

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области



Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика»



Утверждаю
Директор ГАПОУ СО «ЕТ
«Автоматика»

И.Е. Майкова

2024г.

ПРОГРАММА

ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

по основной профессиональной образовательной программе

среднего профессионального образования

(подготовке квалифицированных рабочих, служащих)

**15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке
в форме демонстрационного экзамена**

Квалификация: Станочник широкого профиля

Профильный уровень

Екатеринбург

2024г.

АННОТАЦИЯ

Программа Государственной Итоговой Аттестации (далее ГИА) разработана для выпускников по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке.

Организация-разработчик:

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика»

Составители:

Мастер производственного обучения государственного автономного профессионального образовательного учреждения Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика», Ерлыченков Вячеслав Владимирович.

председатель ПЦК промышленных и инженерных технологий государственного автономного профессионального образовательного учреждения Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика», Петрова Светлана Дмитриевна.

Правообладатель программы ГИА по ППКРС 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика», г. Екатеринбург, ул. Надеждинская, 24. Тел: 8 (343) 2277299.

Рассмотрено на заседании педагогического совета

«09» сентября 2024 года

СОГЛАСОВАНО

Председатель ГЭК _____

_____ 2024 г.



Содержание

№	Название раздела	Стр.
1	Общие положения и список используемых сокращений	3
2	Форма государственной итоговой аттестации	4
3	Подготовка проведения государственной итоговой аттестации	5
4	Комплект оценочной документации для проведения государственной итоговой аттестации и содержание заданий	6
5	Проведение государственной итоговой аттестации	8
6	Оценивание результатов государственной итоговой аттестации	10
7	Материально-техническое обеспечение государственной итоговой аттестации и план застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена	15
8	Порядок подачи и рассмотрения апелляций	17
9	Информационные источники	18

1. Общие положения и список используемых сокращений

1.1. Государственная итоговая аттестация (далее – ГИА) является частью оценки качества освоения основной образовательной программы по профессии и является обязательной процедурой для выпускников, завершающих освоение основной образовательной программы среднего профессионального образования по профессии 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке в государственном автономном профессиональном образовательном учреждении Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика».

1.2. Целью государственной итоговой аттестации является оценка уровня освоения видов (или отдельного вида) деятельности по профессии 15.01.2023 Наладчик станков и оборудования в механообработке требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии, включая квалификационные требования, заявленные работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации.

1.3. Программа ГИА разработана на основе нормативных и методических документов:

- Федерального закона от 29.12.2012г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (с изменениями и дополнениями), статья 59. Итоговая аттестация обучающихся;

- приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (с изменениями и дополнениями);

- порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования выпускников государственного автономного профессионального образовательного учреждения Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика»;

- ФГОС СПО по профессии 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке от 02.08.2013 № 824;

- методических указаний по разработке оценочных материалов для проведения демонстрационного экзамена, введённых в действие приказом ФГБОУ ДПО ИРПО от 12.05.2023 г. № П-225;

- методических указаний по разработке вариативной части комплекта оценочной документации, вариативной части задания и критериев оценивания для проведения демонстрационного экзамена профильного уровня, введённых в действие приказом ФГБОУ ДПО ИРПО от 28.12.2023г. № П-616;

- комплектом оценочной документации по профессии 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке, утвержденной протоколом заседания Педагогического совета ФГБОУ ДПО ИРПО от 03.08.2023 г. № 8.

Список используемых сокращений:

ГИА	- государственная итоговая аттестация
ГЭК	- государственная экзаменационная комиссия
ДЭ	- демонстрационный экзамен
ДЭ ПУ	- демонстрационный экзамен профильного уровня
КОД	- комплект оценочной документации
ОК	- общая компетенция
ОМ	- оценочный материал
ПК	- профессиональная компетенция
СПО	- среднее профессиональное образование
ФГОС	- федеральный государственный образовательный стандарт среднего
СПО	профессионального образования
ЦПДЭ	- центр проведения демонстрационного экзамена

2. Форма государственной итоговой аттестации

2.1. ГИА проводится в форме демонстрационного экзамена профессионального уровня.

2.2. ДЭ - форма ГИА, направленная на определение уровня освоения выпускником материала, предусмотренного основной профессиональной образовательной программой среднего профессионального образования или ее частью, и степени сформированности профессиональных умений и навыков путем проведения независимой экспертной оценки выполненных выпускниками практических заданий в условиях реальных или смоделированных производственных процессов.

2.3. ДЭ ПУ – уровень демонстрационного экзамена, который проводится по решению Педагогического совета Екатеринбургского техникума «Автоматика» на основании заявлений выпускников и на основе требований к результатам освоения основных профессиональных образовательных программ направлен на определение уровня освоения выпускником материала, предусмотренного образовательной программой, и степени сформированности профессиональных умений и навыков путем проведения независимой экспертной оценки выполненных выпускником практических заданий в условиях реальных или смоделированных производственных процессов.

2.4. ДЭ ПУ в рамках ГИА проводится с использованием КОД, включенного в настоящую программу ГИА.

2.5. В 2024 году ДЭ ПУ сдает одна группа выпускников:

15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке		
Шифр группы	Срок обучения по профессии	Примечание
Группа НС - 420	3 года 10 месяцев	-

3. Подготовка проведения государственной итоговой аттестации

3.1. Объем времени на подготовку и проведение ГИА в форме ДЭ ПУ по профессии 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке, составляет 36 часов.

3.2. В целях определения соответствия результатов освоения выпускниками образовательной программы среднего профессионального образования требованиям ФГОС СПО по профессии 15.01.23 Наладчик станков

и оборудования в механообработке, ГИА проводится государственной экзаменационной комиссией, созданной техникумом по укрупненной группе 15.00.00 Машиностроение. ГЭК формируется из числа педагогических работников техникума, лиц приглашенных из сторонних организаций, в том числе:

педагогических работников;

представителей организаций работодателей, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, которой готовятся выпускники.

3.3. При проведении ДЭ в составе ГЭК создается экспертная группа из числа лиц, приглашенных из сторонних организаций и обладающих профессиональными знаниями, навыками и опытом в сфере, соответствующей профессии.

3.4. Состав ГЭК утверждается приказом по техникуму 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.

3.5. Необходимые документы для работы ГЭК:

- ФГОС СПО по профессии 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке;

- Порядок проведения ГИА выпускников ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» 2024 году;

- Программа ГИА по ППКРС 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке на 2024 год;

- Приказ директора техникума о допуске студентов к государственной итоговой аттестации;

- Сведения об успеваемости студентов (сводная ведомость);

- Зачетные книжки студентов;

- План проведения ДЭ;

- Протокол проведения ДЭ по 100 бальной системе;

- Протокол перевода оценок 100 бальной системы оценивания в 5 бальную систему оценивания;

- Книга Протоколов заседания Государственной аттестационной комиссии;

3.6. Экспертную группу возглавляет главный эксперт, назначаемый из числа экспертов, включенных в состав ГЭК.

3.7. К ГИА допускаются выпускники, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план.

3.8. ДЭ ПУ проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания.

3.9. КОД включает комплекс требований для проведения ДЭ ПУ, перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания, план застройки площадки ДЭ, требования к составу экспертных групп, инструкции по технике безопасности, а также образцы заданий. Задание ДЭ ПУ включает комплексную практическую задачу, моделирующую профессиональную деятельность и выполняемую в режиме реального времени.

4. Комплект оценочной документации для проведения государственной итоговой аттестации и содержание заданий

4.1. Выпускник, освоивший образовательную программу 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке, должен обладать общими и профессиональными компетенциями, соответствующим видам деятельности.

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 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, применять стандарты антикоррупционного поведения.

ОК.07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно взаимодействовать 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 иностранных языках.

ВД 1. Выполнение операций по наладке автоматических линий и агрегатных станков:

ПК 1.1 Выполнять наладку и подналадку автоматических линий и агрегатных станков

ПК 1.2. Участвовать в ремонте станков.

ПК 1.3. Осуществлять техническое обслуживание автоматических линий и агрегатных станков.

ВД 2. Выполнение операций по наладке автоматов и полуавтоматов.

ПК 2.1. Выполнять наладку автоматов и полуавтоматов.

ПК 2.2. Проводить инструктаж рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании.

ПК 2.3. Осуществлять техническое обслуживание автоматов и полуавтоматов.

ВД 3. Выполнение операций по наладке станков и манипуляторов с программным управлением.

ПК 3.1. Выполнять наладку станков и манипуляторов с программным управлением.

ПК 3.2. Проводить инструктаж оператора станков с программным управлением.

ПК 3.3. Осуществлять техническое обслуживание станков и манипуляторов с программным управлением.

ВД 4. Выполнение работ на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках.

ПК 4.1. Выполнять работы на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках.

ПК 4.2. Осуществлять техническое обслуживание сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станков.

ПК 4.3. Выполнять наладку обслуживаемых станков.

ПК 4.4. Выполнять установку деталей различных размеров.

ПК 4.5. Выполнять проверку качества обработки деталей.

4.2. Единое базовое ядро содержания комплекта оценочных документов сформировано на основе вида деятельности (ВД 4. Выполнение работ на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках) в соответствии с ФГОС СПО и является общей содержательной основой заданий ДЭ.

Единое базовое ядро содержания КОД		
Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ОК/ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
Выполнение работ на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и	ПК: Осуществлять техническое обслуживание сверлильных, токарных,	Умение: Обеспечивать безопасную работу
		Умение: выполнять работы по обработке деталей на сверлильных, токарных и фрезерных станках, на шлифовальных станках с применением охлаждающей

шлифовальных станках.	фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станков	жидкости, с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой или указаниями мастера
	ПК:Осуществлять техническое обслуживание токарных станков	Умение: выполнять подналадку токарных станков
	ПК:Выполнять наладку обслуживаемых станков	Умение: Выполнять проверку качества обработки деталей
	ПК: Выполнять установку деталей различных размеров	Умение: выполнять установку и выверку деталей

4.3. КОД в части ГИА (ДЭ ПУ) разработан на основе требований к результатам освоения образовательной программы СПО, установленных соответствии с ФГОС СПО, включая квалификационные требования, заявленные организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации.

4.4. КОД в части ГИА (ДЭ ПУ) включает составные части – инвариантную часть (обязательную часть, установленную настоящим КОД) и вариативную часть (необязательную), содержание которой определено образовательной организацией самостоятельно на основе содержания реализуемой основной образовательной программы СПО, включая квалификационные требования, заявленные организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации.

4.5. Продолжительность ДЭ ПУ составляет 4 часа 30 минут.

4.6. Содержательная структура комплекта оценочных документов.

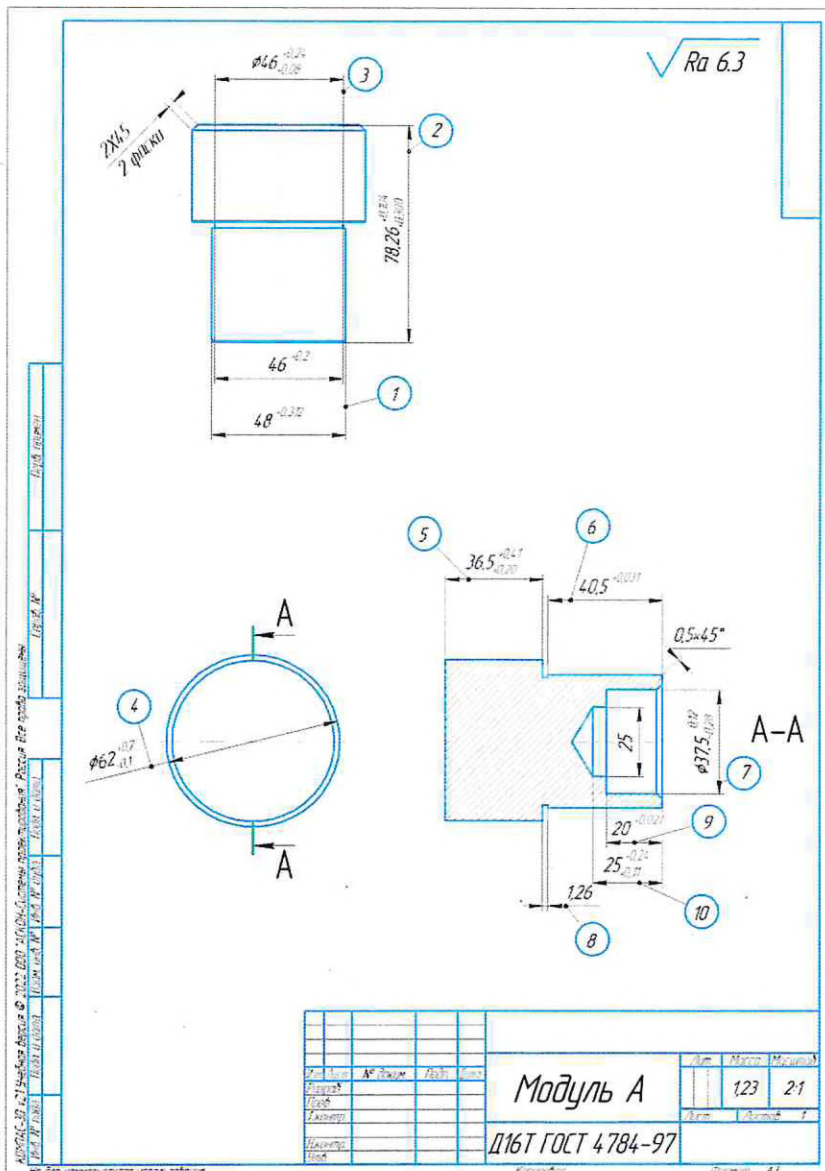
Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ОК/ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)	ГИА ДЭ ПУ
Выполнение работ на сверлильных токарных, фрезерных,	ПК Осуществлять техническое обслуживание сверлильных,	Умение: выполнять подналадку сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков	■

копировальных, шпоночных и шлифовальных станках	токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станков		
	ПК Выполнять наладку обслуживаемых станков	Умение: выполнять проверку качества обработки деталей	■
	ПК Выполнять установку деталей различных размеров	Умение: выполнять установку и выверку деталей	■
	ПК Выполнять работы на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках	Умение: обеспечивать безопасную работу	■
		Умение: выполнять работы по обработке деталей на сверлильных, токарных и фрезерных станках, на шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости, с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой или указаниями мастера	■
		Умение: нарезать резьбы диаметром свыше 42 мм на сверлильных станках	■
		Умение: нарезать двухзаходную наружную и внутреннюю резьбы, резьбы треугольного, прямоугольного полукруглого профиля, упорную и трапецеидальную резьбы на токарных станках	■
		Умение: фрезеровать плоские поверхности пазов, прорезей, шипов, цилиндрические поверхности фрезами	■
Умение: выполнять установку и выверку деталей на столе станка и в приспособлениях	■		
Вариативная часть КОД			(Приложение 1)
Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ПК	Необходимые умения	
Выполнение работ на сверлильных токарных, фрезерных,	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых	Умения: читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью	■

копировальных, шпоночных и шлифовальных станках	деталей с точностью размеров по 10-14 качеству	размеров по 10-14 качеству	
		Умения: выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству	■
		Умения: выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству	■

4.7. Образцы задания:

Наименование модуля задания	Вид аттестации/ уровень ДЭ (ДЭ ПУ)
Модуль 1: Выполнение работ на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках	
<p>Задание 1 модуля 1: Работа с чертежом, изготовление и контроль детали из материала Д16Т Время на выполнение модуля: 1 час 30 мин Алгоритм выполнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - изучить чертеж детали Модуля А; - согласно заданию, подготовить режущий и мерительный инструменты; - произвести настройку станка; - изготовить деталь из материала Д16Т на универсальном токарно-винторезном станке, согласно чертежа 	<p>ДЭ ПУ</p>



Задание 3 модуля 1:

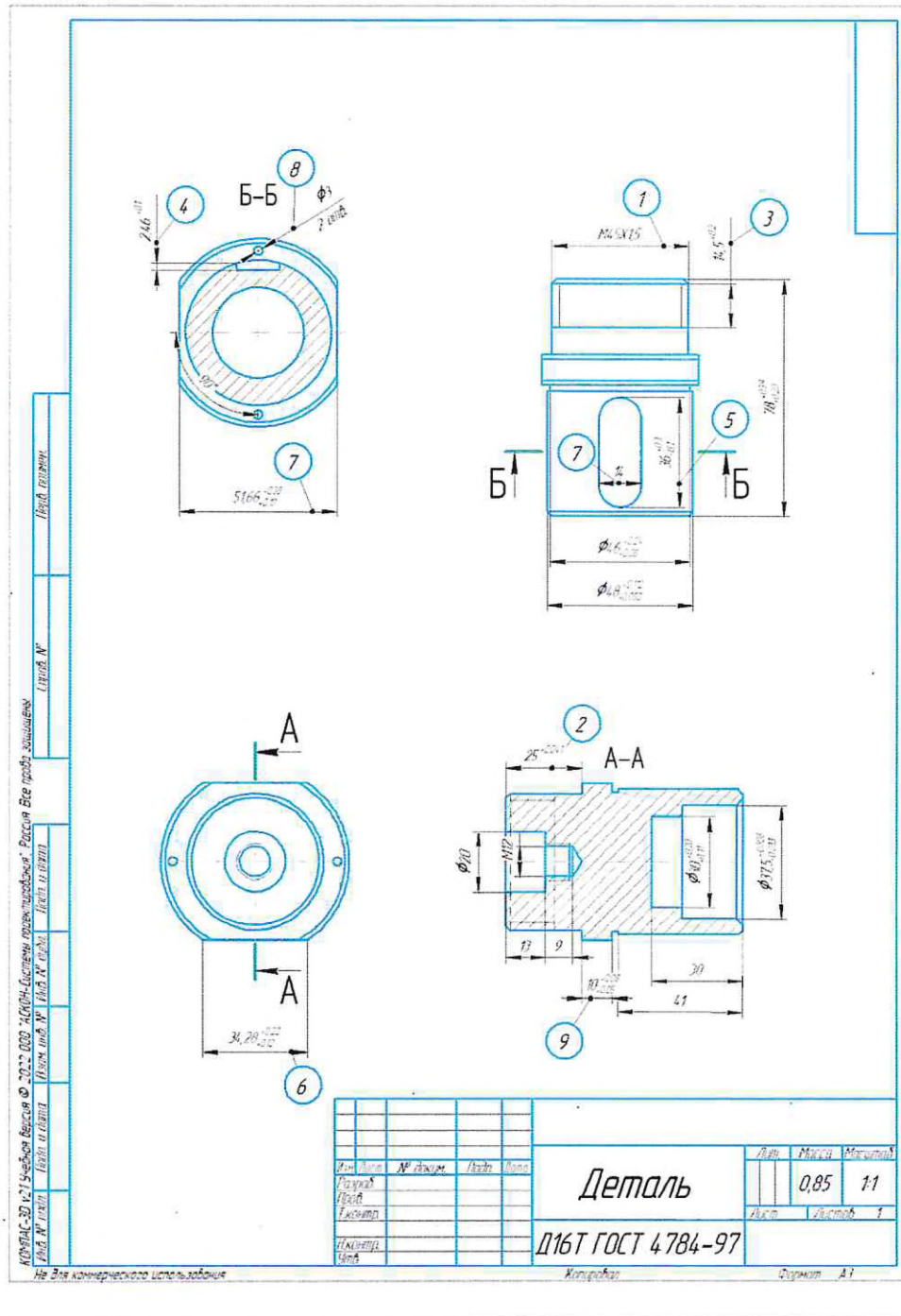
Работа с чертежом, изготовление и контроль детали из материала Д16Т

Время на выполнение модуля: 2 часа

Алгоритм выполнения:

- изучить чертеж детали Модуля В;
- согласно заданию, подготовить режущий и мерительный инструменты;
- произвести настройку станка;
- изготовить деталь из материала Д16Т на универсальном токарно-винторезном станке, согласно чертежа

ГИА/ДЭ ПУ



5. Проведение государственной итоговой аттестации

5.1. Задания демонстрационного экзамена доводятся до главного эксперта в день, предшествующий дню начала демонстрационного экзамена. Техникум обеспечивает необходимые технические условия для обеспечения заданиями во время демонстрационного экзамена выпускников, членов ГЭК, членов экспертной группы.

5.2. ДЭ ПУ проводится в центре проведения демонстрационного экзамена, представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с комплектом оценочной документации. ЦПДЭ располагается на территории техникума. Выпускники проходят ДЭ ПУ в ЦПДЭ в составе экзаменационных групп.

5.3. Место расположения ЦПДЭ, дата и время начала проведения демонстрационного экзамена, расписание сдачи экзаменов в составе экзаменационных групп, планируемая продолжительность проведения ДЭ ПУ, 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 ДЭ. Техникум знакомит с планом проведения ДЭ ПУ выпускников, сдающих демонстрационный экзамен и лиц, обеспечивающих проведение демонстрационного экзамена в срок не позднее чем за пять рабочих дней до даты проведения экзамена.

5.4. Не позднее чем за один рабочий день до даты проведения ДЭ главным экспертом проводится проверка готовности центра проведения экзамена в присутствии членов экспертной группы, выпускников, а также технического эксперта, назначаемого организацией, на территории которой расположен центр проведения экзамена, ответственного за соблюдение установленных норм и правил охраны труда и техники безопасности.

Главным экспертом осуществляется осмотр центра проведения экзамена, распределение обязанностей между членами экспертной группы по оценке выполнения заданий демонстрационного экзамена, а также распределение рабочих мест между выпускниками с использованием способа случайной

выборки. Результаты распределения обязанностей между членами экспертной группы и распределения рабочих мест между выпускниками фиксируются главным экспертом в соответствующих протоколах.

5.5. Выпускники знакомятся со своими рабочими местами, под руководством главного эксперта также повторно знакомятся с планом проведения ДЭ, условиями оказания первичной медицинской помощи в ЦПДЭ. Факт ознакомления отражается главным экспертом в протоколе распределения рабочих мест.

5.6. Технический эксперт под подпись знакомит главного эксперта, членов экспертной группы, выпускников с требованиями охраны труда и безопасности производства.

5.7. В день проведения демонстрационного экзамена в ЦПДЭ присутствуют:

- а) директор техникума;
- б) не менее одного члена ГЭК, не считая членов экспертной группы;
- в) члены экспертной группы;
- г) главный эксперт;
- д) представители организаций-партнеров (по согласованию с техникумом);
- е) выпускники;
- ж) технический эксперт;
- з) куратор группы выпускников, ответственный за сопровождение выпускников к ЦПДЭ (при необходимости);
- и) тьютор (ассистент), оказывающий необходимую помощь выпускнику из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья, детей-инвалидов, инвалидов;
- к) организаторы, назначенные техникумом из числа педагогических работников, оказывающие содействие главному эксперту в обеспечении соблюдения всех требований к проведению ДЭ;
- л) медицинский работник.

Решение о проведении ДЭ принимается главным экспертом, о чем

главным экспертом вносится соответствующая запись в протокол проведения ДЭ. Допуск выпускников в ЦПДЭ осуществляется главным экспертом на основании документов, удостоверяющих личность.

5.8. В день проведения ДЭ в ЦПДЭ могут присутствовать:

- должностные лица Министерства образования и молодежной политики Свердловской области, Министерства промышленности и науки Свердловской области;

- представители организаций работодателей, партнеров - техникума.

Указанные в настоящем пункте лица присутствуют в центре проведения экзамена в день проведения демонстрационного экзамена на основании документов, удостоверяющих личность.

5.9. Лица, указанные в пунктах 5.7 и 5.8 обязаны:

соблюдать установленные требования по охране труда и производственной безопасности, выполнять указания технического эксперта по соблюдению указанных требований;

пользоваться средствами связи исключительно по вопросам служебной необходимости, в том числе в рамках оказания необходимого содействия главному эксперту;

не мешать и не взаимодействовать с выпускниками при выполнении ими заданий, не передавать им средства связи и хранения информации, иные предметы и материалы.

5.10. Члены ГЭК, не входящие в состав экспертной группы, наблюдают за ходом проведения ДЭ и вправе сообщать главному эксперту о выявленных фактах нарушения порядка.

5.11. Члены экспертной группы осуществляют оценку выполнения заданий ДЭ самостоятельно.

5.12. Главный эксперт вправе давать указания по организации и проведению ДЭ, обязательные для выполнения лицами, привлеченными к проведению ДЭ, и выпускникам, удалять из ЦПДЭ лиц, допустивших грубое нарушение, требований охраны труда и безопасности, а также останавливать, приостанавливать и возобновлять проведение ДЭ при возникновении

необходимости устранения грубых нарушений требований охраны труда и производственной безопасности. Главный эксперт может делать заметки о ходе демонстрационного экзамена. Главный эксперт обязан находиться в ЦПДЭ до окончания ДЭ, осуществлять контроль за соблюдением лицами, привлеченными к проведению ДЭ, выпускниками.

5.13. В случае привлечения медицинского работника вся необходимая медицинская помощь оказывается в медицинском кабинете.

5.14. Технический эксперт вправе:

наблюдать за ходом проведения ДЭ;

давать разъяснения и указания лицам, привлеченным к проведению ДЭ, выпускникам по вопросам соблюдения требований охраны труда и производственной безопасности;

сообщать главному эксперту о выявленных случаях нарушений лицами, привлеченными к проведению ДЭ, выпускниками требований охраны труда и требований производственной безопасности, а также невыполнения такими лицами указаний технического эксперта, направленных на обеспечение соблюдения требований охраны труда и производственной безопасности;

останавливать в случаях, требующих немедленного решения, в целях охраны жизни и здоровья лиц, привлеченных к проведению ДЭ, выпускников действия выпускников по выполнению заданий, действия других лиц, находящихся в ЦПДЭ с уведомлением главного эксперта.

5.15. Представитель техникума располагается в изолированном от ЦПДЭ помещении. Техникум не позднее чем за один рабочий день до дня проведения ДЭ уведомляет главного эксперта об участии в проведении ДЭ тьютора (ассистента).

5.16. Выпускники вправе:

пользоваться оборудованием ЦПДЭ, необходимыми материалами, средствами обучения и воспитания в соответствии с требованиями КОД, 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.

Выпускники обязаны:

во время проведения ДЭ не пользоваться и не иметь при себе средства связи, носители информации, средства ее передачи и хранения, если это прямо не предусмотрено КОД;

во время проведения ДЭ использовать только средства обучения и воспитания, разрешенные КОД;

во время проведения ДЭ не взаимодействовать с другими выпускниками, экспертами, иными лицами, находящимися в центре проведения экзамена, если это не предусмотрено КОД и заданием ДЭ.

Выпускники могут иметь при себе лекарственные средства и питание, прием которых осуществляется в специально отведенном для этого помещении согласно плану проведения ДЭ за пределами ЦПДЭ.

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

5.18. В соответствии с планом проведения ДЭ главный эксперт ознакомливает выпускников с заданиями, передает им копии заданий ДЭ. После ознакомления с заданиями ДЭ выпускники занимают свои рабочие места в соответствии с протоколом распределения рабочих мест. После того, как все выпускники и лица, привлеченные к проведению ДЭ, займут свои рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и производственной безопасности, главный эксперт объявляет о начале демонстрационного экзамена. Время начала ДЭ фиксируется в протоколе проведения ДЭ, составляемом главным экспертом по каждой экзаменационной группе. После объявления главным экспертом начала ДЭ выпускники приступают к выполнению заданий ДЭ.

5.19. ДЭ проводится при неукоснительном соблюдении выпускниками, лицами, привлеченными к проведению ДЭ, требований охраны труда и производственной безопасности, а также с соблюдением принципов

объективности, открытости и равенства выпускников.

5.20. ЦПДЭ может быть оборудован средствами видеонаблюдения, позволяющими осуществлять видеозапись хода проведения демонстрационного экзамена. Видеоматериалы о проведении демонстрационного экзамена в случае осуществления видеозаписи подлежат хранению в техникуме не менее одного года с момента завершения ДЭ.

5.21. Явка выпускника, его рабочее место, время завершения выполнения задания демонстрационного экзамена подлежат фиксации главным экспертом в протоколе проведения ДЭ. В случае удаления из ЦПДЭ выпускника, лица, привлеченного к проведению ДЭ, или присутствующего в ЦПДЭ, главным экспертом составляется акт об удалении. Результаты ГИА. выпускника, удаленного из ЦПДЭ, аннулируются ГЭК, и такой выпускник признается ГЭК не прошедшим ГИА по неуважительной причине.

5.22. Главный эксперт сообщает выпускникам о течении времени выполнения задания ДЭ каждые 60 минут, а также за 30 и 5 минут до окончания времени выполнения задания. После объявления главным экспертом окончания времени выполнения заданий выпускники прекращают любые действия по выполнению заданий ДЭ.

5.23. Технический эксперт обеспечивает контроль за безопасным завершением работ выпускниками в соответствии с требованиями производственной безопасности и требованиями охраны труда.

5.24. Выпускник по собственному желанию может завершить выполнение задания досрочно, уведомив об этом главного эксперта. Результаты выполнения выпускниками заданий ДЭ подлежат фиксации экспертами экспертной группы в соответствии с требованиями КОД и задания ДЭ.

5.25. В ЦПДЭ техникума оборудуются 8 рабочих мест. Количество экспертов ДЭ составляет 4 человека.

6. Оценивание результатов государственной итоговой аттестации

6.1. Результаты проведения ГИА оцениваются с проставлением одной из отметок: «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» -

и объявляются в тот же день после оформления протоколов заседаний ГЭК.

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

6.3. Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (инвариантная и вариативная части КОД) в рамках ГИА представлена в таблице.

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерии оценивания	Баллы
1	Выполнение работ на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках	Осуществление технического обслуживания сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станков	2,00
2		Выполнение наладки обслуживаемых станков	4,00
3		Выполнение установки деталей различных размеров	2,00
4		Выполнение работы на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках	72,0
5	Выполнение работ на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках	Выполнение контроля размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству	20,0
		ИТОГО	100,0

6.4. Баллы выставляются в протоколе проведения ДЭ, который подписывается каждым членом экспертной группы и утверждается главным экспертом после завершения экзамена для экзаменационной группы. При выставлении баллов присутствует член ГЭК, не входящий в экспертную группу, присутствие других лиц запрещено. Подписанный членами экспертной группы и утвержденный главным экспертом протокол проведения ДЭ далее передается в ГЭК для выставления оценок по итогам ГИА. Оригинал протокола проведения демонстрационного экзамена передается на хранение в образовательную организацию в составе архивных документов.

6.5. Перевод баллов в отметку:

Отметка «5» - от 70 до 100 баллов;

Отметка «4» - от 41 до 69 баллов;
Отметка «3» - от 21 до 40 баллов;
Отметка «2» - от 20 баллов и менее.

6.6. Статус победителя, призера национального чемпионата профессионального мастерства «Профессионалы» и участника национальной сборной России по профессиональному мастерству «Профессионалы» выпускника по профилю осваиваемой образовательной программы среднего профессионального образования засчитывается в качестве, оценки «отлично» по демонстрационному экзамену в рамках проведения ГИА по данной образовательной программе среднего профессионального образования.

6.7. В случае досрочного завершения ГИА выпускником по независящим от него причинам результаты ГИА оцениваются по фактически выполненной работе, или по заявлению такого выпускника ГЭК принимается решение об аннулировании результатов ГИА, а такой выпускник признается ГЭК не прошедшим ГИА по уважительной причине.

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

6.9. Решение ГЭК оформляется протоколом, который подписывается председателем ГЭК, в случае его отсутствия заместителем ГЭК и секретарем ГЭК и хранится в архиве образовательной организации.

6.10. Выпускникам, не прошедшим ГИА по уважительной причине, в том числе не явившимся по уважительной причине для прохождения одного из аттестационных испытаний, предусмотренных формой ГИА, предоставляется возможность пройти ГИА, в том числе не пройденное аттестационное испытание (при его наличии), без отчисления из техникума.

6.11. Выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, в том числе не явившиеся для прохождения ГИА без уважительных причин, не прошедшие ГИА (по неуважительной причине) и выпускники, получившие на

ГИА неудовлетворительные результаты, могут быть допущены техникумом для повторного участия в ГИА не более двух раз.

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

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

6.14. Для прохождения ГИА выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, и выпускники, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, восстанавливаются в техникум на период времени, установленный техникумом самостоятельно, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения ГИА соответствующей образовательной программы среднего профессионального образования.

7. Материально-техническое обеспечение государственной итоговой аттестации и план застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена

7.1. Количество рабочих мест – 8 единиц.

7.2. Перечень оборудования и оснащения, инструментов и расходных материалов

№	Наименование	Количество на одно рабочее место	Единица измерения	Количество на общее число рабочих мест
Перечень оборудования				
1	Универсальный токарно-винторезный станок	1	шт.	8
2	Универсальный вертикально-фрезерный станок	1	шт.	8
3	Набор цанг ER 32	1	шт.	8
4	Патрон цанговый ER32	1	шт.	8
5	Точильно-шлифовальный станок для заточки инструмента	1	шт.	2
6	Крючок для сбора стружки	1	шт.	8
7	Щетки-сметки	1	шт.	8

8	Совок для сбора стружки	1	шт.	8
9	Централизованная вытяжка	1	шт.	1
10	Контейнер для стружки	1	шт.	2
11	Шабер	1	шт.	8
12	Втулка переходная	1	шт.	40
13	Патрон сверлильный	1	шт.	8
14	Наружный проходной резец с державкой	1	шт.	8
15	Калькулятор	1	шт.	2
16	Секундомер цифровой	1	шт.	2
17	Штангенциркуль цифровой или аналоговый 0-150 мм	1	шт.	8
18	Штангенглубиномер цифровой или аналоговые 0-150 мм	1	шт.	8
19	Микрометр цифровой или аналоговый 25-50	1	шт.	8
20	Микрометр цифровой или аналоговый 50-75	1	шт.	8
21	Набор стальных концевых мер длины, 87 шт, класс точности 1	1	шт.	8
22	Калибр Пробка М12х1,75 - 6Н	1	шт.	8
23	Мусорная корзина	1	шт.	2
24	Пристаночная тумбочка	1	шт.	8
Перечень инструментов				
1	Резец токарный отрезной с пластиной из твёрдого сплава ВК8 ГОСТ 18883-73	1	шт.	8
2	Резец расточной для глухих отверстий с пластиной из твёрдого сплава ВК8 ГОСТ 18883-73	1	шт.	8
3	Фреза шпоночная Диаметр 14 мм	1	шт.	8
4	Фреза концевая Диаметр 15 мм	1	шт.	8
5	Резец проходной отогнутый с пластиной из твёрдого сплава ВК8 ГОСТ18877-73	1	шт.	8
6	Резец проходной упорный с пластиной из твёрдого сплава ВК8 ГОСТ 18879-73	1	шт.	8
Перечень расходных материалов				
1	Заготовка Ø65х83 Д16Т без предварительной обработки	1	шт.	8
2	Центровочное сверло Диаметр центровочного сверла от 1,6 мм до 3,15 мм	1	шт.	8
3	Спиральное сверло диаметр 25 мм.	1	шт.	8
4	Спиральное сверло диаметр 10,2 мм.	1	шт.	8
5	Спиральное сверло диаметр 3 мм	1	шт.	8
6	Метчик М12	1	шт.	8
7	Очки защитные	1	шт.	8
8	Ветошь	1	шт.	8
9	Алмазный круг	1	шт.	2
10	Круг шлифовальный зелёный	1	шт.	2
11	Круг шлифовальный белый	1	шт.	2

12	Ручка ученическая	1	шт.	8
13	Бумага офисная А4	1	шт.	16
14	Бумага офисная А3	1	шт.	16
15	Ножницы канцелярские	1	шт.	2
16	Степлер для бумаг	1	шт.	2
17	Набор скоб к степлеру	1	шт.	1
18	Файлы прозрачные А4	1	шт.	16
19	Папка-сшиватель для файлов А4	1	шт.	16
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности				
1	Аптечка	1	шт.	2
2	Огнетушитель	1	шт.	2

7.3. План застройки площадки ЦПДЭ

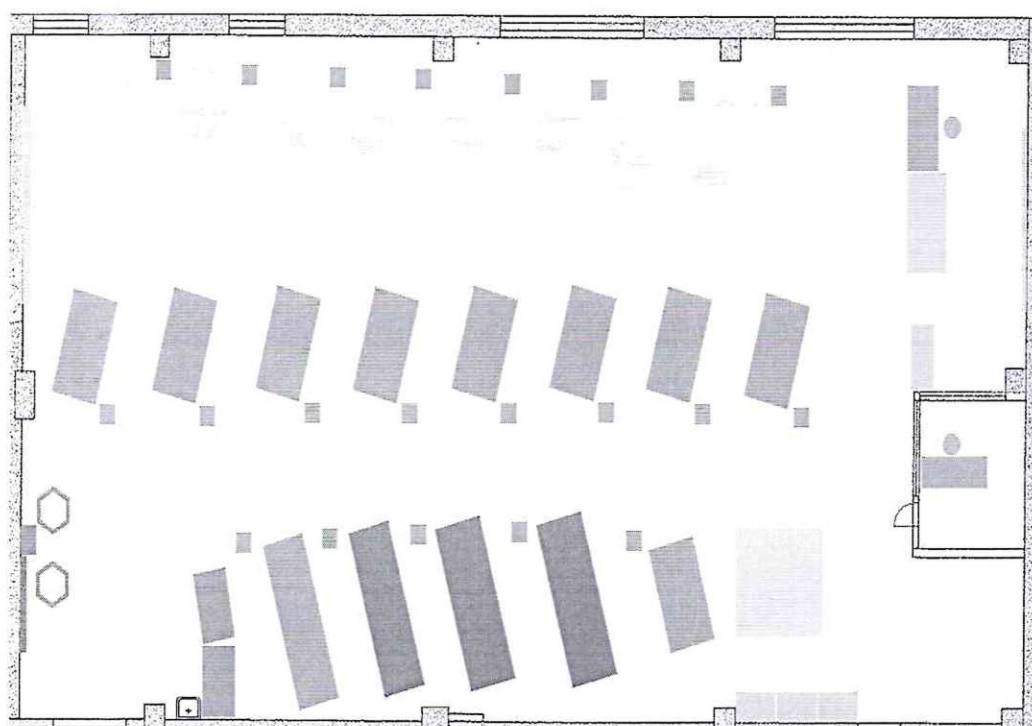


Рисунок 1. Токарная мастерская

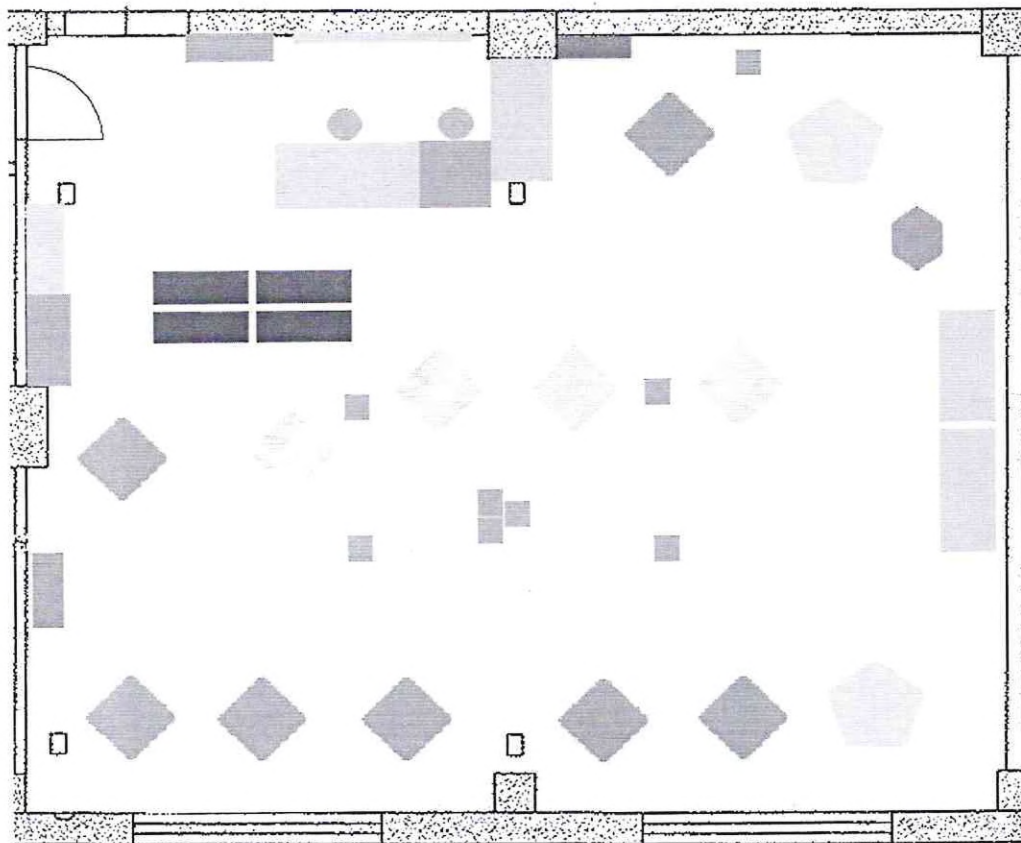


Рисунок 2. Фрезерная мастерская

7.4. Техника безопасности и охрана труда

7.4.1. Технический эксперт под подпись знакомит главного эксперта, членов экспертной группы, обучающихся с требованиями охраны труда и безопасности производства.

7.4.2. Все участники ДЭ должны соблюдать установленные требования по охране труда и производственной безопасности, выполнять указания технического эксперта по соблюдению указанных требований.

Инструкция:

Требования охраны труда перед началом работы.

1. Проверить специальную одежду, обувь и др. средства индивидуальной защиты. Одеть необходимые средства защиты для выполнения подготовки рабочих мест, инструмента и оборудования.

2. Проверить наличие и исправность: подножной деревянной решетки (отсутствие сломанных или прогибающихся планок и выступающих гвоздей); режущего, измерительного, крепежного инструмента и

приспособлений и разложить их устойчиво в удобном для пользования порядке; ограждений зубчатых колес, приводных ремней и других вращающихся частей станка; предохранительных устройств, для защиты от отлетающей стружки и СОЖ; заземляющих устройств используемого оборудования (надежность крепления и отсутствие обрыва в заземляющем проводе).

3. Проверить исправность ручного инструмента: напильники оснащены исправными ручками имеют бандажные металлические кольца, предохраняющие их от раскалывания. При визуальном осмотре ручка и рабочая часть напильника не должна иметь трещин и сколов; надфили оснащены исправной ручкой. При визуальном осмотре ручка и рабочая часть напильника не должна иметь трещин и сколов; молоток должен быть насажан на рукоятку овального сечения, расклиненную металлическим клином с обратным ершом. Рукоятка должна быть целая и не иметь трещин. Боёк молотка должен иметь ровную, слегка выпуклую поверхность, не имеющую сколов и наклепов; гаечные ключи не должны иметь видимых повреждений и сколов.

4. Отрегулировать местное освещение станка так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена и свет не слепил глаза. Пользуйся местным освещением с напряжением не выше 42V.

5. Проверить станок на холостом ходу: исправность органов управления (кнопку аварийной остановки оборудования, механизмов главного движения, подачи, пуска, остановки и т.д.); надёжность фиксации рычагов скоростей и подач, исключая возможность самопроизвольного включения и выключения; срабатывание блокировок системы безопасности, если они предусмотрены конструкцией станка; наличие заеданий или излишней слабину в движущихся частях станка, особенно в шпинделе, продольных и поперечных салазках суппорта; исправность системы смазки и охлаждения (убедиться в бесперебойной подаче смазки и СОЖ).

6. Подготовить необходимые для работы материалы, приспособления, и разложить их на свои места, убрать с рабочего стола все лишнее.

В процессе выполнения работы.

1. При ознакомлении с оборудованием и выполнении работы необходимо соблюдать требования безопасности при использовании инструмента и оборудования:

- при работе на универсальном токарно – винторезном станке выполняй следующие требования безопасности: не применяй во время работы крючок для удаления стружки с ручкой в виде петли и не имеющей защитного экрана; не работай на станке без закрепления патрона сухарями, предотвращающими само отвинчивание при реверсе; не применяй в работе кулачки с изношенными рабочими поверхностями; после закрепления или снятия детали вынь торцовый ключ из патрона; закрепляй в кулачковом патроне без подпора центром задней бабки только уравновешенные детали, длиной не более 2-х диаметров; обрабатываемую поверхность располагай как можно ближе к опорному или зажимному приспособлению; при закреплении детали в центрах: протри и смажь центровые отверстия (при работе с жестким центром); не применяй центры с изношенными или забитыми конусами; не затягивай туго задний центр, надежно закрепляй заднюю бабку и пиноль; следи за тем, чтобы размеры станочных центров соответствовали центровым отверстиям обрабатываемой детали; чтобы деталь опиралась на центр всей конусной частью центрального отверстия, не допускай упора центра в дно центрального отверстия детали; при обработке деталей в центрах длиной, равной 12-ти диаметрам и более, а также при скоростном и силовом резании деталей длиной, равной 8-ми диаметрам и более, применяй дополнительные опоры (люнетты); при обрезке тяжелых частей детали или заготовки не поддерживай обрезаемый конец руками; крепи резец с минимально возможным вылетом не менее чем двумя болтами; для установки резца по оси центров применяй только специальные подкладки, равные по длине и ширине всей опорной плоскости резца.

- при опиловке, зачистке, шлифовании, доводке обрабатываемых деталей на станке: не прикасайся руками или одеждой к обрабатываемой детали; не

производи указанных операций с деталями, имеющими выступающие части, пазы, выемки, отверстия на обрабатываемой поверхности; стой лицом к патрону, держи ручку напильника левой рукой; при пользовании наждачной шкуркой (полотном) применяй специальные приспособления (жимки); не пользуйся надфилями, шаберами, напильниками и другим инструментом, не имеющим соответствующих ручек; не измеряй обрабатываемую деталь во время вращения; не тормози вращение шпинделя нажимом на вращающиеся части станка и детали; не удаляй со станка стружку руками или инструментом, пользуйся для этого только специальными крючками или щетками – сметками; при измерении детали, удалении заусенцев и притуплении острых кромок, отведи режущий инструмент на безопасное расстояние; во время обработки запрещается размещать на оборудовании и передавать через оборудование, какие-либо предметы (инструмент приспособления и т.п.); при закреплении детали на планшайбе блокируй шпиндель от самопроизвольного поворота; при затяжке или откручивании патрона, верхние салазки суппорта, прижимных планок планшайбы по возможности используй прием «крути на себя»; при наладке режущего инструмента, такого как сверло, во избежание порезов используй перчатки.

- при работе на точильно - шлифовальном станке выполняй следующие требования безопасности: не производи затачивание режущего инструмента в перчатках, или с забинтованными пальцами или кистями рук; оберегай круг от ударов и толчков, затачиваемый инструмент подавай на круг плавно без рывков; перед каждым включением станка убедись, что пуск его никому не угрожает опасностью; на работай торцевыми поверхностями круга, если круг не предназначен для данного вида работ; при обработке следи за зазором между краем подручника и шлифовального круга, он должен быть не более половины толщины обрабатываемого материала, но не более 3 мм; во время работы станка не бери и не подавай через станок какие-либо предметы, не облакачивайся на станок и не касайся руками абразивного круга.

Наименованиеинструмента/ оборудования	Требования безопасности
--	-------------------------

Мерительный инструмент	<ul style="list-style-type: none"> - Не оставлять мерительный инструмент в рабочей зоне и вблизи зоны резания; - Не располагать мерительный инструмент на подвижных частях станка; - Проверить исправность мерительного инструмента;
Станок	<ul style="list-style-type: none"> - Убедиться в надежности закрепления детали в приспособлении; - Убедиться в надежности закрепления режущего инструмента в станке; - Во избежание поломки инструмента, следует подводить его медленно и контролируя траекторию движения;

При неисправности инструмента и оборудования – прекратить выполнение задания и сообщить об этом Эксперту.

Запрещается работать на оборудовании в перчатках, рукавицах, а также с забинтованными пальцами без резиновых напальчников.

Не допускается удалять с оборудования стружку руками или инструментом, пользуйся для этого только специальным крючком или щеткой – сметкой.

2. Для предотвращения травм из-за поломки инструмента:

- включи сначала вращение шпинделя, а затем подачу, при этом врезание производи плавно;

- перед остановкой станка сначала выключи подачу, отведи режущий инструмент, а затем выключи вращение шпинделя.

3. Во время обработки запрещено размещать на оборудовании, детали, инструмент и другие предметы.

Обязательно останови станок и выключи электродвигатель:

- при уходе от станка даже на короткое время;
- при временном прекращении работы;
- при перерыве подачи электроэнергии;
- при обнаружении неисправности электрооборудования;
- при подтягивании болтов, гаек и других соединительных деталей станка;

- при наладке оборудования;

- при проверке или заточки режущей кромки резца;

- при измерении детали;
- при смене заготовки;
- при уборке, смазке и чистке станка.

4. При неисправности инструмента и оборудования – прекратить выполнение конкурсного задания и сообщить об этом Эксперту.

Требование охраны труда по окончании работ.

После окончания работ необходимо: привести в порядок рабочее место; убрать средства индивидуальной защиты в отведенное для хранения место; отключить инструмент и оборудование от сети; инструмент убрать в специально предназначенное для хранения место.

8. Порядок подачи и рассмотрения апелляций

8.1. По результатам ГИА выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменную апелляцию о нарушении, по его мнению, Порядка проведения ГИА и (или) несогласии с результатами ГИА (далее - апелляция).

8.2. 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 ГИА, в том числе до выхода из ЦПДЭ.

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

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

8.4. Состав апелляционной комиссии утверждается техникумом одновременно с утверждением состава ГЭК.

Апелляционная комиссия состоит из председателя апелляционной комиссии, не менее пяти членов апелляционной комиссии и секретаря апелляционной комиссии из числа педагогических работников образовательной организации, не входящих в данном учебном году в состав ГЭК.

8.5. 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 ДЭ. При проведении ГИА в форме ДЭ 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. Выпускник, подавший апелляцию, имеет право присутствовать при рассмотрении апелляции. С несовершеннолетним выпускником имеет право присутствовать один из родителей (законных представителей). Указанные лица должны при себе иметь документы, удостоверяющие личность.

8.6. Рассмотрение апелляции не является передачей ГИА.

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

об отклонении апелляции, если изложенные в ней сведения о нарушениях Порядка проведения ГИА не подтвердились и (или) не повлияли на результат ГИА;

об удовлетворении апелляции, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях Порядка проведения ГИА подтвердились и повлияли на результат ГИА.

В последнем случае результаты проведения ГИА подлежат аннулированию, в связи с чем протокол о рассмотрении апелляции не позднее

следующего рабочего дня передается в ГЭК для реализации решения апелляционной комиссии. Выпускнику предоставляется возможность пройти ГИА в дополнительные сроки, установленные образовательной организацией без отчисления такого выпускника из образовательной организации в срок не более четырех месяцев после подачи апелляции.

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

8.9. 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 ГЭК. Решение апелляционной комиссии является основанием для аннулирования ранее выставленных результатов ГИА выпускника и выставления новых результатов в соответствии с мнением апелляционной комиссии.

8.10. 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.

8.11. Решение апелляционной комиссии является окончательным и пересмотру не подлежит.

8.12. Решение апелляционной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем (заместителем председателя) и

секретарем апелляционной комиссии и хранится в архиве образовательной организации.

9. Информационные источники

9.1 Босинзон М.А. Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных, шлифо-вальных). - М.: Издательский центр «Академия», 2017.-368 с.

9.2 <http://www.fsapr2000.ru> Крупнейший русскоязычный форум, посвященный тематике CAD/CAM/CAE/PDM-систем, обсуждению производственных вопросов и конструкторско-технологической подготовки производства

9.3 <http://www/i-mash.ru> Специализированный информационно-аналитический интернет-ресурс, посвященный машиностроению.

СОГЛАСОВАНО

АО «Уралгидромаш»

Директор по управлению персоналом

_____/ Е.И. Коновалюк

_____/ 2024г.



УТВЕРЖДЕНО

ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика»

Директор

_____/ П.Е. Майкова

_____/ 2024г.



Приложение №1

Вариативная часть комплекта оценочной документации, вариативная часть задания и критерии оценивания

Код и наименование профессии (специальности) среднего профессионального образования	15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке в форме демонстрационного экзамена
Наименование квалификации (наименование направленности)	Станочник широкого профиля

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии (специальности) среднего профессионального образования (ФГОС СПО):	ФГОС СПО по профессии 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке, утвержденный приказом Минпросвещения от 02.08.2013 № 824.
Виды аттестации:	Государственная итоговая аттестация
Уровни демонстрационного экзамена:	Профильный (вариативная часть)
Шифр комплекта оценочной документации:	КОД 15.01.23-4-2024

1. СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМЫХ СОКРАЩЕНИЙ

ГИА	государственная итоговая аттестация
ДЭ	демонстрационный экзамен
ДЭ ПУ	демонстрационный экзамен профильного уровня
ДЭ ПУ (В)	демонстрационный экзамен профильного уровня (вариативная часть)
КОД	комплект оценочной документации
ОК	общая компетенция
ПК	профессиональная компетенция
СПО	среднее профессиональное образование
ФГОС СПО	федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования, на основе которого разработан комплект оценочной документации
ЦПДЭ	центр проведения демонстрационного экзамена

2. СТРУКТУРА ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ КОД, ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ ЗАДАНИЯ И КРИТЕРИЕВ ОЦЕНИВАНИЯ

В структуру вариативной части КОД, вариативной части задания и критериев оценивания входят:

1. пояснительная записка;
2. содержание вариативной части КОД, вариативная часть задания и критерии оценивания.

3. ВАРИАТИВНАЯ ЧАСТЬ КОД, ВАРИАТИВНАЯ ЧАСТЬ ЗАДАНИЯ И КРИТЕРИЕВ ОЦЕНИВАНИЯ

3.1. Пояснительная записка

Решение образовательной организации о разработке вариативной части КОД, вариативной части задания и критериев оценивания основано на следующих предпосылках:

- квалификационных требований конкретного работодателя, заинтересованного в подготовке кадров соответствующей квалификации;

3.2. Содержание вариативной части КОД, вариативная часть задания и критерии оценивания

Продолжительность ДЭ профильного уровня с учетом вариативной части представлена в таблице № 1.1

Таблица № 1.1

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть КОД (инвариантная/вариативная часть)	Продолжительность ДЭ (не более)
ГИА	профильный	Совокупность инвариантной и вариативной частей	4 часа 30 минут

Содержательная структура вариативной части КОД для ДЭ ПУ (квалификационные требования работодателей) представлена в таблице № 1.2

Таблица № 1.2

№ п/п	Вид деятельности / Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых компетенций (ОК/ПК)	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
1	Выполнение работ на сверлильных токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках	ПК: Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству	<p>Умения: читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10-14 качеству</p> <p>Умения: выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству</p> <p>Умения: выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с</p>

			точностью размеров по 10-14 качеству
--	--	--	--------------------------------------

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (вариативная часть) в рамках ГИА представлена в таблице № 1.3.

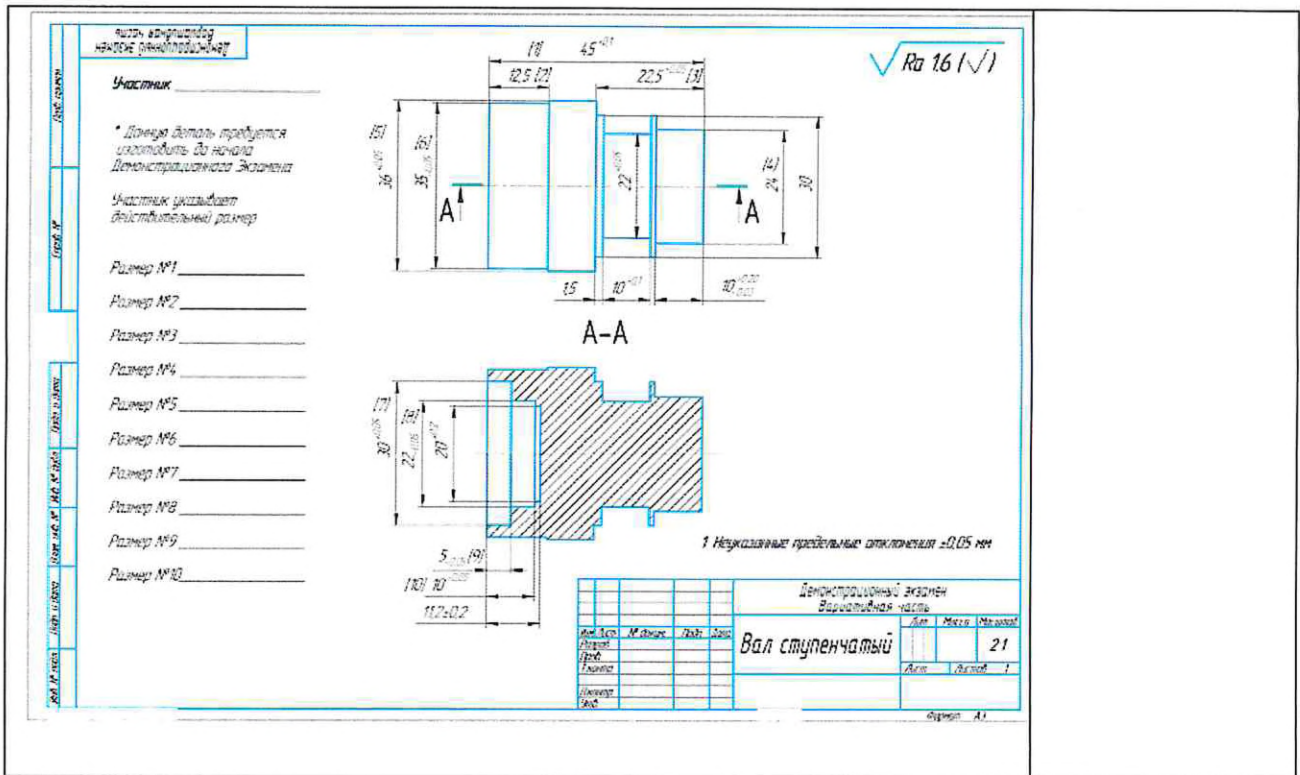
Таблица № 1.3

№ п/п	Модуль задания (Наименование вида деятельности/ вида профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ¹	Баллы
1	Выполнение работ на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках	Выполнение контроля размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству	20,00
ВСЕГО (вариативная часть КОД)			20,00

Вариативная часть задания ДЭ ПУ формируется по форме согласно таблице № 1.4.

Таблица № 1.4

Наименование модуля задания	Вид аттестации/ уровень ДЭ
Модуль задания: Выполнение работ на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках	
Задание 1: Произвести замеры эталонной детали и внести результаты	ГИА / ДЭ ПУ Вариативная часть КОД



План застройки площадки ДЭ, проводимого в рамках ПУ с включением вариативной части.

Пример плана застройки представлен ниже на рисунке

