



Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
«Баранчинский электромеханический техникум»

Рассмотрено на заседании ПЦК
Протокол № 3
от «15» ноября 2022г.
Председатель ПЦК технического профиля
 И.Б. Коковина

Рассмотрено на педагогическом совете
Протокол № 3
от «16» ноября 2022г.

Секретарь педагогического совета
 В.Н. Карыпова



УТВЕРЖДАЮ:
Директор
Д.А. Белоусов

«21» ноября 2022г.

СОГЛАСОВАНО:
Представитель предприятия

«18» ноября 2022г.



**ПРОГРАММА
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ
ВЫПУСКНИКОВ ОПОП ППКРС
15.01.05**

**«СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ
(НАПЛАВКИ))»**

п. Баранчинский, 2022 год

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Государственная итоговая аттестация проводится государственными экзаменационными комиссиями в целях определения соответствия результатов освоения обучающимися основных образовательных программ соответствующим требованиям федерального государственного образовательного стандарта (ст.59 № 273-ФЗ «Об Образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012г.).

1.2 Программа государственной итоговой аттестации по специальности 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (далее – ГИА) составлена в соответствии с нормативными правовыми документами и локальными актами, регулирующими вопросы организации и проведения ГИА в ГАПОУ СО «Баранчинский электромеханический техникум» (далее – техникум, ГАПОУ СО «БЭМТ»):

- Федеральный закон от 29.12.2012г. № 273-ФЗ «Об образовании в РФ»;
- 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» (с изменениями);
- Приказ Минпросвещения России от 08.11.2021г. N 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (с изменениями);
- Приказ Минпросвещения России от 17.05.2022г. N336 "Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования";
- Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утв. Приказом Минобрнауки России от 29.01.2016г. №50, (с изменениями) (далее – ФГОС);
- Положение о порядке проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования в ГАПОУ СО «Баранчинский электромеханический техникум», утв. Приказом ГАПОУ СО «Баранчинский электромеханический техникум от 23.09. 2022г. №192-од.

1.3 Основная профессиональная образовательная программа среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (далее ОПОП) разработана в ГАПОУ СО «БЭМТ» исходя из сочетания квалификаций квалифицированного рабочего: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - сварщик частично механизированной сварки плавлением. Профессия Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) входит в укрупнённую группу профессий/специальностей 15.00.00 Машиностроение.

1.4 Реализация ОПОП осуществляется на базе основного общего образования в очной форме обучения. Срок получения образования составляет 2 года 10 месяцев.

1.5 Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена базового уровня.

1.6 Профессиональные компетенции, являющиеся результатом освоения ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), и формы проверки их освоения представлены в таблице 1.

Таблица 1 – Результаты освоения образовательной программы и формы проверки их освоения

Компоненты образовательной программы, в рамках	Результаты обучения (профессиональные компетенции)	Виды аттестации, формы проверки освоения результатов обучения
--	--	---

которых осуществлялась проверка освоения результатов обучения		
<p>ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки МДК 01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование МДК.01.02 Технология производства сварных конструкций МДК.01.03 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой МДК.01.04 Контроль качества сварных соединений УП 01 Учебная практика ПП 01 Производственная практика</p>	<p>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 оснащённость, 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.</p>	<p>Промежуточная аттестация. Экзамен квалификационный по профессиональному модулю. Дифференцированные зачёты по МДК, учебной и производственной практикам.</p> <p>Текущий контроль в форме наблюдения за выполнением практических работ во время аудиторных практических работ и практик, контроль выполнения самостоятельных работ и тестовых заданий.</p>
<p>ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом МДК.02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами УП 02 Учебная практика ПП 02 Производственная практика</p>	<p>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.</p>	<p>Промежуточная аттестация. Экзамен квалификационный по профессиональному модулю. Экзамен по МДК, дифференцированный зачёт по учебной и производственной практикам.</p> <p>Текущий контроль в форме наблюдения за выполнением практических работ во время аудиторных практических работ и практик, контроль выполнения самостоятельных работ и тестовых заданий</p>
<p>ПМ.03 Частично механизированная сварка (наплавка)</p>	<p>ПК 3.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и</p>	<p>Промежуточная аттестация. Экзамен квалификационный по профессиональному</p>

<p>плавлением МДК.03.01 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе УП 03 Учебная практика ПП 03 Производственная практика</p>	<p>конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. ПК 3.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. ПК 3.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.</p>	<p>модулю Дифференцированные зачёты по МДК, учебной и производственной практикам. Текущий контроль в форме наблюдения за выполнением практических работ во время аудиторных практических работ и практик, контроль выполнения самостоятельных работ и тестовых заданий</p>
--	---	---

1.7 Общие компетенции, являющиеся результатами освоения ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в соответствии с ФГОС:

- ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;
- ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;
- ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;
- ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;
- ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;
- ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;
- ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;
- ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;
- ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

2. ПРОЦЕДУРА ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ГИА

2.1 К ГИА допускаются выпускники, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план. Список выпускников, допущенных к ГИА утверждается приказом директора техникума.

2.2 Продолжительность и сроки проведения ГИА отражены в учебном плане и календарном учебном графике и составляют две недели (с 19.06.2023г. по 02.07.2023г.)

2.3 ГИА проводится государственной экзаменационной комиссией (далее - ГЭК).

2.4 ГЭК формируется из числа педагогических работников техникума, представителей организаций-партнёров, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники и экспертов организации, наделенной полномочиями по обеспечению прохождения ГИА в форме демонстрационного экзамена обладающих профессиональными знаниями, навыками и опытом в сфере профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (далее - эксперты).

2.5 Состав ГЭК утверждается приказом директора техникума и действует в течение одного календарного года. В состав ГЭК входят председатель ГЭК, заместитель председателя ГЭК и члены ГЭК.

ГЭК возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность ГЭК, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

Председатель ГЭК утверждается приказом Министерства образования и молодёжной политики Свердловской области не позднее 20.12.2022г.

Председателем ГЭК утверждается лицо, не работающее в образовательной организации, из числа представителей работодателей или их объединений, организаций-партнёров, включая экспертов, при условии, что направление деятельности данных представителей соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники.

Директор техникума или лицо из числа его заместителей является заместителем председателя ГЭК.

2.6 При проведении демонстрационного экзамена в составе ГЭК создается экспертная группа из числа экспертов (далее - экспертная группа).

Экспертную группу возглавляет главный эксперт, назначаемый из числа экспертов, включенных в состав ГЭК. Главный эксперт организует и контролирует деятельность возглавляемой экспертной группы, обеспечивает соблюдение всех требований к проведению демонстрационного экзамена и не участвует в оценивании результатов ГИА.

2.7 Выпускники проходят демонстрационный экзамен в составе экзаменационных групп в центре проведения демонстрационного экзамена (далее – ЦПДЭ), представляющего собой площадку, оборудованную и оснащённую в соответствии с КОД 15.01.05-2023 комплекта оценочной документации.

2.8 Место расположения ЦПДЭ, дата и время начала проведения демонстрационного экзамена, расписание сдачи экзаменов в составе экзаменационных групп, планируемая продолжительность проведения демонстрационного экзамена, технические перерывы в проведении демонстрационного экзамена определяются планом проведения демонстрационного экзамена, утверждаемым ГЭК совместно с техникумом не позднее чем за двадцать календарных дней до даты проведения демонстрационного экзамена. Техникум знакомит с планом проведения демонстрационного экзамена выпускников, сдающих демонстрационный экзамен, и лиц, обеспечивающих проведение демонстрационного экзамена, в срок не позднее чем за пять рабочих дней до даты проведения экзамена.

2.9 В день проведения демонстрационного экзамена в ЦПДЭ присутствуют:

1) руководитель (уполномоченный представитель) организации, на базе которой

- организован центр проведения экзамена;
- 2) не менее одного члена ГЭК, не считая членов экспертной группы;
 - 3) члены экспертной группы;
 - 4) главный эксперт;
 - 5) представители организаций-партнеров (по согласованию с образовательной организацией);
 - 6) выпускники;
 - 7) технический эксперт;
 - 8) представитель техникума, ответственный за сопровождение выпускников к центру проведения экзамена;
 - 9) организаторы, назначенные техникумом из числа педагогических работников, оказывающие содействие главному эксперту в обеспечении соблюдения всех требований к проведению демонстрационного экзамена.

В случае отсутствия в день проведения демонстрационного экзамена в ЦПДЭ лиц, указанных в настоящем пункте, решение о проведении демонстрационного экзамена принимается главным экспертом, о чем главным экспертом вносится соответствующая запись в протокол проведения демонстрационного экзамена.

Допуск выпускников в ЦПДЭ осуществляется главным экспертом на основании документов, удостоверяющих личность.

2.10 Члены ГЭК, не входящие в состав экспертной группы, наблюдают за ходом проведения демонстрационного экзамена и вправе сообщать главному эксперту о выявленных фактах нарушения порядка проведения демонстрационного экзамена (далее – Порядка)

2.11 Члены экспертной группы осуществляют оценку выполнения заданий демонстрационного экзамена самостоятельно.

2.12 Главный эксперт вправе давать указания по организации и проведению демонстрационного экзамена, обязательные для выполнения лицами, привлеченными к проведению демонстрационного экзамена, и выпускникам, удалять из центра проведения экзамена лиц, допустивших грубое нарушение требований Порядка, требований охраны труда и безопасности производства, а также останавливать, приостанавливать и возобновлять проведение демонстрационного экзамена при возникновении необходимости устранения грубых нарушений требований Порядка, требований охраны труда и производственной безопасности.

Главный эксперт может делать заметки о ходе демонстрационного экзамена.

Главный эксперт обязан находиться в ЦПДЭ до окончания демонстрационного экзамена, осуществлять контроль за соблюдением лицами, привлеченными к проведению демонстрационного экзамена, выпускниками требований Порядка.

2.13 Выпускники обязаны:

- во время проведения демонстрационного экзамена не пользоваться и не иметь при себе средства связи, носители информации, средства ее передачи и хранения, если это прямо не предусмотрено комплектом оценочной документации;
- во время проведения демонстрационного экзамена использовать только средства обучения и воспитания, разрешенные комплектом оценочной документации;
- во время проведения демонстрационного экзамена не взаимодействовать с другими выпускниками, экспертами, иными лицами, находящимися в центре проведения экзамена, если это не предусмотрено комплектом оценочной документации и заданием демонстрационного экзамена.

2.14 Выпускники вправе:

- пользоваться оборудованием центра проведения экзамена, необходимыми материалами, средствами обучения и воспитания в соответствии с требованиями комплекта оценочной документации, задания демонстрационного экзамена;

- получать разъяснения технического эксперта по вопросам безопасной и бесперебойной эксплуатации оборудования центра проведения экзамена;
- получить копию задания демонстрационного экзамена на бумажном носителе

2.15 Допуск выпускников к выполнению заданий осуществляется при условии обязательного их ознакомления с требованиями охраны труда и производственной безопасности.

2.16 В соответствии с планом проведения демонстрационного экзамена главный эксперт ознакомливает выпускников с заданиями, передает им копии заданий демонстрационного экзамена.

После ознакомления с заданиями демонстрационного экзамена выпускники занимают свои рабочие места в соответствии с протоколом распределения рабочих мест.

После того, как все выпускники и лица, привлеченные к проведению демонстрационного экзамена, займут свои рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и производственной безопасности, главный эксперт объявляет о начале демонстрационного экзамена.

2.17 Продолжительность демонстрационного экзамена составляет не более четырёх академических часов согласно комплекту оценочной документации по КОД 15.01.05-2023.

2.18 Время начала демонстрационного экзамена фиксируется в протоколе проведения демонстрационного экзамена, составляемом главным экспертом по каждой экзаменационной группе.

2.19 После объявления главным экспертом начала демонстрационного экзамена выпускники приступают к выполнению заданий демонстрационного экзамена.

2.20 Явка выпускника, его рабочее место, время завершения выполнения задания демонстрационного экзамена подлежат фиксации главным экспертом в протоколе проведения демонстрационного экзамена.

2.21 После объявления главным экспертом окончания времени выполнения заданий выпускники прекращают любые действия по выполнению заданий демонстрационного экзамена.

2.22 Результаты проведения ГИА оцениваются одной из оценок: "отлично", "хорошо", "удовлетворительно", "неудовлетворительно" и объявляются в тот же день после оформления протокола заседания ГЭК.

2.23 Решение ГЭК принимается простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя комиссии или его заместителя. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании государственной экзаменационной комиссии является решающим.

2.24 Решение ГЭК оформляется протоколом, который подписывается председателем ГЭК, в случае его отсутствия заместителем председателя ГЭК и секретарем ГЭК и хранится в архиве техникума.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ДЕМОНСТРАЦИОННОМУ ЭКЗАМЕНУ И МЕТОДИКЕ ЕГО ОЦЕНИВАНИЯ

3.1 Демонстрационный экзамен базового уровня проводится на основе требований к результатам освоения ОПОП 15.01.05 Сварщик ручной и частичной механизированной сварки (наплавки), установленных ФГОС.

3.2 Демонстрационный экзамен проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания, разрабатываемых оператором по коду комплекта оценочной документации КОД 15.01.05-2023.

3.3 Комплект оценочной документации включает комплекс требований для проведения демонстрационного экзамена, перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания, план застройки площадки демонстрационного экзамена, требования к составу экспертных групп, инструкции по технике безопасности, а также образцы заданий.

3.4 На демонстрационный экзамен выносятся профессиональные задачи модуля «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом». Перечень оцениваемых компетенций, умений и навыков/практического опыта представлен в таблице 6.

Таблица 6 - Перечень оцениваемых компетенций, умений и навыков/практического опыта

№ п/п	Модуль задания (вид профессиональной деятельности)	Перечень оцениваемых ПК (ОК)	Перечень оцениваемых умений и навыков/ практического опыта
1	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	<p>ПК Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.</p> <p>ПК Выполнить сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.</p> <p>ПК Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки</p> <p>ПК Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.</p> <p>ПК Проводить контроль сварных соединений на соответствии геометрическим размерам,</p>	<p>Уметь:</p> <p>пользоваться производственно-технологической документацией для выполнения трудовых функций;</p> <p>пользоваться нормативной документацией для выполнения трудовых функций;</p> <p>подготовить сварочные материалы к сварке;</p> <p>применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкций под сварку;</p> <p>проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>использовать ручной и механизированный инструмент для зачистки сварных швов и удаления</p>

		требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	поверхностных дефектов сварки. Иметь практический опыт: зачистки швов после сварки; использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; определения причин дефектов сварочных швов и соединений.
		ПК Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. ПК Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей. ПК Выполнять дуговую резку различных деталей.	Уметь: настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; Иметь практический опыт: выполнения дуговой резки

3.5 Процедура оценивания результатов выполнения заданий демонстрационного экзамена осуществляется членами экспертной группы по 100-балльной системе в соответствии с требованиями комплекта оценочной документации по КОД 15.01.05-2023. Критерии оценивания приведены в таблице 7. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную по таблице 8.

Таблица 7 - Критерии оценивания

№ п/п	Модуль задания (вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания	Балл
1	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки. Зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки.	100,00

	<p>Контроль сварных соединений на соответствии геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Выполнение ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей.</p> <p>Выполнение дуговой резки различных деталей.</p>	
	Итого	100

Таблица 8 – Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из столбальной шкалы в пятибалльную

Оценка (пятибалльная шкала)	«2»	«3»	«4»	«5»
Оценка в баллах (столбальная шкала)	0,00 – 19,99	20,00 – 39,99	40,00 – 69,99	70,00 - 100,00

3.6 Результаты выполнения выпускниками заданий демонстрационного экзамена подлежат фиксации экспертами экспертной группы в соответствии с требованиями комплекта оценочной документации и задания демонстрационного экзамена.

3.7 Баллы выставляются в протоколе проведения демонстрационного экзамена, который подписывается каждым членом экспертной группы и утверждается главным экспертом после завершения экзамена для экзаменационной группы.

3.8 При выставлении баллов присутствует член ГЭК, не входящий в экспертную группу, присутствие других лиц запрещено.

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

3.10 Оригинал протокола проведения демонстрационного экзамена передается на хранение в техникум в составе архивных документов.

3.11 Задание демонстрационного экзамена включает комплексную практическую задачу, моделирующую профессиональную деятельность и выполняемую в режиме реального времени. Примерный перечень оборудования, инструментов, расходных материалов и образец задания, разработанный оператором по коду комплекта оценочной документации КОД 15.01.05-2023 представлен в Приложении.

4. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ ДЛЯ ВЫПУСКНИКОВ ИЗ ЧИСЛА ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ И ИНВАЛИДОВ

4.1 Для выпускников инвалидов государственная итоговая аттестация проводится с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья в одной аудитории совместно с выпускниками, не имеющими ограниченных возможностей здоровья.

4.2 Категория выпускников инвалидов не требуют создания дополнительных специальных условий для проведения ГИА.

5. ПОРЯДОК АПЕЛЛЯЦИИ И ПЕРЕСДАЧИ ГИА

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

5.2 Апелляция подается лично выпускником или родителями (законными представителями) несовершеннолетнего выпускника в апелляционную комиссию техникума. Апелляция о нарушении порядка проведения ГИА подается непосредственно в день проведения государственной итоговой аттестации, в том числе до выхода из центра проведения экзамена. Апелляция о несогласии с результатами ГИА подается не позднее следующего рабочего дня после объявления результатов ГИА.

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

5.4 Состав апелляционной комиссии утверждается приказом директора ГАПОУ СО «БЭМТ».

5.5 Апелляция рассматривается на заседании апелляционной комиссии с участием не менее двух третей ее состава.

На заседание апелляционной комиссии приглашается председатель соответствующей ГЭК, а также главный эксперт при проведении ГИА в форме демонстрационного экзамена.

По решению председателя апелляционной комиссии к участию в заседании комиссии могут быть также привлечены члены экспертной группы, технический эксперт.

По решению председателя апелляционной комиссии заседание апелляционной комиссии может пройти с применением средств видео, конференц-связи, а равно посредством предоставления письменных пояснений по поставленным апелляционной комиссией вопросам.

5.6 Выпускник, подавший апелляцию, имеет право присутствовать при рассмотрении апелляции. С несовершеннолетним выпускником имеет право присутствовать один из родителей (законных представителей). Указанные лица должны иметь при себе документы, удостоверяющие личность.

5.7 Рассмотрение апелляции не является пересдачей ГИА.

5.8 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 ГИА;
- об удовлетворении апелляции, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях порядка проведения ГИА выпускника подтвердились и повлияли на результат ГИА.

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 ГИА в дополнительные сроки, установленные техникумом без отчисления такого выпускника из образовательной организации в срок не более четырёх месяцев после подачи апелляции.

5.9 В случае рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА, полученными при прохождении демонстрационного экзамена, секретарь ГЭК не позднее следующего рабочего дня с момента поступления апелляции направляет в апелляционную комиссию протокол заседания ГЭК, протокол проведения демонстрационного экзамена, письменные ответы выпускника (при их наличии), результаты работ выпускника, подавшего апелляцию, видеозаписи хода проведения демонстрационного экзамена (при наличии).

5.10 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 ГИА. Решение апелляционной комиссии не позднее следующего рабочего дня передается в государственную экзаменационную комиссию. 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 результатов в соответствии с мнением апелляционной комиссии.

5.11 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 в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии.

5.12 Решение апелляционной комиссии является окончательным и пересмотру не подлежит.

5.13 Выпускникам, не прошедшим ГИА по уважительной причине, в том числе не явившимся для прохождения ГИА по уважительной причине, предоставляется возможность пройти ГИА без отчисления из образовательной организации.

5.14 Выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, в том числе не явившиеся для прохождения ГИА без уважительных причин и выпускники, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, могут быть допущены образовательной организацией для повторного участия в ГИА не более двух раз.

5.15 Дополнительные заседания ГЭК организуются в установленные образовательной организацией сроки, но не позднее четырех месяцев после подачи заявления выпускником, не прошедшим ГИА по уважительной причине.

5.16 Выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, и выпускники, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, отчисляются из образовательной организации и проходят ГИА не ранее чем через шесть месяцев после прохождения ГИА впервые.

Примерный перечень оборудования

№ п/п	Наименование оборудования	Минимальные характеристики
1	Сварочный аппарат	для 111 процесса сварки
2	Стол сварочный	металлический, сборочно-сварочный с крепежными элементами
3	Табурет	подъёмно-поворотный
4	Коврик	диэлектрический
5	Ведро	оцинкованное

Примерный перечень инструментов

№ п/п	Наименование инструментов	Минимальные характеристики
1	Ручная угловая шлифовальная машинка с предохранительным приспособлением	максимум 125 мм (5 дюймов)
2	Прямая шлифовальная машинка	металлическая
3	Металлическая щетка ручная (узкая)	металлическая
4	Молоток сварщика	металлический (молоток для удаления шлака)
5	Метрическая стальная линейка	до 500мм /(рулетка)
6	Угловая линейка	металлическая
7	Чертилка	металлическая
8	Штангенциркуль с глубиномером	До 150 мм
9	Прибор измерения сварного шва (Шаблон сварщика)	металлический
10	Магнитные угольники	магнитный, металлический

Примерный перечень расходных материалов

№ п/п	Наименование расходных материалов	Минимальные характеристики
1	Электроды	минимальный диаметр 2,5 мм
2	Маркер по металлу	перманентный
3	Диск абразивный отрезной для УШМ	(125 мм)2,5 мм по стали
4	Диск абразивный шлифовальный для УШМ	(125 мм х 6) по стали
5	Лепестковый шлифовальный диск	125мм
6	Тарелкообразная стальная щетка для УШМ	125мм
7	Катушка	металлическая
8	Пластина	металлическая

Образец задания демонстрационного экзамена

<p>Модуль 1: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.</p>
<p>Задание модуля 1:</p> <p>Выпускник обязан предоставить экспертам полностью собранные контрольные образцы, для набивки клейма перед началом сварки.</p> <p>Контрольный образец труб состоит из 2 (двух) частей трубы из углеродистой стали. Швы соединения должны быть выполнены за два слоя (корневой и облицовочный).</p> <p>Требования к сборке.</p> <p>Сборку необходимо произвести согласно требованиям чертежа.</p> <p>Собранные образцы предъявляются экспертам для проверки и пробивки клейма.</p> <p>В случае, если образец собран с нарушением, его необходимо разобрать и собрать заново. Время дополнительное не предоставляется. Баллы за сборку не начисляются.</p> <p>Подготовка всех контрольных образцов соединений должна производиться путём фрезерования или обтачивания до получения кромки, скошенной под углом 30 градусов (без притупления кромки).</p>