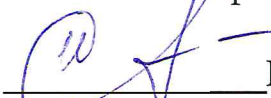


**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ МУРМАНСКОЙ  
ОБЛАСТИ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
МУРМАНСКОЙ ОБЛАСТИ «МУРМАНСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ  
КОЛЛЕДЖ»**


**СОГЛАСОВАНО**

Руководитель группы сварки  
ФГУП «Атомфлот»

  
П.А. Козачук  
«06» 12 2022г.

**УТВЕРЖДАЮ**

Директор  
ГАПОУ МО «Мурманский  
индустриальный колледж»

  
Г.С. Шатило  
«07» декабря 2022 г.  
Приказ №88 от 07.12.2022г.



**ПРОГРАММА  
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

**выпускников по специальности СПО ПШССЗ**

***22.02.06 Сварочное производство***  
(очное обучение)

**Мурманск, 2022 г.**

Программа государственной итоговой аттестации по специальности 22.02.06  
Сварочное производство рассмотрена на заседании методической комиссии  
сварочного производства

Протокол № 2 от «02» 12 2022 г.

Руководитель МК Крапивин Д.К. 

Программа государственной итоговой аттестации рассмотрена на заседании  
педагогического совета ГАПОУ МО «МИК»

Протокол № 7 от «06» декабрь 2022 г.

Согласовано:

Заместитель директора по учебно-методической работе С.А. Семенова

«06» декабрь 2022 г.

## 1. Общие положения

Программа государственной итоговой аттестации (далее - ГИА) является частью образовательной программы подготовки специалистов среднего звена ГАПОУ МО «Мурманский индустриальный колледж» (далее – ГАПОУ МО «МИК») по специальности 22.02.06 Сварочное производство, квалификация – техник.

Программа государственной итоговой аттестации выпускников колледжа по специальности 22.02.06 Сварочное производство разработана в соответствии с:

- Федеральным законом от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- ФГОС СПО по специальности 22.02.06 Сварочное производство, утвержденный приказом Минобрнауки РФ от 21.04.2014 № 360;
- Приказом Министерства образования и науки РФ от 14 июня 2013 г. № 464 «Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по программам среднего профессионального образования»;
- Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08 ноября 2021 г. N 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования».

Целью ГИА является установление соответствия уровня и качества профессиональной подготовки выпускника по специальности 22.02.06 Сварочное производство требованиям федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) среднего профессионального образования (далее – СПО).

Обучающийся, освоивший образовательную программу, должен обладать следующими общими компетенциями и профессиональными компетенциями, соответствующими основным видам деятельности:

1. Общие компетенции (далее - ОК):

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

2. профессиональные компетенции (далее - ПК):

ПК 1.1. Применять различные методы, способы и приёмы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами.

ПК 1.2. Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций.

ПК 1.3. Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.

ПК 1.4. Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.

Разработка технологических процессов и проектирование изделий:

ПК 2.1. Выполнять проектирование технологических процессов производства сварных соединений с заданными свойствами.

ПК 2.2. Выполнять расчёты и конструирование сварных соединений и конструкций.

ПК 2.3. Осуществлять технико-экономическое обоснование выбранного технологического процесса.

ПК 2.4. Оформлять конструкторскую, технологическую и техническую документацию.

ПК 2.5. Осуществлять разработку и оформление графических, вычислительных и проектных работ с использованием информационно-компьютерных технологий.

Контроль качества сварочных работ:

ПК 3.1. Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.

ПК 3.2. Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.

ПК 3.3. Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.

ПК 3.4. Оформлять документацию по контролю качества сварки.

Организация и планирование сварочного производства:

ПК 4.1. Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ.

ПК 4.2. Производить технологические расчёты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат.

ПК 4.3. Применять методы и приёмы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства.

ПК 4.4. Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта.

ПК 4.5. Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ.

Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

В соответствии с требованиями ФГОС 22.02.06 Сварочное производство государственная итоговая аттестация включает подготовку и защиту выпускной квалификационной работы (дипломная работа, дипломный проект).

В соответствии с требованиями ФГОС 22.02.06 *Сварочное производство* и приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08 ноября 2021 г. N 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена и защиты дипломного проекта (работы).

## **2. Процедура проведения ГИА**

Государственная итоговая аттестация *по специальности 22.02.06 Сварочное производство* проводится в ГАПОУ МО «Мурманский индустриальный колледж» в соответствии с календарным учебным графиком с 12.06.2023г. по 23.06.2023г., в количестве 72 часа.

Расписание проведения государственной итоговой аттестации утверждается директором ГАПОУ МО «Мурманский индустриальный колледж» и доводится до сведения студентов не позднее, чем за 20 дней до начала работы государственной экзаменационной комиссии.

Демонстрационный экзамен базового уровня проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания, разрабатываемых оператором. Выбор уровня ДЭ осуществляется на основе анализа соответствия содержания задания задаче оценки освоения

образовательной программы (или ее части). Демонстрационный экзамен (далее – ДЭ) базового уровня проводится на основе требований к результатам освоения образовательных программ среднего профессионального образования, установленных ФГОС СПО.

Темы дипломных проектов (работ) носят конкретный характер, согласованы с *представителями работодателя*: филиал "СРЗ "Нерпа" АО "ЦС "Звездочка", ФГУП "АТОМФЛОТ" отвечают современным требованиям развития отрасли, науки и техники, предусматривают возможность внедрения разработок студентов в реальное производство.

Тематика дипломных проектов (работ) соответствует содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, освоенных студентами по программе подготовки специалистов среднего звена. Перечень тем дипломных проектов (работ), предлагаемых студентам для разработки, представлен в Приложении 1.

Закрепление тем дипломных проектов (с указанием руководителей) за студентами оформляется приказом директора ГАПОУ МО «МИК».

Для проведения государственной итоговой аттестации в ГАПОУ МО «МИК» создается государственная экзаменационная комиссия (далее – ГЭК) по образовательной программе среднего профессионального образования *22.02.06 Сварочное производство*.

ГЭК формируется из педагогических работников ГАПОУ МО «МИК», 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.

ГЭК возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность государственной экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам. Председатель государственной экзаменационной комиссии утверждается не позднее 20 декабря 2022 года на следующий календарный год учредителем – Министерством

образования и науки Мурманской области.

Состав ГЭК включает в себя председателя ГЭК, заместителя председателя, секретаря ГЭК, членов комиссии, в том числе экспертную группу для проведения демонстрационного экзамена. Экспертную группу возглавляет главный эксперт, назначаемый из числа экспертов, включенных в состав ГЭК. Состав ГЭК утверждается приказом ГАПОУ МО «МИК».

К государственной итоговой аттестации допускается обучающийся, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой образовательной программе среднего профессионального образования.

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

Обучающемуся во время проведения государственной итоговой аттестации запрещается иметь при себе и использовать средства связи.

Защита дипломных проектов (работ) проводится на открытых заседаниях ГЭК с участием не менее двух третей ее состава.

В ходе защиты дипломных проектов (работ) ведется протокол, в котором отражается перечень заданных обучающемуся вопросов и характеристика ответов на них, мнения председателя и членов ГЭК о выявленном уровне подготовленности обучающегося к решению профессиональных задач, а также о выявленных недостатках в теоретической и практической подготовке.

Процедура оценивания результатов выполнения заданий ДЭ осуществляется членами экспертной группы по 100-балльной системе в соответствии с требованиями комплекта оценочной документации.

Подписанный членами экспертной группы и утвержденный главным экспертом протокол проведения демонстрационного экзамена далее передается в ГЭК для выставления оценок по итогам ГИА.

Решение ГЭК (общий протокол защиты дипломных проектов (работ) и ДЭ) оформляется протоколом, который подписывается председателем ГЭК, в случае



его отсутствия заместителем ГЭК, секретарем ГЭК и хранится в архиве колледжа.

Решения ГЭК принимаются на закрытых заседаниях простым большинством голосов членов ГЭК, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя ГЭК или его заместителя. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании ГЭК является решающим.

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

### **3. Требования к проведению государственной итоговой аттестации и методика его оценивания**

Программа государственной итоговой аттестации, включая методику оценивания результатов, требования к дипломным проектам (работам) разрабатываются методической комиссией колледжа с учетом ФГОС СПО, профессиональных стандартов, утверждается директором ГАПОУ МО «МИК» после обсуждения на заседании педагогического совета и доводится до сведения обучающихся не позднее чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

Выполнение дипломного проекта (работы) сопровождается консультациями руководителей и консультантов по организационно-экономической и графической части, по охране труда и технике безопасности, в соответствии с расписанием. Выполненный дипломный проект (работа) до 05.06.2023г. должен быть проверен руководителем и консультантом по нормоконтролю.

Объем, содержание и структура дипломного проекта (работы) и его защита, определены в методических указаниях *по специальности 22.02.06 Сварочное производство*.

Дипломный проект (работа) подписанный руководителем и консультантами, с приложенным отзывом руководителя, направляется на рецензию к одному из назначенных приказом директора колледжа, специалистов-рецензентов филиал "СРЗ "Нерпа" АО "ЦС "Звездочка", ФГУП "АТОМФЛОТ", НАКС-Арктика, ПСК Северная.

Содержание рецензии доводится до сведения студента не позднее, чем за день до защиты дипломного проекта (работы).

Заведующий отделением фиксирует допуск студента к защите дипломному проекту (работы) на титульном листе.

В день защиты дипломный проект (работа) и все предусмотренные документы, предоставляются в ГЭК.

На доклад студента по проекту (работе) предусмотрено 10-15 минут, на вопросы и ответы 5-10 минут, на чтение отзывов руководителя и рецензента до 5 минут. Вся процедура защиты дипломного проекта одним студентом не должна превышать 20-25 минут.

Дипломный проект (работа), представляемый студентом на защиту, оценивается по двум показателям: содержание, выполненное в соответствии с заданием, и демонстрация профессиональных и общих компетенций на защите. Защита дипломного проекта (работы) проводится в устной форме.

Оценка за защиту дипломного проекта (работы) выставляется с учетом качества работы (проекта), глубины разработки задания, оценок руководителя и рецензента, ответов на заданные вопросы членов ГЭК.

Основные критерии профессиональной компетентности выпускников должны быть отражены в работе и продемонстрированы студентом в процессе его защиты. К ним относятся:

- определение проблемы, формулировка цель и задачи дипломной работы;
- обоснование выбора сварочных материалов расчетным путем;
- обоснование выбора оборудования, приспособления для сборки конструкции и инструментов;

- обоснование выбора способов сварки и методов контроля качества сварных конструкций;
- качественное изменение технологического процесса подтверждено расчетами;
- обоснование расстановки оборудования и рабочих мест на сборочно-сварочном участке цеха;
- использование современных производственных технологий и оборудования с соблюдением требований охраны труда и техники безопасности;
- использование графической части для обоснования и иллюстрации разделов дипломной работы;
- выполнение пояснительной записки и графической части дипломной работы с использованием информационно-компьютерных технологий;

Оценивание дипломного проекта (работы) осуществляется по пятибалльной системе:

Оценка	Условия выставления оценки				
	Профессиональная компетентность	Пояснительная записка	Графическая часть	Ответы на вопросы	Оценка руководителя и рецензента
Отлично	Критерии присутствуют в дипломном проекте (работы) и в докладе студента в полном объеме	Выполнена последовательно и аккуратно	Выполнена технически грамотно и аккуратно в соответствии с требованиями ЕСКД	Владеет программным материалом, умеет аргументировать свои ответы, умеет найти связь между разделами дипломного проекта (работы)	Отзыв руководителя «5 (отлично)»; рецензии не ниже «4 (хорошо)»
Хорошо	Критерии присутствуют в дипломном проекте (работы) и в докладе студента в полном объеме, имеются недочеты	Выполнена последовательно и аккуратно;	Выполнена технически грамотно и аккуратно в соответствии с требованиями ЕСКД; имеется не более 2-х недочетов	Владеет программным материалом, допускает 1-2 недочета; делает несущественные пропуски при изложении материала	Отзыв руководителя не ниже «4 (хорошо)» и рецензии не ниже «3 (удовлетворительно)»
удовлетворительно	Критерии присутствуют в дипломном проекте (работы) и в докладе студента в полном объеме, имеются	Выполнена аккуратно, с наличием 1-2 негрубых ошибок и двух	Выполнена технически грамотно и аккуратно при наличии 2-3 недочетов	Излагает материал упрощенно, с негрубыми ошибками и затруднениями	Оценки в рецензии и отзыве руководителя не ниже «3

	негрубые ошибки	недочетов			(удовлетворительно)»
неудовлетворительно	Не все критерии присутствуют в докладе студента	Выполнена неаккуратно, имеются негрубые ошибки и недочеты	Не соответствует требованиям ЕСКД	Не владеет программным материалом и содержанием дипломного проекта (работы)	Оценки в рецензии и отзыве руководителя «2 (неудовлетворительно)»

Демонстрационный экзамен базового уровня проводится с целью определения у выпускников уровня знаний, умений и практических навыков в условиях моделирования реальных производственных процессов и для оценки уровня овладения обучающимися профессиональными и общими компетенциями.

Для практических заданий демонстрационного экзамена по специальности 22.02.06 Сварочное производство используется комплект оценочной документации по компетенции «Сварочные технологии». Задания демонстрационного экзамена разрабатываются на основе профессиональных стандартов и с учетом оценочных материалов, разработанных оператором.

Процедура выполнения заданий демонстрационного экзамена и их оценки осуществляется на площадке центра проведения демонстрационного экзамена (далее-ДЭ), оснащенной для выполнения заданий ДЭ в соответствии с установленными требованиями по компетенции «Сварочные технологии».

К демонстрационному экзамену допускаются участники, прошедшие инструктаж по охране труда и технике безопасности, а также ознакомившиеся с рабочими местами, с планом проведения ДЭ, условиями оказания первичной медицинской помощи в центре проведения экзамена.

К оценке выполнения заданий демонстрационного экзамена допускаются члены экспертной группы, прошедшие инструктаж по охране труда и технике безопасности, а также ознакомившиеся с распределением обязанностей.

#### **Требования к оцениванию**

Максимально возможное количество баллов	100
---	-----

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания	Баллы
1	2	3	4
1	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций.	<p>Организация собственной деятельности, выбор типовых методов и способов выполнения профессиональных задач, оценка их эффективности и качества.</p> <p>Принятие решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность. Осуществление поиска и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития</p> <p>Использование информационно коммуникационных технологии в профессиональной деятельности. Применение различных методов, способов и приемов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами.</p> <p>Выполнение технической подготовки производства сварных конструкций.</p> <p>Выбор оборудования, приспособления и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами</p> <p>Хранение и использование сварочной аппаратуры и инструменты в ходе производственного процесса</p>	100,00
Итого			100,00

### Образец задания.

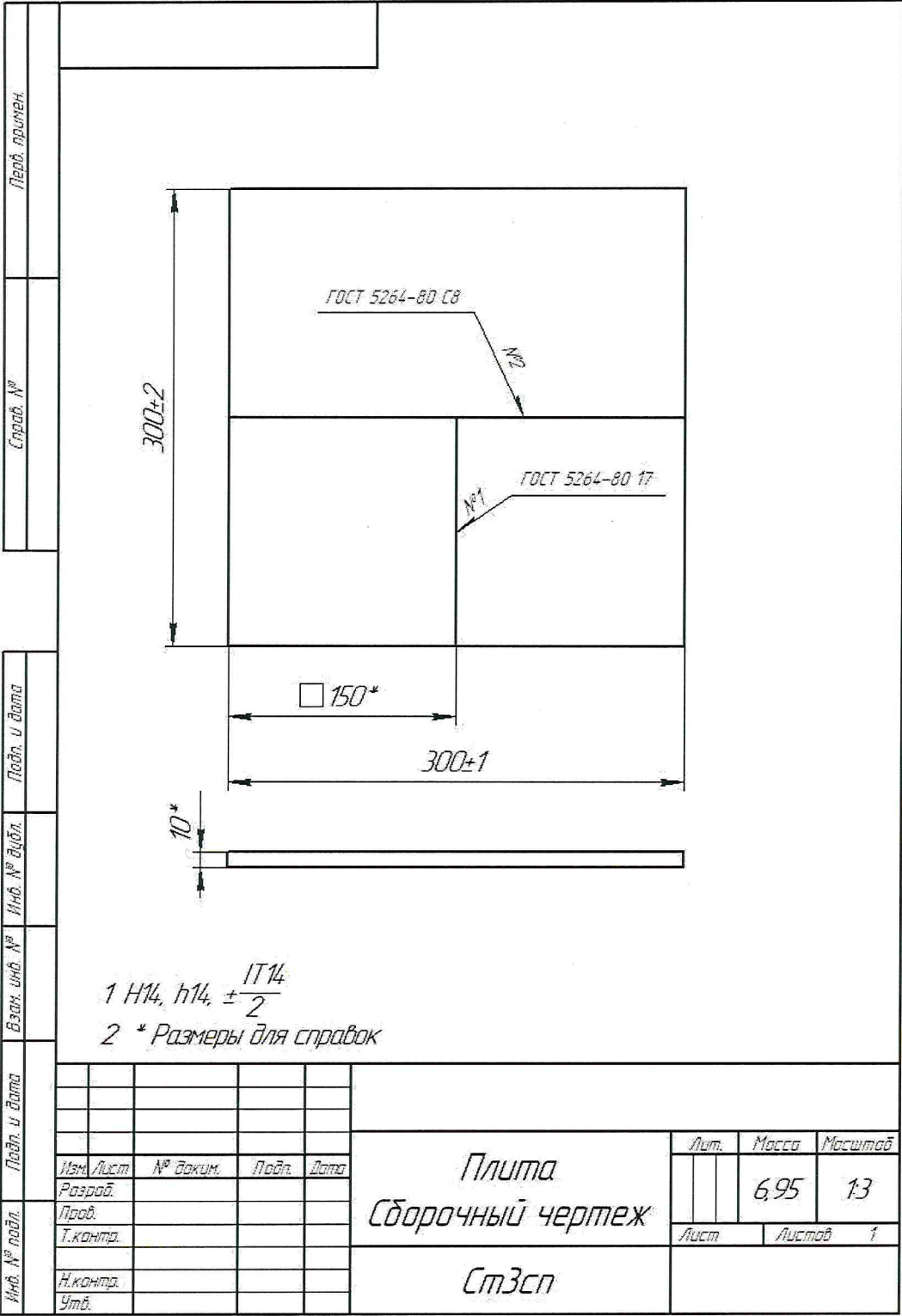
#### **Модуль 1: Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций**

Задание модуля 1: Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций. Текст задания 1. Разработать технологический процесс сборки и сварки стыкового соединения

стальных пластин 111,135/136,141 процессами сварки в вертикальном и горизонтальном положении шва (приложение 1). Оформить технологическую карту процесса и чертеж (приложение 2). \*(Технологическую карту оформить с применением компьютерных технологий: текстовый процессор; программа для создания чертежей. На чертеж нанести соответствующие условные обозначения сварных швов). Готовую технологическую карту распечатать на принтере. 2. Организовать рабочее место сварщика для производства сварочных работ и осуществить застройку, согласно технологической карты. 3. Произвести пробное тестирование сварочного и вспомогательного оборудования с соблюдением требований инструкций охраны труда и руководства по эксплуатации оборудования\* \*Пробное тестирование производить после проверки экспертом застроенного рабочего места сварщика. Пробное тестирование проводить по команде и в присутствии эксперта

### **Требование к продолжительности демонстрационного экзамена**

Продолжительность демонстрационного экзамена (не более)	4:00:00 (в академических часах)
---	---------------------------------



Перед. проект.

Справ. №

Побл. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инд. №

Побл. и дата

Инд. № побл.

Изм.	Лист	№ док.	Побл.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Плита

Сборочный чертеж

СтЗсп

Лист	Масса	Масштаб
	6,95	1:3
Лист	Листов	1

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА (бланк образца)**

<b>Наименование :</b>		Сварочные технологии	
<b>Наименование профессиональной квалификации сварщика и уровень:</b>			
<b>Код и наименование трудовой функции:</b>			
<b>ФИО :</b>		<b>Клеймо :</b>	
<b>ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ</b>			
<b>Наименование</b>	<b>Данные</b>		
Способ сварки (номер процесса)			
Документация			
Сварочные материалы			
Инструмент и технологическая оснастка			
Сварные соединения			
Положение сварки			
Сварочное оборудование			
<b>КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СОЕДИНЕНИЯ И СВАРНОГО ШВА</b>			



<b>S, мм</b>	<b>e, мм</b>	<b>g, мм</b>	<b>S, мм</b>	<b>e, мм</b>	<b>g, мм</b>					
<b>РЕЖИМЫ СВАРКИ</b>										
<b>Слой шва</b>	<b>Марка электрода</b>	<b>Ø электрода, мм.</b>	<b>Род/полярность тока</b>	<b>Сварочный ток, А</b>						
корневой										
заполняющий										
облицовочный										
<b>РЕЖИМЫ РЕЗКИ</b>										
<b>Толщина разрезаемых деталей, мм</b>		<b>Диаметр электрода, мм</b>		<b>Сила тока, А</b>		<b>Скорость резки, м/мин</b>				
<b>ТРЕБОВАНИЯ К ПРИХВАТКЕ</b>										
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ И РЕКОМЕНДАЦИИ</b>										
1										
2										
3										
4										
<b>ПЕРЕЧЕНЬ И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ</b>										
<b>№</b>	<b>Операция</b>	<b>Содержание операций</b>							<b>Оборудование и инструмент</b>	
1.	Ознакомление с документацией	•							-	
2.	Проверка	•							-	

	оборудования, инструментов и материалов			
3.	Входной контроль			
4.	Подготовка к сборке	•		
<b>ПЕРЕЧЕНЬ И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ</b>				
<b>№</b>	<b>Операция</b>	<b>Содержание операций</b>		<b>Оборудование и инструмент</b>
5.	Сборка	•		
6.	Контроль сборки			
7.	Предварительный подогрев	•		
8.	Сварка	•		
9.	Исправление дефектов			
10.	Маркировка	•		
11.	Дуговая резка	•		
<b>ПЕРЕЧЕНЬ И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ</b>				
<b>№</b>	<b>Операция</b>	<b>Содержание операций</b>		<b>Оборудование и инструмент</b>
12.	Контроль качества			
13.	Заключительные операции			-
<b>КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА</b>				
<b>№ сварного шва</b>	<b>Метод контроля</b>	<b>Объем контроля</b>	<b>НД по методике контроля</b>	<b>НД по оценке качества</b>

**Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного  
экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную:**

<b>Оценка (пятибалльная шкала)</b>	<b>«2»</b>	<b>«3»</b>	<b>«4»</b>	<b>«5»</b>
1	2	3	4	5
Оценка в баллах (стобалльная шкала)	0,00 – 19,99	20,00 – 39,99	40,00 – 69,99	70,00 - 100,00

**4. Порядок апелляции и передачи государственной  
итоговой аттестации**

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

Для проведения апелляций по результатам ГИА в ГАПОУ МО «МИК» создаются апелляционные комиссии.

Состав апелляционной комиссии утверждается одновременно с утверждением состава ГЭК.

Апелляционная комиссия состоит из председателя, не менее пяти членов из числа педагогических работников колледжа, не входящих в данном учебном году в состав государственных экзаменационных комиссий, и секретаря. Председателем апелляционной комиссии является директор ГАПОУ МО «МИК» либо лицо, исполняющее обязанности директора на

оснований приказа. Секретарь избирается из числа членов апелляционной комиссии.

Апелляция подается лично выпускником или родителями (законными представителями) несовершеннолетнего выпускника в апелляционную комиссию.

Апелляция о нарушении порядка проведения государственной итоговой аттестации подается непосредственно в день проведения ГИА.

Апелляция о несогласии с результатами ГИА подается не позднее следующего рабочего дня после объявления результатов государственной итоговой аттестации.

Апелляция рассматривается апелляционной комиссией не позднее трех рабочих дней с момента ее поступления.

Апелляция рассматривается на заседании апелляционной комиссии с участием не менее двух третей ее состава. На заседание апелляционной комиссии приглашается председатель соответствующей ГЭК. Выпускник, подавший апелляцию, имеет право присутствовать при рассмотрении апелляции. С несовершеннолетним выпускником имеет право присутствовать один из родителей (законных представителей).

Рассмотрение апелляции не является передачей государственной итоговой аттестации.

При рассмотрении апелляции о нарушении порядка проведения ГИА апелляционная комиссия устанавливает достоверность изложенных в ней сведений и выносит одно из решений:

- об отклонении апелляции, если изложенные в ней сведения о нарушениях порядка проведения ГИА выпускника не подтвердились и/или не повлияли на результат государственной итоговой аттестации;
- об удовлетворении апелляции, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях порядка проведения ГИА выпускника

подтвердились и повлияли на результат государственной итоговой аттестации.

В последнем случае результат проведения ГИА подлежит аннулированию, в связи с чем протокол о рассмотрении апелляции не позднее следующего рабочего дня передается в ГЭК для реализации решения комиссии. Выпускнику предоставляется возможность пройти государственную итоговую аттестацию в дополнительные сроки, установленные ГАПОУ МО «МИК».

Для рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА, полученными при защите ВКР, секретарь ГЭК не позднее следующего рабочего дня с момента поступления апелляции направляет в апелляционную комиссию ВКР, протокол заседания ГЭК и заключение председателя ГЭК о соблюдении процедурных вопросов при защите подавшего апелляцию выпускника.

В результате рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА апелляционная комиссия принимает решение об отклонении апелляции и сохранении результата ГИА либо об удовлетворении апелляции и выставлении иного результата государственной итоговой аттестации. Решение апелляционной комиссии не позднее следующего рабочего дня передается в ГЭК. Решение апелляционной комиссии является основанием для аннулирования ранее выставленных результатов ГИА выпускника и выставления новых.

Решение апелляционной комиссии принимается простым большинством голосов. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании апелляционной комиссии является решающим. Решение апелляционной комиссии доводится до сведения подавшего апелляцию выпускника (под роспись) в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии. Решение апелляционной комиссии является

окончательным и пересмотру не подлежит. Решение апелляционной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем и секретарем апелляционной комиссии и хранится в ГАПОУ МО «МИК».

**Темы дипломных проектов (работ)**

*по 22.02.06 Сварочное производство.*

1. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Колонна пространственная из листов толщиной 10 мм»
2. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Корпус вала приводного на дробилку КМД/КСД-1200»
3. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Ригель жесткой поперечины контактной сети»
4. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Опора дорожных знаков П – образной формы»
5. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Закладные элементы фундамента»
6. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Ферма мостового крана»
7. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Цапфа загрузочная для шаровой мельницы»
8. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Сварная рама из швеллера 12У»
9. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Площадка технологическая»
10. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Корпус коническо-цилиндрического редуктора TS 030 406».
11. Разработка технологического процесса сборки и сварки сварной конструкции «Двухветвевая металлическая колонна»
12. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Газгольдер»

13. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Рама тележки мостового крана»
14. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Швартовая бочка»
15. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Корпус ресивера сжатого воздуха объёмом 100 литров»
16. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Буровая вышка (мачта)»
17. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Бурильная установка»
18. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Корпус вагонетки грузовой малой вместимости»
19. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Бак алюминиевый грузового автомобиля»
20. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Вышка наблюдательная бронированная ВН-2»
21. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Стрела трактора МТЗ-82»
22. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Балка составная двутавровая мостового перехода»
23. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Рама кантователя»
24. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Вышка сотовой связи»
25. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Стенка морского контейнера»
26. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Секция борта грузового полувагона»



27. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Колонна цеховая»
28. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Барабан сепаратора»
29. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Шаробаллон»
30. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Емкость для парафина»
31. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Ферма ангара»
32. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Резервуар вертикальный объёмом 2000м<sup>3</sup>»
33. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Ковш экскаватора»
34. Разработка технологического процесса сборки и сварки с конструкции «Камера топочная»
35. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Бортовая секция плавучего понтона»
36. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Водяной коллектор»
37. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Корпуса теплообменника»
38. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Опора линии электропередач»
39. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Днища резервуара»
40. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Бак технического водоснабжения из нержавеющей стали»

41. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Газовый баллон Ø 800 мм»
42. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Бак для отходов самолета АН-148»
43. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Водонапорная башня»
44. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Днище объемной секции танкера»
45. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Корпус железнодорожной цистерны для перевозки светлых нефтепродуктов»
46. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Каркас железобетонного кольца»
47. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Стенка контейнера для грузовых перевозок»
48. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Гофрированная секция с рёбрами жёсткости для плавучего понтона»
49. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Корпус котла обогревательного»
50. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Люк для погрузки рыбы в трюм»
51. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Накопительный бункер для хранения рыбы»
52. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Слип корабельный»
53. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции «Трап из алюминиевого сплава»
54. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции

«Ванна для оксидирования»

55. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции

«Кнехт сварной для крупнотоннажных танкеров»

56. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции

«Опора морозильного шкафа»

57. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции

«Фальшборт палубы»

58. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции

«Нефтепровод Ø 400мм»

59. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции

«Сварная ферма кровли из парных уголков»

60. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции

«Кильблоки для постановки судна в док размером 600x2600x1000мм»

61. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции

«Судовая дверь надводного корабля»

62. Разработка технологического процесса сборки и сварки конструкции

«Бобинец траловой сети»