по результатам государственной итоговой аттестации и выдаче выпускнику соответствующего документа о получении профессионального образования;

- подготовка рекомендаций по совершенствованию качества профессионального обучения студентов по ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)).

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

6.3. Организация работы ГЭК во время государственной (итоговой) аттестации:

6.3.1. Перечень необходимых документов для проведения ГИА:

- приказ директора ГАПОУ «Мамадышский ПК» о проведении государственной итоговой аттестации;

- приказ директора ГАПОУ «Мамадышский ПК» о создании ГЭК для проведения ГИА выпускников;

- приказ директора ГАПОУ «Мамадышский» о допуске студентов учебных групп по ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки) к ГИА;
- приказ о закреплении тем письменных экзаменационных работ за студентами по ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки) (с указанием руководителя и сроков выполнения);
- график проведения защиты письменных экзаменационных работ;
- журналы теоретического и производственного обучения за весь период обучения;
- программа государственной итоговой аттестации;
- правила техники безопасности и санитарные нормы;
- оценочные листы по модулям для проведения выпускной практической квалификационной работы;
- сводная ведомость итогов промежуточной аттестации обучающихся по ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки) за учебные годы;
- производственные характеристики, дневники учета выполнения учебно-производственных работ, аттестационный лист по учебной и производственной практике, перечень выпускных практических квалификационных работ, протокол проведения квалификационных работ в учебных группах по ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки));
- протокол заседания государственной экзаменационной комиссии.

#### 6.4. Подготовка отчета ГЭК после окончания государственной (итоговой) аттестации

6.4.1. После окончания ГИА экзаменационной комиссией готовится отчет (Приложение 1,2), в котором дается анализ результатов ГИА выпускников, характеристика общего уровня и качества профессиональной подготовки выпускников, количество дипломов с отличием, указывается степень сформированности и развития ключевых и профессиональных компетенций, личностных и профессионально важных качеств выпускников и выполнения потребностей рынка труда, требований работодателей. Указываются имевшие место быть недостатки в подготовке выпускников, предложения о внесении изменений в учебные планы и программы, учебные материалы и технологии обучения и совершенствованию качества подготовки выпускников.

6.4.2. Отчет о работе ГЭК обсуждается на педагогическом совете ГАПОУ «Мамадышский ПК», срок — август.

### **7. Содержание, условия подготовки и процедура проведения ГИА**

7.1. Форма ГИА: выполнение выпускной практической квалификационной работы по ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки) в пределах требований федеральных государственных образовательных стандартов.

7.1.1 Выпускная практическая квалификационная работа выполняется отдельно по каждой профессии общероссийского классификатора (далее профессии ОК). Содержание практических квалификационных работ должно соответствовать требованиям квалификационных характеристик соответствующего разряда, которым должен обладать выпускник среднего профессионального учебного заведения. (Приложение 3)

7.1.2. К выпускной практической квалификационной работе допускаются студенты, успешно прошедшие промежуточную аттестацию по теоретическому и производственному обучению и в полном объеме усвоившие программу производственной практики.

7.1.3. Демонстрационный экзамен как вид выпускной квалификационной работы проводится в соответствии с единым региональным графиком проведения государственной итоговой аттестации, утверждаемым Министерством образования и науки РТ.

7.1.4. Содержательная часть демонстрационного экзамена является единой для всех выпускников ПОО по установленной ОП СПО и должна обеспечивать возможность оценки сформированности компетенций по видам профессиональной деятельности в соответствии с требованиями федеральных государственных образовательных стандартов СПО с учетом требований профессиональных стандартов и стандартов Ворлдскиллс по определенным компетенциям.

7.1.5. Задания для демонстрационного экзамена разрабатываются и утверждаются профильным СЦК и могут быть ориентированы на профессиональные компетенции по одному или нескольким основным видам деятельности, или носить комплексный характер, требующий демонстрации всех компетенций в соответствии с образовательной программой.

7.1.6. Структура задания содержит описание условий проведения, материально-технического и информационно-методического оснащения процедуры экзамена, практико-ориентированное задание, временные и качественные параметры выполнения задания, критерии оценки. (Приложение 4)

7.1.7. Оценка выполнения заданий демонстрационного экзамена проводится по 100-бальной шкале.

7.1.8. Нормы оценки выпускных практических квалификационных работ:

-для возможности осуществления оценки результатов ГИА в соответствии с локальными актами ПОО предусматривается механизм перевода 100-бальной шкалы в 5-бальную (Таблица 1).

Таблица 1

Перевод 100-бальной шкалы в 5-бальную

Процент результативности (правильных выполненных работ)	Оценка ВПКР	
	балл (отметка)	вербальный аналог
90 ÷ 100	5	отлично
80 ÷ 89	4	хорошо
70 ÷ 79	3	удовлетворительно
менее 70	2	неудовлетворительно

7.2. Форма ГИА: защита письменной экзаменационной работы

7.2.1. Срок проведения – период ГИА.

7.2.2. Дата проведения защиты доводится до сведения студентов не позднее, чем за две недели до начала работы ГЭК.

7.2.3. Тематика письменных экзаменационных работ разрабатывается преподавателями специальных дисциплин совместно с мастерами производственного обучения, рассматривается предметно-цикловой комиссией и утверждается заместителем директора по УПР (Приложение 5).

7.2.4. Закрепление тем письменных экзаменационных работ за студентами с указанием руководителя и сроков выполнения оформляется приказом директора ГАПОУ «Мамадышский ПК». Руководителем письменной экзаменационной работы может быть только работник ГАПОУ «Мамадышский ПК».

7.2.5. Порядок выполнения и защиты письменной экзаменационной работы, требования к содержанию и оформлению регламентирует Положение о порядке выполнения и защиты письменной экзаменационной работы.

7.2.6. Критерии оценки письменных экзаменационных работ:

Критерии	Показатели			
	неудовлетворительно	удовлетворительно	хорошо	отлично
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, сформулирована не 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	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
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 процессе написания студентом работы, студент отказывается показать черновики, конспекты	Самостоятельные выводы либо отсутствуют, либо присутствуют только формально. Автор недостаточно хорошо ориентируется в тематике, путается в изложении содержания. Слишком большие отрывки (более двух абзацев) переписаны из источников.	После каждой главы, параграфа автор работы делает выводы. Выводы порой слишком расплывчаты, иногда не связаны с содержанием параграфа, главы Автор не всегда обоснованно и конкретно выражает свое мнение по поводу основных аспектов содержания работы.	После каждой главы, параграфа автор работы делает самостоятельные выводы. Автор четко, обоснованно и конкретно выражает свое мнение по поводу основных аспектов содержания работы. Из разговора с автором научный руководитель делает вывод о том, что студент достаточно свободно ориентируется в терминологии, используемой в ВКР
Оформление работы	Много нарушений правил оформления и низкая культура ссылок.	Представленная ВКР имеет отклонения и не во всем соответствует предъявляемым требованиям	Есть некоторые недочеты в оформлении работы, в оформлении ссылок.	Соблюдены все правила оформления работы.
Литература	Автор совсем не ориентируется в тематике, не может назвать и кратко изложить содержание используемых книг. Изучено менее 5 источников	Изучено менее десяти источников. Автор слабо ориентируется в тематике, путается в содержании используемых книг.	Изучено более десяти источников. Автор ориентируется в тематике, может перечислить и кратко изложить содержание используемых книг	Количество источников более 20. Все они использованы в работе. Студент легко ориентируется в тематике, может перечислить и кратко изложить содержание используемых книг
Защита работы	Автор совсем не ориентируется в терминологии работы.	Автор, 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.	Автор достаточно уверенно владеет содержанием работы, в основном, отвечает на поставленные вопросы, но допускает незначительные неточности при ответах. Использует	Автор уверенно владеет содержанием работы, показывает свою точку зрения, опираясь на соответствующие теоретические положения, грамотно и содержательно отвечает на поставленные вопросы.

		Автор показал слабую ориентировку в тех понятиях, терминах, которые она (он) использует в своей работе. Защита, по мнению членов комиссии, прошла сбивчиво, неуверенно и нечетко.	наглядный материал. Защита прошла, по мнению комиссии, хорошо (оценивается логика изложения, уместность использования наглядности, владение терминологией и др.).	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 работы	Оценка «2» ставится, если студент обнаруживает непонимание содержательных основ 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.

Отчет  
о работе Государственной экзаменационной комиссии  
на государственной итоговой аттестации форме защиты письменной экзаменационной работы

Комиссия в составе:

Председатель \_\_\_\_\_

Члены комиссии \_\_\_\_\_

№ п/п	Показатели	Всего	
		количество	%
1	Окончили ОУ		
2	Допущены к защите		
3	Принято к защите ВКР		
4	Защищено ВКР		
5	Получили оценки:		
	-отлично;		
	-хорошо;		
	-удовлетворительно;		
	-неудовлетворительно		
6	Средний балл		
7	Количество ВКР, выполненных по темам:		
	-предложенным преподавателем;		
	-предложенным студентом		
	-по заявкам работодателей		
	-в области поисковых исследований		
8	Количество ВКР рекомендованных:		
	-к опубликованию		
	-к внедрению		

Замечания при проведении защиты письменных экзаменационных работ:

положительные \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

отрицательные \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Предложения по организации работы экзаменационной комиссии и проведению итоговой аттестации \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Председатель экзаменационной комиссии \_\_\_\_\_

подпись

Ф.И.О.

**Отчет о наблюдении за проведением ГИА в части ВПКР  
в виде демонстрационного экзамена**

<b>Показатели контроля</b>	<b>Результаты наблюдения</b>
Наименование ПОО, на базе которой проводится ГИА в части ВПКР в виде демонстрационного экзамена	
Наименование профессии СПО по которой проводится ГИА в части ВПКР в виде демонстрационного экзамена	
Количество выпускников ПОО, завершающих обучение по образовательной программе СПО/количество выпускников, выполняющих ВПКР в виде демонстрационного экзамена	
Количество рабочих мест для выполнения ВПКР в виде демонстрационного экзамена	
Количество рабочих мест, оснащенных в соответствии с требованиями инфраструктурного листа к материально-техническому оснащению рабочих мест, утвержденного профильным СЦК	
Соответствие заданий ВПКР в виде демонстрационного экзамена утвержденному профильным СЦК заданию	
Описание процедуры выполнения выпускниками заданий ВПКР в виде демонстрационного экзамена (особенности организации, соблюдение временных и качественных показателей и т.п.)	
Соблюдение членами ГЭК процедуры оценки выполнения выпускниками заданий ВПКР в виде демонстрационного экзамена (качество заполнения аттестационных листов)	
Дополнительные сведения	

Независимый наблюдатель (должность, наименование ПОО, Ф.И.О., подпись)

## Примерный оценочный лист № 1, задание 1

выпускника ГАПОУ «Мамадышский политехнический колледж», группа № 31С

Участник (клеймо): \_\_\_\_\_

Проверяющие эксперты (ФИО), подпись \_\_\_\_\_

Максимальное время 30 мин; Фактическое время \_\_\_\_\_

Максимальное количество баллов: 17,00

## Модуль 1. Тавровое соединение

Название модуля	Субкритерий	Описание дефекта	Пояснение	Вычет	Макс. оценка
Тавровое соединение	D1	1. Соответствуют ли зазоры требованиям НД	В соответствии с ГОСТ 5264 - 80, (за каждое несоответствие вычитается 0,5 балла)		3,00
		2. Соответствуют ли прихватки установленным требованиям?	Длина прихватки - 15 - 25 мм, Расположение: не допускается на внутренней части конструкции; не должны иметь поверхностных трещин и пор (за каждую прихватку несоответствующего размера или расположения, либо содержащую дефекты вычитается 0,5 балла)		
		3. Соблюдает ли сварщик все требования техники безопасности?	Использование средств защиты глаз, рук при зачистке шва, соблюдение требований электробезопасности и т.д. (за каждое нарушение снимается 0,5 балла)		
<b>Итого</b>				<b>0,00</b>	<b>3,00</b>
Тавровое соединение	A1	1. Присутствуют ли в сварном шве трещины?	Не допускается (при обнаружении трещины баллы за модуль не начисляются)		14,00
		2. До конца ли заполнены все кратеры в сварном шве?	Глубина кратера $\leq 1,6$ мм (за каждый обнаруженный кратер, превышающий указанные размеры, вычитается 0,5 балла)		
		3. Имеются ли случайные пробои дуги (ожог основного металла)?	(за каждый обнаруженный ожог вычитается 0,5 балла)		
		4. Весь ли шлак и брызги удалены из места соединений и примыкающих областей?	Должно быть удалено более 99% всего шлака и брызг (если удалены не все брызги и шлак, вычитается 0,5 балла)		

	5. Наблюдаются ли на поверхности сварного шва следы удаления металла?	Снятие металла с готового шва не допускается (при обнаружении следов удаления металла баллы на модуль не начисляются)		
	6. Имеет ли сварной шов прожоги?	Не допускается (при обнаружении прожога баллы на модуль не начисляются)		
	7. Присутствуют ли в металле сварного шва одиночные поры или скопления пор?	В соответствии с нормативно-технической документацией (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, снимается 0,5 балла)		
	8. Наблюдаются ли в сварном шве подрезы?	Глубина $\leq 1$ мм; Длина $\leq 25\%$ длины шва (за каждый обнаруженный дефект, превышающий указанные размеры, вычитается 0,5 балла)		
	9. Имеет ли сварной шов наплывы?	Не допускается (при обнаружении наплыва баллы на модуль не начисляются)		
	10. Наблюдается ли неповар в местах соединений?	В соответствии с ГОСТ 5264 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)		
	11. Наблюдается ли сварном шве вогнутость?	В соответствии с ГОСТ 5264 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)		
	12. Наблюдается ли в местах соединений излишняя выпуклость?	В соответствии с ГОСТ 5264 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)		
	13. Наблюдается ли в местах соединений линейное смещение?	Смещение $\leq 2,0$ мм (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, снимается 0,5 балла)		
	14. Является ли катет шва одинаковым по всей его длине?	В соответствии с ГОСТ 5264 - 80, (за каждое несоответствие вычитается 0,5 балла)		
<b>Итого</b>			<b>0,00</b>	<b>14,00</b>
<b>Всего баллов</b>			<b>0,00</b>	<b>17,00</b>

### Примерный оценочный лист № 2, задание 2

выпускника ГАПОУ «Мамадышский политехнический колледж», группа № 31С

Участник (клеймо): \_\_\_\_\_

Проверяющие эксперты (ФИО), подпись \_\_\_\_\_

Максимальное время 30 мин; Фактическое время \_\_\_\_\_

Максимальное количество баллов: 17,00

### Модуль 1. Стыковой шов труб

Название модуля	Субкритерий	Описание дефекта	Пояснение	Вычет	Макс. оценка
Стыковой шов труб	D1	1. Соответствуют ли зазоры требованиям НД	В соответствии с ГОСТ 16037 - 80, (за каждое несоответствие вычитается 0,5 балла)		3,00
		2. Соответствуют ли прихватки установленным требованиям?	В соответствии с нормативно-технической документацией (за каждую прихватку несоответствующего размера или расположению, либо содержащую дефекты вычитается 0,5 балла)		
		3. Соблюдает ли сварщик все требования техники безопасности?	Использование средств защиты глаз, рук при зачистке шва, соблюдение требований электробезопасности и т.д. (за каждое нарушение снимается 0,5 балла)		
<b>Итого</b>				<b>0,00</b>	<b>3,00</b>
Стыковой шов труб	A1	1. Присутствуют ли в сварном шве трещины?	Не допускается (при обнаружении трещины баллы за модуль не начисляются)		14,00
		2. До конца ли заполнены все кратеры в сварном шве?	Глубина кратера $\leq 1,6$ мм (за каждый обнаруженный кратер, превышающий указанные размеры, вычитается 0,5 балла)		
		3. Имеются ли случайные пробои дуги (ожог основного металла)?	(за каждый обнаруженный ожог вычитается 0,5 балла)		
		4. Весь ли шлак и брызги удалены из места соединений и примыкающих областей?	Должно быть удалено более 99% всего шлака и брызг (если удалены не все брызги и шлак, вычитается 0,5 балла)		
		5. Наблюдаются ли на поверхности сварного шва следы удаления металла?	Снятие металла с готового шва не допускается (при обнаружении следов удаления металла, баллы на модуль не начисляются)		
		6. Имеет ли сварной шов прожоги?	Не допускается (при обнаружении прожога баллы на модуль не начисляются)		
		7. Присутствуют ли в металле сварного шва одиночные поры	В соответствии с нормативно-технической документацией (за каждый дефект, превышающий допустимые значения,		

	или скопления пор?	снимается 0,5 балла)		
	8. Наблюдаются ли в сварном шве подрезы?	Глубина $\leq 1$ мм; Длина $\leq 25\%$ длины шва (за каждый обнаруженный дефект, превышающий указанные размеры, вычитается 0,5 балла)		
	9. Имеет ли сварной шов наплывы?	Не допускается (при обнаружении наплыва баллы на модуль не начисляются)		
	10. Наблюдается ли неповар в местах соединений?	В соответствии с ГОСТ 16037 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)		
	11. Наблюдается ли сварном шве вогнутость?	В соответствии с ГОСТ 16037 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)		
	12. Наблюдается ли в местах соединений излишняя выпуклость?	В соответствии с ГОСТ 16037 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)		
	13. Наблюдается ли в местах соединений линейное смещение?	В соответствии с ГОСТ 16037 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, снимается 0,5 балла)		
	14. Является ли ширина шва одинаковой по всей его длине?	В соответствии с ГОСТ 16037 - 80, (за каждое несоответствие вычитается 0,5 балла)		
<b>Итого</b>			<b>0,00</b>	<b>14,00</b>
<b>Всего баллов за стыковое соединение труб</b>			<b>0,00</b>	<b>17,00</b>
<b>Всего баллов по модулю № 1</b>				

### Примерный оценочный лист № 3

выпускника ГАПОУ «Мамадышский политехнический колледж», группа № 31С

Участник (клеймо): \_\_\_\_\_

Проверяющие эксперты (ФИО), подпись \_\_\_\_\_

Максимальное время 180 мин; Фактическое время \_\_\_\_\_

Максимальное количество баллов: 33

#### Модуль 2. Резервуар высокого давления

Название модуля	Субкритерий	Описание дефекта	Пояснение	Вычет	Макс. оценка
Резервуар высокого давления	D1	1. Соответствуют ли зазоры требованиям НД	В соответствии с ГОСТ 16037-80, ГОСТ 5264 - 80, ГОСТ 14771 - 76 (за каж-		3,00



			дое несоответствие снимается 0,5 балла)		
		2. Соответствуют ли прихватки установленным требованиям?	В соответствии с нормативно-технической документацией (за каждую прихватку несоответствующего размера или расположению, либо содержащую дефекты вычитается 0,5 балла)		
		3. Соблюдает ли сварщик все требования техники безопасности?	Использование средств защиты глаз, рук при зачистке шва, соблюдение требований электробезопасности и т.д. (за каждое нарушение снимается 0,5 балла)		
<b>Итого</b>				0,00	3,00
Резервуар высокого давления	А1	1. Присутствуют ли в сварном шве трещины?	Не допускается (при обнаружении трещины баллы за модуль не начисляются)		15,00
		2. До конца ли заполнены все кратеры в сварном шве?	Глубина кратера $\leq 1,6$ мм (за каждый обнаруженный кратер, превышающий указанные размеры, вычитается 0,5 балла)		
		3. Имеются ли случайные пробои дуги (ожог основного металла)?	(за каждый обнаруженный ожог вычитается 0,5 балла)		
		4. Весь ли шлак и брызги удалены из места соединений и примыкающих областей?	Должно быть удалено более 99% всего шлака и брызг (если удалены не все брызги и шлак, отнимается 0,5 балла)		
		5. Наблюдаются ли на поверхности сварного шва следы удаления металла?	Снятие металла с готового шва не допускается (при обнаружении следов удаления металла, баллы на модуль не начисляются)		
		6. Имеет ли сварной шов прожоги?	Не допускается (при обнаружении прожога баллы на модуль не начисляются)		
		7. Присутствуют ли в металле сварного шва одиночные поры или скопления пор?	В соответствии с нормативно-технической документацией (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, снимается 0,5 балла)		
		8. Наблюдаются ли в сварном шве	Глубина $\leq 1$ мм; Длина $\leq 25\%$ длины шва (за каж-		

		подрезы?	дый обнаруженный дефект, превышающий указанные размеры, снимается 0,5 балла)		
		9. Имеет ли сварной шов наплывы?	Не допускается (за каждый наплыв снимается 0,5 балла)		
		10. Наблюдается ли неповар в местах соединений?	В соответствии с ГОСТ 5264 - 80, ГОСТ 14771 - 76 и ГОСТ 16037 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)		
		11. Наблюдается ли сварном шве вогнутость?	В соответствии с ГОСТ 5264 - 80, ГОСТ 14771 - 76 и ГОСТ 16037 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)		
		12. Наблюдается ли в местах соединений излишняя выпуклость?	В соответствии с ГОСТ 5264 - 80, ГОСТ 14771 - 76 и ГОСТ 16037 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)		
		13. Наблюдается ли в местах соединений линейное смещение?	В соответствии с ГОСТ 5264 - 80, ГОСТ - 14771 - 76 и ГОСТ 16037 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)		
		14. Является ли катет шва одинаковым по всей его длине?	В соответствии с ГОСТ 5264 - 80, ГОСТ 14771 - 76 и ГОСТ 16037 - 76 (за каждое несоответствие вычитается 0,5 балла)		
		15. Является ли ширина шва одинаковой по всей его длине?	В соответствии с ГОСТ 16037 - 80, ГОСТ 5264 - 80 и ГОСТ 14771 - 76 (за каждое несоответствие снимается 0,5 балла)		
			<b>Итого</b>	<b>0,00</b>	<b>15,00</b>
Резервуар высокого давления	V1	1. Присутствуют ли в сварном шве сквозные дефекты?	Не допускается (при обнаружении сквозных дефектов баллы за модуль не начисляются)		15,00
			<b>Итого</b>	<b>0,00</b>	<b>15,00</b>
			<b>Всего баллов</b>	<b>0,00</b>	<b>33,00</b>

## Примерный оценочный лист № 4

выпускника ГАПОУ «Мамадышский политехнический колледж», группа № 31С

Участник (клеймо): \_\_\_\_\_

Проверяющие эксперты (ФИО), подпись \_\_\_\_\_

Максимальное время 60 мин; Фактическое время \_\_\_\_\_

Максимальное количество баллов: 33

### Модуль 3. Конструкция из нержавеющей стали

Название модуля	Субкритерий	Описание дефекта	Пояснение	Вычет	Макс. оценка
Конструкция из нержавеющей стали	D1	1. Соответствуют ли зазоры требованиям НД	В соответствии с ГОСТ 16037 - 80, ГОСТ 14771 - 76 (за каждое несоответствие снимается 0,5 балла)		3,00
		2. Соответствуют ли прихватки установленным требованиям?	В соответствии с нормативно-технической документацией (за каждую прихватку несоответствующего размера или расположению, либо содержащую дефекты вычитается 0,5 балла)		
		3. Соблюдает ли сварщик все требования техники безопасности?	Использование средств защиты глаз, рук при зачистке шва, соблюдение требований электробезопасности и т.д. (за каждое нарушение снимается 0,5 балла)		
<b>Итого</b>				0,00	3,00
Конструкция из нержавеющей стали	A1	1. Присутствуют ли в сварном шве трещины?	Не допускается (при обнаружении трещины баллы за модуль не начисляются)		15,00
		2. До конца ли заполнены все кратеры в сварном шве?	Глубина кратера $\leq 1,6$ мм (за каждый обнаруженный кратер, превышающий указанные размеры, вычитается 0,5 балла)		
		3. Имеются ли случайные пробои дуги (ожог основного металла)?	(за каждый обнаруженный ожог вычитается 0,5 балла)		
		4. Весь ли шлак и брызги уда-	Должно быть удалено более 99% всего шлака и		

	лены из места соединений и примыкающих областей?	брызг (если удалены не все брызги и шлак, отнимается 0,5 балла)	
	5. Наблюдаются ли на поверхности сварного шва следы удаления металла?	Снятие металла с готового шва не допускается (при обнаружении следов удаления металла, баллы на модуль не начисляются)	
	6. Имеет ли сварной шов прожоги?	Не допускается (при обнаружении прожога баллы на модуль не начисляются)	
	7. Присутствуют ли в металле сварного шва одиночные поры или скопления пор?	В соответствии с нормативно-технической документацией (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, снимается 0,5 балла)	
	8. Наблюдаются ли в сварном шве подрезы?	Глубина $\leq 1$ мм; Длина $\leq 25\%$ длины шва (за каждый обнаруженный дефект, превышающий указанные размеры, снимается 0,5 балла)	
	9. Имеет ли сварной шов наплывы?	Не допускается (за каждый наплыв снимается 0,5 балла)	
	10. Наблюдается ли неповар в местах соединений?	В соответствии с ГОСТ 14771 - 76 и ГОСТ 16037 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)	
	11. Наблюдается ли сварном шве вогнутость?	В соответствии с ГОСТ 14771 - 76 и ГОСТ 16037 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)	
	12. Наблюдается ли в местах соединений излишняя выпуклость?	В соответствии с ГОСТ 14771 - 76 и ГОСТ 16037 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)	
	13. Наблюдается ли в местах соединений линейное смещение?	В соответствии с ГОСТ 14771 - 76 и ГОСТ 16037 - 80 (за каждый дефект, превышающий допустимые значения, вычитается 0,5 балла)	

		14. Является ли катет шва одинаковым по всей его длине?	В соответствии с ГОСТ 14771 - 76 и ГОСТ 16037 - 80 (за каждое несоответствие вычитается 0,5 балла)		
		15. Является ли ширина шва одинаковой по всей его длине?	В соответствии с ГОСТ 14771 - 76 и ГОСТ 16037 - 80 (за каждое несоответствие снимается 0,5 балла)		
<b>Итого</b>				<b>0,00</b>	<b>15,00</b>
Конструкция из нержавеющей стали	B1	1. Присутствуют ли в сварном шве сквозные дефекты?	Не допускается (при обнаружении сквозных дефектов баллы за модуль не начисляются)		15,00
<b>Итого</b>				<b>0,00</b>	<b>15,00</b>
<b>Всего баллов</b>				<b>0,00</b>	<b>33,00</b>

**Тематика письменных экзаменационных работ****по ППКРС 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))**

1. Разработка технологического процесса изготовления фермы.
2. Разработка технологического процесса изготовления цилиндрических сосудов.
3. Разработка технологического процесса изготовления стоек
4. Разработка технологического процесса изготовления бункерных решеток
5. Разработка технологического процесса изготовления переходных площадок
6. Разработка технологического процесса изготовления настилов.
7. Разработка технологического процесса изготовления переходников
8. Разработка технологического процесса изготовления силоса.
9. Разработка технологического процесса изготовления подставок
10. Разработка технологического процесса изготовления бункера.
11. Разработка технологического процесса изготовления воздуховода.
12. Разработка технологического процесса изготовления пешеходного моста.
13. Разработка технологического процесса изготовления водоотвода.
14. Разработка технологического процесса изготовления секции декоративного ограждения приусадебного участка.
15. Разработка технологического процесса изготовления лестницы.
16. Разработка технологического процесса изготовления мусорного контейнера.
17. Разработать технологический процесс изготовления оконной решетки.
18. Разработка технологического процесса изготовления садового бака.
19. Разработка технологического процесса изготовления садового бака с подставкой.
20. Разработка технологического процесса изготовления металлического сейфа.
21. Разработка технологического процесса изготовления садовой тележки.
22. Разработка технологического процесса изготовления трапов.
23. Разработка технологического процесса изготовления регистра отопления.
24. Разработка технологического процесса изготовления коробки большой рессоры.
25. Разработка технологического процесса изготовления мусорного бака.
26. Разработка технологического процесса изготовления сварного рычага.
27. Разработка технологического процесса изготовления сварного дробильного барабана.
28. Разработка технологического процесса изготовления поворотного рычага.
29. Разработка технологического процесса изготовления сварного отвода.
30. Разработка технологического процесса изготовления сварных лонжеронов.
31. Разработка технологического процесса изготовления сварных смесителей.
32. Разработка технологического процесса изготовления корзины для травления.
33. Разработка технологического процесса изготовления опорных балок.
34. Разработка технологического процесса изготовления решеток ограждений.
35. разработка технологического процесса изготовления поддонов.