**Министерство образования и науки Республики Бурятия**

**Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Гусиноозерский энергетический техникум»**

**«Утверждаю»**

**Директор ГБПОУ «ГЭТ»:**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Б.М.Спасов**

**« 17»января 2020 г.**

**ПРОГРАММА ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

**ПО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЕ СРЕДНЕГО**

**ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ**

**по профессии 15.01.05 Сварщик**

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

**г.Гусиноозерск**

**2021 год**

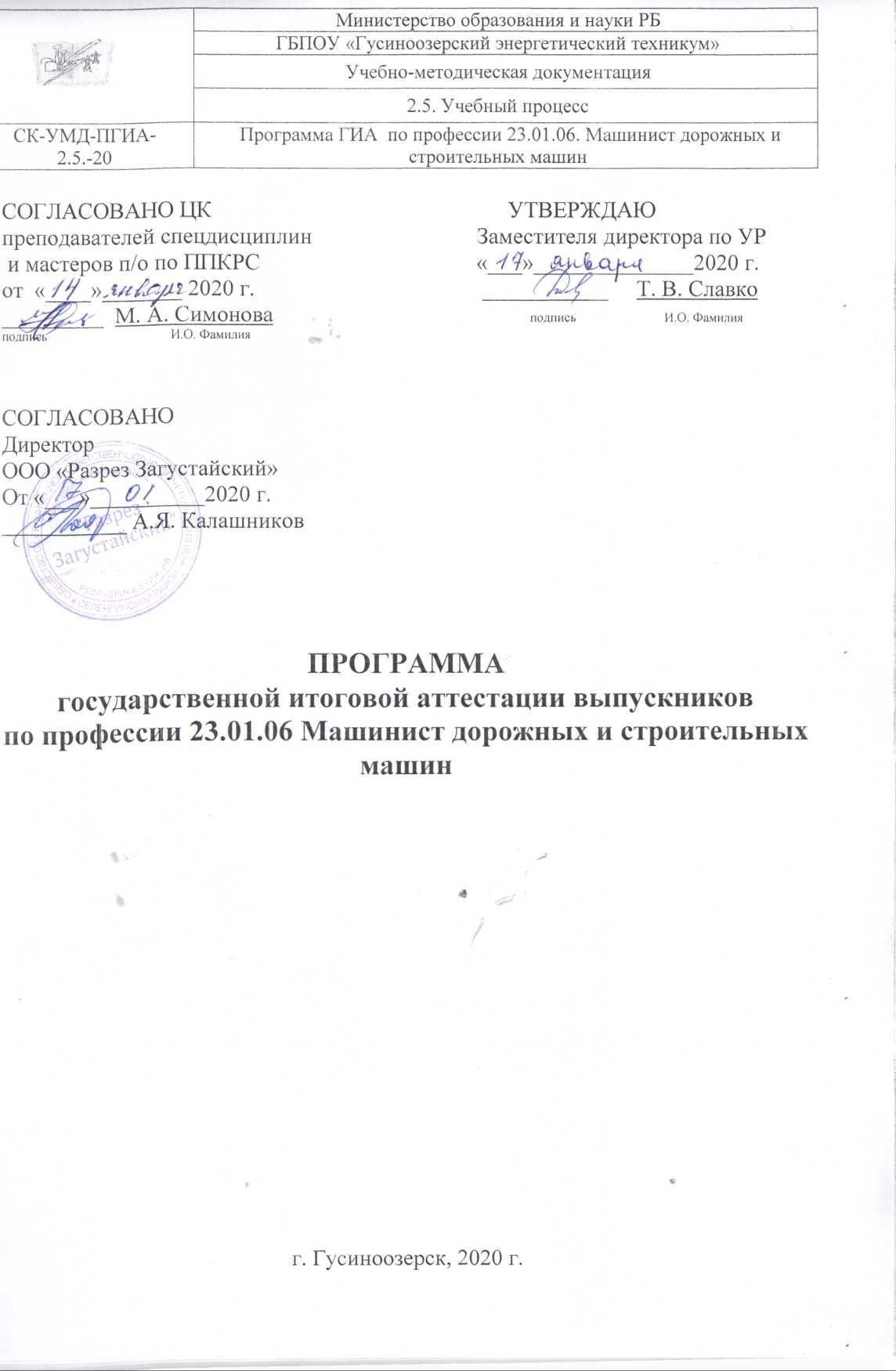
Программа Государственной итоговой аттестации разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)**

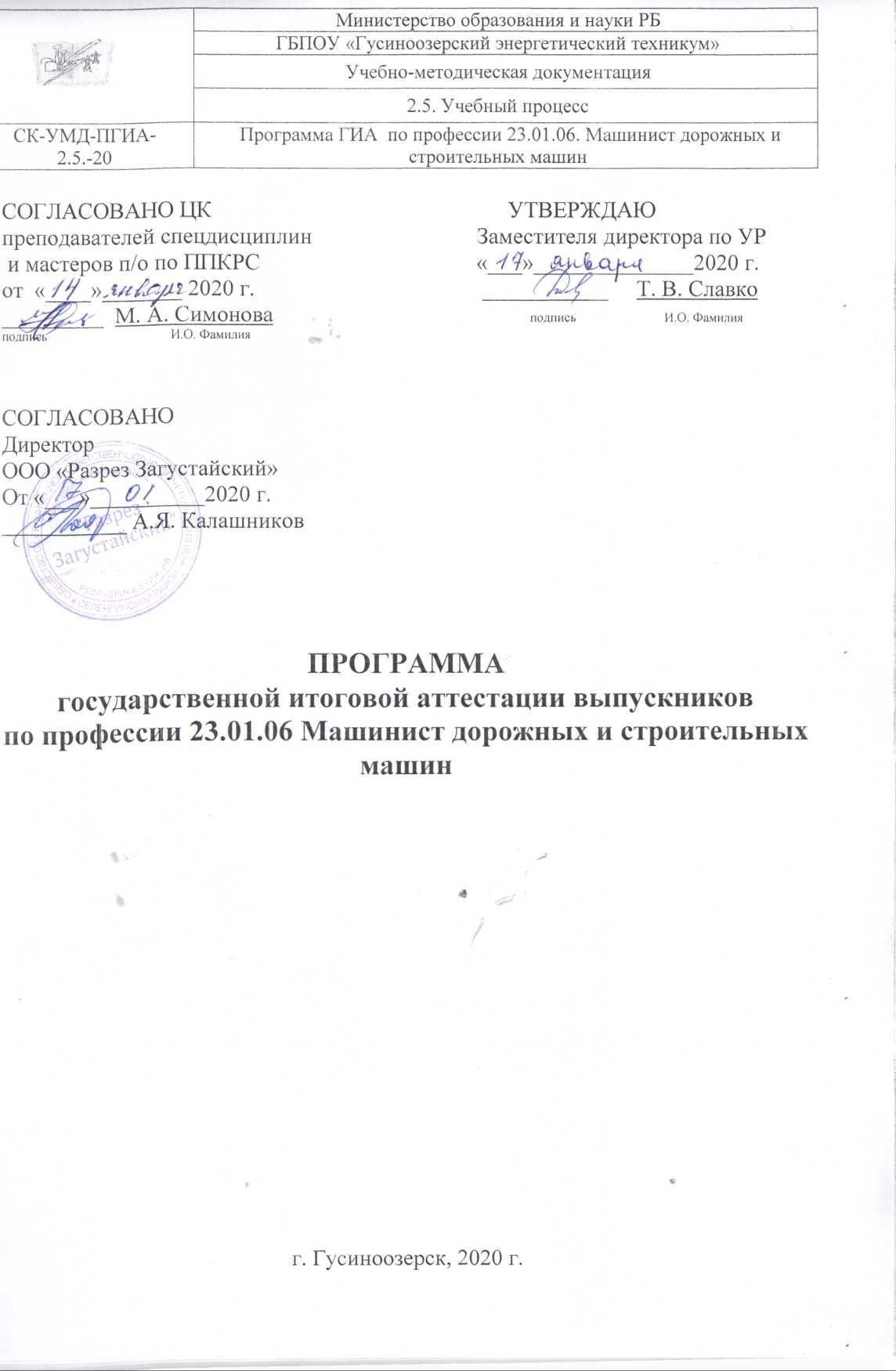
Организация – разработчик: ГБПОУ «Гусиноозерский энергетический техникум»

Программа рассмотрена и утверждена решением Педагогического совета ГБПОУ «ГЭТ», протокол № 32 от 16 «января» 2020 г.

«Согласовано»

Председатель ГЭК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Зам.директора по УР ГБПОУ «ГЭТ» \_\_\_\_\_\_\_ Т.В. Славко

Председатель ПЦК\_\_\_\_\_\_\_\_\_ М.А. Симонова

Программа государственной итоговой аттестации выпускников по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» очной формы обучения, регламентирует проведение государственной итоговой аттестации выпускников и определяет: вид государственной итоговой аттестации, материалы по содержанию государственной итоговой аттестации, сроки проведения, этапы и объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации, условия подготовки и процедуры проведения государственной итоговой аттестации, материально-технические условия проведения, состав экспертов для определения уровня и качества подготовки выпускников, тематику, состав, объем и структуру задания студентам, перечень необходимых документов, представляемых на заседаниях государственной экзаменационной комиссии, форму и процедуру проведения государственной итоговой аттестации, критерии оценки уровня и качества подготовки выпускников.

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |  |
| --- | --- |
| ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА |  |
| 1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ |  |
| 1.1. Область применения программы государственной итоговой аттестации |  |
| 1.2. Цели и задачи государственной итоговой аттестации |  |
| 1.3 Количество часов, отводимое на государственную (итоговую) аттестацию |  |
| 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ |  |
| 2.1. Вид проведения государственной итоговой аттестации |  |
| 2.2. Этапы подготовки и проведения государственной итоговой аттестации выпускников |  |
| 2.3.Условия подготовки государственной итоговой аттестации |  |
| 2.4. Форма и процедура проведения государственной итоговой аттестации |  |
| 2.5. Содержание государственной итоговой аттестации |  |
| 2.5.1. Тематика выпускных практических квалификационных работ и письменных экзаменационных работ |  |
| 2.5.2. Структура выпускной письменной экзаменационной работы |  |
| 2.5.3. Допуск к защите выпускной письменной экзаменационной работы |  |
| 2.5.4. Защита выпускной квалификационной работы |  |
| 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ АТТЕСТАЦИИ |  |
| 3.1.Требования к минимальному материально-техническому обеспечению |  |
| 3.2. Информационно-документационное обеспечение государственной итоговой аттестации |  |
| 3.3. Информационно-документационное обеспечение государственной экзаменационной комиссии |  |
| 3.4. Кадровое обеспечение государственной итоговой аттестации |  |
| 3.4.1. Требования к уровню квалификации кадрового состава государственной итоговой аттестации |  |
| 3.4.2. Состав экспертов уровня и качества подготовки выпускников в период государственной итоговой аттестации |  |
| 4. ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ  АТТЕСТАЦИИ |  |
| ПРИЛОЖЕНИЯ |  |

**ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА**

Программа государственной итоговой аттестации разработана в соответствии:

- с порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации 16.08.2013 г. № 968 (в редакции от 31.01.2014, 17.11.2017)

- со статьей 59 «Итоговая аттестация**»** Федерального закона Российской Федерации от 29.12.2012 года № 273 «Об образовании в Российской Федерации»;

* с приказом Министерства образования и науки Российской Федерации «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» № 464 от 14.06.2013г.;
* с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 701от 02.08.2013 г.;

***Целью*** государственной итоговой аттестации является установление степени готовности обучающегося к самостоятельной деятельности, сформированности профессиональных компетенций в соответствии с федеральным государственным образовательном стандартом среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по профессии15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)».

Программа государственной итоговой аттестации разработана с учетом выполнения следующих принципов и требований:

* проведение государственной итоговой аттестации предусматривает открытость и демократичность на этапах разработки и проведения, вовлечение в процесс подготовки и проведения преподавателей, мастеров производственного обучения техникума и работодателей, многократную экспертизу и корректировку всех компонентов аттестации;
* содержание аттестации учитывает уровень требований ФГОС по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)».

***Предметом*** государственной итоговой аттестации выпускника по основным профессиональным образовательным программам на основе ФГОС СПО 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» является оценка качества подготовки выпускников, которая осуществляется в двух основных направлениях:

* оценка уровня освоения дисциплин;
* оценка компетенций обучающихся.

Главной задачей по реализации требований федерального государственного образовательного стандарта является реализация практической направленности подготовки специалистов с средним профессиональным образованием. Данная задача требует перестройки всего учебного процесса, в том числе критериев и подходов к государственной итоговой аттестации обучающихся. Конечной целью обучения является подготовка специалиста, обладающего не только совокупностью теоретических знаний, но, в первую очередь, специалиста, готового решать профессиональные задачи. Данная цель коренным образом меняет подход к оценке качества подготовки специалиста. Упор делается на оценку умения самостоятельно решать профессиональные задачи. Поэтому при разработке программы государственной итоговой аттестации учтена степень использования наиболее значимых профессиональных компетенций и необходимых для них знаний и умений.

Видом государственной итоговой аттестации выпускников по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» является выпускная квалификационная работа в форме выполнения выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы. Данный вид испытаний позволяет наиболее полно проверить освоенность выпускником профессиональных компетенций, готовность выпускника к выполнению видов деятельности, предусмотренных ФГОС СПО.

Проведение государственной итоговой аттестации в форме выполнения выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы позволяет одновременно решить целый комплекс задач:

- ориентирует каждого преподавателя и обучающегося на конечный результат;

- позволяет в комплексе повысить качество учебного процесса, качество подготовки и объективность оценки подготовленности выпускников;

- систематизирует знания, умения и опыт, полученные обучающимися во время обучения и во время прохождения производственной практики;

- значительно упрощает практическую работу государственной экзаменационной комиссии при оценивании выпускника (наличие перечня профессиональных компетенций, которые находят отражение в выпускной квалификационной работе).

При выполнения выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы выпускник в соответствии с требованиями ФГОС СПО 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» демонстрирует уровень готовности по выполнению практической квалификационной работы которая должна предусматривать сложность работы не ниже уровня по профессии рабочего.

В программе государственной итоговой аттестации разработана тематика выпускных практических квалификационных работ и письменных экзаменационных работ, отвечающая следующим требованиям: овладение профессиональными компетенциями, комплексность, реальность, актуальность, уровень современности используемых средств.

Организация и проведение государственной итоговой аттестации предусматривает большую подготовительную работу преподавательского состава и мастеров производственного обучения ГБПОУ «Гусиноозерский энергетический техникум», систематичности в организации контроля в течение всего процесса обучения обучающихся в техникуме.

Требования к выпускной практической квалификационной работе и письменной экзаменационной работе по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» доведены до обучающихся в процессе изучения общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей. Обучающиеся ознакомлены с содержанием, методикой выполнения выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы и критериями оценки результатов защиты за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации. К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, выполнившие все требования основной профессиональной образовательной программы и успешно прошедшие промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные учебным планом профессии.

* + Программе государственной итоговой аттестации определены:

- вид государственной итоговой аттестации;

- материалы по содержанию государственной итоговой аттестации;

- сроки проведения государственной итоговой аттестации;

- этапы и объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации;

- условия подготовки и процедуры проведения государственной итоговой аттестации;

- материально-технические условия проведения государственной итоговой аттестации;

- состав экспертов для определения уровня и качества подготовки выпускников в период государственной итоговой аттестации;

- тематика, состав, объем и структура задания обучающихся на государственную (итоговую) аттестацию;

- перечень необходимых документов, представляемых на заседаниях государственной экзаменационной комиссии;

- форма и процедура проведения государственной итоговой аттестации;

- критерии оценки уровня и качества подготовки выпускников.

Программа государственной итоговой аттестации ежегодно рассматривается цикловой комиссией преподавателей и мастеров п/о, реализующих ППКРС профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» и утверждается педагогическим советом. После её обсуждения на заседании ЦК и утверждения педагогическим советом утверждается заместителем директора по УР. Программа государственной итоговой аттестации согласовывается с представителями работодателей и председателем Государственной экзаменационной комиссии.

**1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙИТОГОВОЙАТТЕСТАЦИИ**

**1.1**. **Область применения программы государственной итоговой аттестации**

Программа государственной итоговой аттестации разрабатывается в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» в части освоения **видов профессиональной деятельности (ВПД)**:

1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.
2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.
3. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.
4. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.
5. Газовая сварка (наплавка).
6. Термитная сварка.
7. Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом, сварка нагретым инструментом, экструзионная сварка различных деталей из полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена).

**Вид деятельности: 1.**Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.

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

ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

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

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

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

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

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

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

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

**Вид деятельности: 2.** Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

**Вид деятельности: 3.** Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.

ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.

**Вид деятельности: 4.** Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.

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

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

ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

**Вид деятельности: 5.** Газовая сварка (наплавка).

ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.

**Вид деятельности: 6.** Термитная сварка.

ПК 6.1. Проверять комплектность, работоспособность технологического оборудования и качества расходных материалов для термитной сварки.

ПК 6.2. Подготавливать отдельные компоненты, составлять термитные смеси в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке и проводить испытания пробной порции термита.

ПК 6.3. Подготавливать детали к термитной сварке.

ПК 6.4. Выполнять термитную сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.

ПК 6.5. Выполнять термитную сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов.

**Вид деятельности: 7.**Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом, сварка нагретым инструментом, экструзионная сварка различных деталей из полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена).

ПК 7.1. Подготавливать и проверять материалы, применяемые для сварки ручным способом с внешним источником нагрева.

ПК 7.2. Проверять комплектность, работоспособность и настраивать оборудования для выполнения сварки ручным способом с внешним источником нагрева.

ПК 7.3. Выполнять механическую подготовку деталей, свариваемых ручным способом с внешним источником нагрева.

ПК 7.4. Выполнять сварку ручным способом с внешним источником нагрева различных деталей из полимерных материалов.

**1.2. Цели и задачи государственной итоговой аттестации**

Целью государственной итоговой аттестации является установление соответствия уровня освоенности компетенций, обеспечивающих соответствующий разряд и уровень образования обучающихся ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)». Государственная итоговая аттестация призвана способствовать систематизации и закреплению знаний и умений обучающегося по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» при решении конкретных профессиональных задач, определять уровень подготовки выпускника к самостоятельной работе.

**1.3. Количество часов, отводимое на государственную (итоговую) аттестацию:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ГИА.00 | Государственная итоговая аттестация, всего недель | 2нед. |

**2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

**2.1. Вид проведения государственной итоговой аттестации**:

Вид – выпускная квалификационная работа в форме выполнения выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы.

**2.2. Этапы подготовки и проведения государственной итоговой аттестации выпускников**

Согласно учебному плану основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» и годовому календарному графику учебного процесса на учебный год устанавливаются следующие этапы проведения государственной итоговой аттестации:

|  |  |
| --- | --- |
| № | Этапы подготовки и проведения ГИА |
|
|
| 1. | Выдача тем для письменной квалификационной работы |
| 2. | Подготовка письменной квалификационной работы |
| 3. | Защита выпускной квалификационной работы:  - письменных квалификационных работ  - выполнение практической квалификационной работы по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» |
|
|

**2.3. Условия подготовки государственной итоговой аттестации**

Процедура подготовки государственной итоговой аттестации включает следующие организационные меры:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №  п/п | Содержание деятельности | Сроки  исполнения | Ответственные |
| 1. | Определение общей тематики, состава, объема и структуры выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы | Январь | ЦК преподавателей, реализующих ОПОП по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» |
| 2. | Определение индивидуальной тематики ВКР для обучающихся:  - Подготовка проекта приказа об утверждении тематики выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы;  - Объявление индивидуальной тематики выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы обучающимся для выбора;  - Закрепление тематики выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы за обучающимися.  - Подготовка проекта приказа о закреплении тематики выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы | Январь | Заместитель директора по УР Председатель и преподаватели ЦК  Руководители ВКР |
| 3. | Подготовка и оформление бланков заданий на выпускную практическую квалификационную работу и письменную экзаменационную работу  Составление календарных графиков выполнения выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы для обучающихся. | Февраль | Заведующий по ПО и БОП  Председатель ЦК  Руководители ВКР |
| 4. | Подбор экспертов для определения качества подготовки выпускников – руководителей ВКР, рецензентов, состава государственной экзаменационной комиссии | Январь | Заведующий по ПО и БОП  Руководители ВКР |
| 5. | Проведение собрания в группе, родительского собрания с целью ознакомления с Программой государственной итоговой аттестации выпускников | Февраль | Заведующий по ПО и БОП  Мастер п/о |
| 6. | Составление графика проведения консультаций по выполнению письменной экзаменационной работы | Февраль | Руководители ВКР  Заведующий по ПО и БОП |
| 7. | Оформление информационного стенда «Государственная итоговая аттестация выпускников», размещение информации на сайте техникума | Март | Руководители ВКР |
| 8. | Контроль за ходом выполнения обучающимися выпускной письменной экзаменационной работы | Март - июнь | Руководители ВКР  Заведующий по ПО и БОП |
| 9. | Проведение заседания педагогического совета о допуске выпускников к государственной итоговой аттестации | Апрель | Заведующий по ПО и БОП |
| 10. | Подготовка проекта приказа об организации государственной итоговой аттестации (допуске обучающихся к государственной итоговой аттестации, составе экспертов, сроках проведения этапов государственной итоговой аттестации) | Апрель | Заведующий по ПО и БОП |
| 11. | Организация и проведение экспертизы качества выпускной письменной экзаменационной работы - рецензирование | Июнь по графику | Руководители ВКР  Заведующий по ПО и БОП |
| 12. | Подготовка проектов приказов «О допуске обучающихся к защите выпускной письменной и практической экзаменационной работы на заседаниях государственной экзаменационной комиссии» | Май | Заведующий по ПО и БОП |
| 13. | Организация заседаний государственной экзаменационной комиссии  Подготовка аудитории и документов, представляемых на заседаниях государственной экзаменационной комиссии | Июнь | Заведующий по ПО и БОП  Секретарь ГЭК |

**2.4. Форма и процедура проведения государственной итоговой аттестации**

Организация выполнения и защиты выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы включает следующие этапы:

***1 этап***

Выполнение выпускной письменной экзаменационной работы

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Этап  выполнения | Содержание выполнения | Период  выполнения\* |
| Подготовка | Сбор, изучение и систематизация исходной информации, необходимой для разработки темы письменной экзаменационной работы | 1 неделя февраля  по  4 неделю мая |
| Разработка | Решение комплекса профессиональных задач в соответствии с темой и заданием письменной экзаменационной работы, разработка формы и содержания представления работы |
| Оформление | Оформление всех составных частей работы в соответствии с критериями установленными заданием и требованиями, подготовка презентации работы |

\* в соответствии с годовым календарным графиком учебного процесса

***2 этап***

Контроль за выполнением обучающимисявыпускной письменной экзаменационной работы и оценка качества её выполнения

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Вид  контроля | Эксперт | Содержание контроля | Период  контроля |
| Текущий | Руководитель ВКР | Поэтапная проверка в ходе консультаций выполнения обучающимся материалов письменной экзаменационной работы в соответствии с заданием.  Еженедельная фиксация результатов выполнения в календарном графике обучающегося и сообщение о ходе работы обучающегося председателю ЦК | 1 неделя февраля  по  4 неделю мая |
| Итого-  вый | Руководитель ВКР | Окончательная проверка и утверждение подписью всех материалов завершенной и оформленной письменной экзаменационной работы обучающегося.  Составление письменного отзыва на выпускную письменную экзаменационную работуобучающегося с оценкой качества его выполнения. | 4 неделя  мая |
| Заведующий по ПО и БОП  Руководители ВКР | Окончательная проверка наличия всех составных частей выпускной письменной экзаменационной работы, рецензии руководителя на выпускную письменную экзаменационную работу Решение о допуске обучающегося к защите выпускной письменной экзаменационной работы на заседании государственной экзаменационной комиссии | 3 неделя июня  по графику |

* 1. **Содержание государственной итоговой аттестации**

Для проведения аттестационных испытаний выпускников по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» устанавливается тематика выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы. Индивидуальная тематика разрабатывается руководителями выпускных квалификационных работ, заинтересованных в разработке данных тем. Тематика выпускных квалификационных работ определяется по согласованию с работодателем, председателем ГЭК и заместителем директора по УР, утверждается приказом директора.

Выпускнику предоставляется право выбора темы выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы из предложенного перечня тем, одобренных на заседании цикловой комиссии преподавателей и мастеров п/о, реализующих ОПОП по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», утвержденных директором.

Обязательным требованием для выпускной квалификационной работы является соответствие ее тематики содержанию одного или нескольких профессиональных модулей и предъявление к оценке освоенных обучающимся компетенций. Закрепление тем выпускных квалификационных работ за обучающимися и назначение руководителей ВКР осуществляется путем издания приказа директора техникума.

Задание обучающемуся на разработку темы выпускной практической квалификационной работы и письменной экзаменационной работы оформляются на бланке установленной формы (Приложение 1).

Тематика ВКР должна:

* соответствовать современному уровню и перспективам развития техники, автотранспортного производства и культуры;
* создавать возможность реальной работы с решением актуальных практических задач;
* быть достаточно разнообразной для возможности выбора студентом темы в соответствии с индивидуальными склонностями и способностями.
  1. **Тематика выпускных практических квалификационных работ и письменных экзаменационных работ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Тема письменной экзаменационной работы | Тема выпускной практической квалификационной работы |
| 1 | Технология сборки и сварки нахлесточного соединения в нижнем положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 2 | Технология сборки и сварки таврового соединения в нижнем положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 3 | Технология сборки и сварки углового соединения с наружным углом в нижнем положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 4 | Технология сборки и вварки патрубков в трубопровод различного диаметра. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 5 | Технология сборки и сварки кольцевых швов без скоса кромок диаметром труб 50мм. в поворотном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 6 | Технология сборки и сварки кольцевых швов со скосом кромок диаметром труб 159мм. в не поворотном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 7 | Техника и технология ручной дуговой наплавки. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 8 | Технология сборки и сварки нахлесточного соединения в вертикальном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 9 | Технология сборки и сварки нахлесточного соединения в горизонтальном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 10 | Технология сборки и сварки кольцевых швов со скосом кромок диаметром труб 0 114мм. в поворотном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 11 | Технология сборки и полуавтоматической сварки стыкового соединения со скосом кромок в нижнем положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ. ВЧ. 04 Частичная механизированная сварка (наплавка) плавлением |
| 12 | Технология сборки и полуавтоматической сварки нахлесточного соединения в горизонтальном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ. ВЧ. 04 Частичная механизированная сварка (наплавка) плавлением |
| 13 | Технология сборки и сварки стыкового соединения со скосом кромок в нижнем положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 14 | Технология электродуговой сварки арматуры. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 15 | Технология сборки и сварки таврового соединения в потолочном положении | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 16 | Технология сборки и сварки кольцевых швов со скосом кромок диаметром труб 159мм. в поворотном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 17 | Технология сборки и сварки таврового соединения в вертикальном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 18 | Технология сборки и сварки кольцевых швов со скосом кромок диаметром труб 57мм. в поворотном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 19 | Технология сборки и сварки стыкового соединения со скосом кромок в вертикальном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 20 | Технология сборки и полуавтоматической сварки таврового соединения в вертикальном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.ВЧ.04 «Частичная механизированная сварка(наплавка) плавлением» |
| 21 | Технология сборки и сварки кольцевых швов со скосом кромок диаметром труб 108мм. в поворотном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» |
| 22 | Технология сборки и полуавтоматической сварки нахлесточного соединения в нижнем положении | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.ВЧ.04 «Частичная механизированная сварка(наплавка) плавлением» |
| 23 | Технология сборки и полуавтоматической сваркистыкового соединения со скосом кромок в вертикальном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.ВЧ.04 «Частичная механизированная сварка(наплавка) плавлением» |
| 24 | Технология сборки и сварки стыкового соединения со скосом одной кромки в горизонтальном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом |
| 25 | Технология сборки и полуавтоматической сварки нахлесточного соединения в вертикальном положении. | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.ВЧ.04 «Частичная механизированная сварка(наплавка) плавлением» |
| 26 | Технология сборки и сварки кольцевых швов в поворотном положении (газовая сварка) | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.05 Газовая сварка (наплавка) |
| 27 | Технология сборки и сварки стыкового соединения в нижнем положении (газовая сварка) | ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» ПМ.05 Газовая сварка (наплавка) |

Темы ВКР имеют практико-ориентированный характер и соответствуют содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

Перечень тем по ВКР:

разрабатывается преподавателями междисциплинарных курсов и мастерами производственного обучения в рамках профессиональных модулей;

рассматривается на заседаниях цикловой комиссии преподавателей и мастеров п/о, реализующих ППКРС по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»;

утверждается после предварительного положительного заключения работодателя и председателя ГЭК (п.8.6 ФГОС СПО) заместителем директора по УР.

Выпускная практическая квалификационная работа выполняется в специализированном центре компетенций техникума. Мастер производственного обучения и преподаватель спец. дисциплин 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 и разряда работы, нормы времени, рабочего места.

Выпускная практическая квалификационная работа выполняется обучающимися в присутствии государственной экзаменационной комиссии. Результаты выполнения работ заносятся в протокол.

Выпускные практические квалификационные работы должны предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)».

Закрепление тем письменных экзаменационных работ за обучающимися с указанием руководителя и сроков выполнения оформляется приказом директора ГБПОУ «Гусиноозерский энергетический техникум». Руководителем письменной экзаменационной работы может быть только педагогический работник ГБПОУ «Гусиноозерский энергетический техникум».

Письменная экзаменационная работа должна иметь актуальность и практическую значимость и должна соответствовать содержанию производственной практики, а также объему знаний, умений и навыков, предусмотренных ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)».

**2.5.2. Структура письменной экзаменационной работы**

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

1. Титульный лист.

2. Задание на выполнение письменной экзаменационной работы.

3. Характеристика

4. Содержание.

5. Введение

6. Пояснительная записка.

7. Заключение.

8. Список литературы.

9. Приложения.

Перечень вопросов, подлежащих разработке, определяется темой конкретной письменной экзаменационной работы.

Введение - раскрывается роль профессии и перспективы ее развития в современных условиях с учетом особенностей региона. Объем введения не должен превышать 10% от общего объема ПЭР

Пояснительная записка включает 2 раздела:

Раздел 1. Общая часть - отражает тематику одного из профессиональных модулей ПМ.01, ПМ.02 и ПМ.03.

Раздел 2. Раздел по охране труда и технике безопасности - раскрывает основные положения охраны труда и техники безопасности при работе.

Подробное описание структурного построения и содержания составных частей ВКР разрабатывается цикловой комиссией преподавателей, реализующих ОПОП по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» в Методических рекомендациях по выполнению выпускной письменной экзаменационной работы, обучающихся по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)».

Скрепленная в папку и подписанная обучающимся письменная экзаменационная работа передается руководителю ВКР для подготовки письменной рецензии в срок, определенный приказом директора ГБПОУ «Гусиноозерский энергетический техникум».

Руководитель письменной экзаменационной работы проверяет выполненные обучающимися письменные экзаменационные работы и представляет рецензию, которая должна включать:

- заключение о соответствии письменной экзаменационной работы выданному заданию;

- оценку степени разработки основных разделов работы, оригинальность решений (предложений);

- оценку качества выполнения основных разделов работы, графической части;

- указание положительных сторон;

- указания на недостатки в пояснительной записке, ее оформлении, если таковые имеются;

- оценку степени самостоятельности выполнения работы обучающимся.

Полностью готовая письменная экзаменационная работа вместе с рецензией сдается обучающимся заведующей по ПО и БОП для окончательного контроля и подписи. Если работа подписана, то она включается в приказ о допуске к защите.

Рецензия подшивается в работу. Внесение изменений в письменную экзаменационную работу после получения рецензии не допускаются.

* + 1. **Допуск к защите выпускной письменной экзаменационной работы**
    - государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план (статья 59 «Итоговая аттестация» Федерального закона Российской Федерации от 29.12.2012 года № 273 «Об образовании в Российской Федерации»)

Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих освоение обучающимся компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

Для допуска к защите ВКР обучающегося мастер п/опредоставляет следующие документы:

* + производственную характеристику;
  + дневник по производственной практике;
  + отчет по производственной практике.

Заведующая по ПО и БОП делает запись о допуске студента к защите выпускной письменной экзаменационной работы на титульном листе.

Допуск выпускника к защите выпускной письменной экзаменационной работы и выпускной практической квалификационной работы на заседании государственной экзаменационной комиссии осуществляется путем издания приказа директора техникума.

**2.5.4. Защита выпускной квалификационной работы**

1. Защита выпускной письменной экзаменационной работы и выпускной практической квалификационной работы проводится на открытых заседаниях государственной экзаменационной комиссии по профессии, с участием не менее двух третей ее состава.

Заседания государственной экзаменационной комиссии проводятся в соответствии с годовым календарным графиком учебного процесса по установленному графику.

На заседание государственной экзаменационной комиссии студентом представляются следующие документы:

- выпускная письменная экзаменационная работа с рецензией;

- раздаточный материал к докладу, в составе которого имеются схемы, презентации.

На полную процедуру защиты отводится 15-20 минут. Процедура защиты устанавливается Председателем государственной экзаменационной комиссии по согласованию с членами комиссии.

Защита работы проводится в следующей последовательности:

* обучающийся представляется комиссии и называет тему своей работы;
* мастер производственного обучения перед началом выступления обучающегося зачитывает его производственную характеристику, сообщает разряд выполненной выпускной практической квалификационной работы, передает характеристику в комиссию.
* обучающийся делает доклад не более 10 минут, в котором он должен кратко изложить основные положения работы, выводы. Доклад может сопровождаться мультимедиа презентацией и другими материалами;
* члены государственной экзаменационной комиссии задают вопросы обучающемуся по теме и профилю профессии;
* обучающийся отвечает на вопросы теоретического и практического характера, связанные с темой защищаемой работы;

1. Заседания государственной экзаменационной комиссии протоколируются секретарем и подписываются всем составом государственной экзаменационной комиссии. В протоколе записываются:

* итоговая оценка выполнения и защиты выпускной письменной экзаменационной работы и выпускной практической квалификационной работы,
* присуждение разряда

1. Решение об оценке за выполнение и защиту выпускной письменной экзаменационной работы и выпускной практической квалификационной работы, о присвоении разряда, принимается государственной экзаменационной комиссии на закрытых заседаниях после окончания защиты всех назначенных на данный день работ. Решение принимается простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя Государственной экзаменационной комиссии или его заместителя.

Решение государственной экзаменационной комиссии об оценке выполнения и защиты выпускной письменной экзаменационной работы и выпускной практической квалификационной работы обучающимся, о присвоении разряда по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», оформляются итоговым протоколом, торжественно объявляется выпускникам Председателем государственной экзаменационной комиссии в день защиты, сразу после принятия решения на закрытом совещании.

* + 1. **УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

**3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Реализация программы государственной итоговой аттестации на этапе подготовки к государственной итоговой аттестации осуществляется в учебном кабинете «теоретические основы сварки и резки металлов»ГБПОУ «Гусиноозерский энергетический техникум»:

Оборудование кабинетов:

* + рабочие места для преподавателя и мастера производственного обучения;
  + компьютер, принтер, мультимедиа проектор, экран;
  + рабочие места для обучающихся;
  + лицензионное программное обеспечение общего назначения
  + график проведения консультаций выпускной письменной экзаменационной работы и выпускной практической квалификационной работы;
  + комплект учебно-методической документации;

***При защите выпускной квалификационной работы***

Для защиты выпускной письменной экзаменационной работы отводится специально подготовленный кабинет ГБПОУ «Гусиноозерский энергетический техникум»

Оснащение кабинета:

* + рабочее место для членов государственной экзаменационной комиссии;
  + рабочие места для выпускников (при проведении открытых защит);
  + места для представителей социальных партнеров, родителей выпускников
  + компьютер, мультимедиа проектор, экран;
  + лицензионное программное обеспечение общего назначения;

Защита выпускной практической квалификационной работы проводится в лаборатории электрооборудования автомобилей, технического обслуживания и ремонта автомобилей.

* 1. **Информационно-документационное обеспечение государственной итоговой аттестации**

1. Программа государственной итоговой аттестации выпускников ГБПОУ «Гусиноозерский энергетический техникум» по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»;
2. Методические рекомендации по выполнению выпускной письменной экзаменационной работы;
3. Федеральные законы и нормативные документы;
4. Стандарты по профессии;
5. Литература по профессии;
6. Периодические издания по профессии;
   1. **Информационно-документационное обеспечение государственной экзаменационной комиссии**

На заседания государственной экзаменационной комиссии представляются следующие документы:

- Требования к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы,

- Программа государственной итоговой аттестации выпускников по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»,

- Сводная ведомость итоговых оценок,

- Приказ директора об утверждении тематики выпускных квалификационных работ,

- Приказ директора о закреплении выпускных квалификационных работ,

- Приказ об утверждении состава государственной экзаменационной комиссии,

- Приказы директора о допуске обучающихся к защите выпускных письменных экзаменационных работ и выпускных практических квалификационных работ на заседании государственной экзаменационной комиссии по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»,

- Журнал протоколов заседаний государственной экзаменационной комиссии по профессии по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»,

- Выполненные выпускные письменные экзаменационные работы, с рецензией.

**3.4. Кадровое обеспечение государственной итоговой аттестации**

**3.4.1. Требования к уровню квалификации кадрового состава государственной итоговой аттестации**

Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих руководство выполнением выпускных квалификационных работ: наличие высшего образования, соответствующего профилю профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)».

Требование к квалификации членов государственной экзаменационной комиссии государственной итоговой аттестации от организации (предприятия): наличие высшего/среднего профессионального образования по профилю подготовки.

**3.4.2. Состав экспертов для определения уровня и качества подготовки выпускников в период государственной итоговой аттестации**

Во исполнению п. 3.1 протокола совещания по подготовке кадров и по согласованию с работодателями, состав государственных экзаменационных комиссий государственной итоговой аттестации обучающихся в части соотношения работодателей и педагогических работников составляет в пропорции 60/40 процентов. В состав ГЭК входят 5 человек: 3 чел.- представители предприятий, 2 чел. – работники техникума.

Для определения уровня и качества подготовки выпускников, осваивающих ФГОС СПО, в период этапов подготовки и проведения государственной итоговой аттестации устанавливается следующий состав экспертов:

* руководители выпускных квалификационных работ, из числа преподавателей техникума, осуществляющих профессиональную подготовку по ППКРС по профессии 23.01.03. Автомеханик;
* рецензент, из числа преподавателей техникума осуществляющих профессиональную подготовку по ППКРС по профессии 23.01.03. Автомеханик или специалистов, имеющих производственную специализацию и опыт работы в области автотранспорта;

Кандидатура председателя государственной экзаменационной комиссии утверждается приказом Министерства образования и науки РБ, персональный состав государственной экзаменационной комиссии по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» утверждается приказом директора техникума.

Заместителем председателя ГЭК является Заведующая по ПП, секретарем – секретарь учебной части.

Руководители выпускной письменной экзаменационной работы, рецензенты, утверждаются приказом директора техникума.

**4.ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

**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.

**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**

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

«Гусиноозерский энергетический техникум»

(ГБПОУ «ГЭТ»)

**ЗАДАНИЕ**

**на выполнение выпускной квалификационной работы**

Студент(ка) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Фамилия, имя, отчество

форма обучения \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, группа \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ курс \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

очная/заочная

направление подготовки/профессии15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»

нужное подчеркнуть наименование

1.Тема\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2. Дата выдачи темы «\_\_\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20 г.

3. Календарный график выполнения \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

4. Содержание пояснительной записки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

5. Срок представления студентом(кой) законченной ВКР:

«\_\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20 г.

Руководитель\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, преподаватель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ квалификационной категории ГБПОУ «Гусиноозерский энергетический техникум»

Ф.И.О., должность, категория, место работы

Руководитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

подпись

Студент \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

подпись

**Приложение 2**

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

«Гусиноозерский энергетический техникум»

(ГБПОУ «ГЭТ»)

**РЕЦЕНЗИЯ**

**на выпускную квалификационную работу**

на тему \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Студента (ки) \_\_\_\_\_\_\_курса \_\_\_\_\_\_\_\_группы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_формы обучения \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(Ф.И.О.)

|  |
| --- |
| 1. Актуальность выпускной квалификационной работы |

|  |
| --- |
|  |
| 2. Реализация цели и решение поставленных задач |

|  |
| --- |
|  |
|  |
| 3. Оценка содержания выпускной квалификационной работы |
|  |
|  |
|  |
| 4. Положительные стороны выпускной квалификационной работы |

|  |
| --- |
|  |
|  |
| 5. Замечания к выпускной квалификационной работе |

|  |
| --- |
|  |
|  |

|  |
| --- |
| 6. Рекомендуемая оценка выпускной квалификационной работы |

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

Рецензент \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(Фамилия, имя, отчество, должность, место работы)

«\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_г.

Лист ознакомления

с программой государственной итоговой аттестацией

Специальность (профессия)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Группа, курс\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Фамилия, имя, отчество | Дата | Подпись |
| 1 |  |  |  |
| 2 |  |  |  |
| 3 |  |  |  |
| 4 |  |  |  |
| 5 |  |  |  |
| 6 |  |  |  |
| 7 |  |  |  |
| 8 |  |  |  |
| 9 |  |  |  |
| 10 |  |  |  |
| 11 |  |  |  |
| 12 |  |  |  |
| 13 |  |  |  |
| 14 |  |  |  |
| 15 |  |  |  |
| 16 |  |  |  |
| 17 |  |  |  |
| 18 |  |  |  |
| 19 |  |  |  |
| 20 |  |  |  |
| 21 |  |  |  |
| 22 |  |  |  |
| 23 |  |  |  |
| 24 |  |  |  |
| 25 |  |  |  |
| 26 |  |  |  |
| 27 |  |  |  |
| 28 |  |  |  |
| 29 |  |  |  |
| 30 |  |  |  |