


Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
«Уральский политехнический колледж-Межрегиональный центр компетенций»

ПРОГРАММА ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ
по профессии
среднего профессионального образования
15.01.32 Оператор станков с программным управлением
(на базе среднего общего образования)

Программа ГИА рассмотрена и одобрена предметно-цикловой комиссией технологических дисциплин

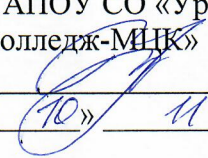
Председатель предметно-цикловой комиссии

 Т.И. Исакова
Протокол № 2 от «11» октября 2020 г.

Программа ГИА разработана в соответствии с требованиями ФГОС по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением и на основе основной образовательной программы «15.01.32 Оператор станков с программным управлением»

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора по учебной работе
ГАПОУ СО «Уральский политехнический колледж-МЦК»

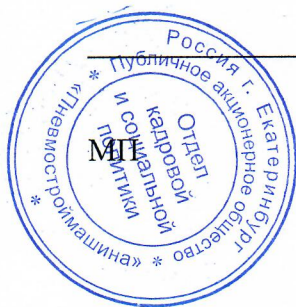
 Ю.И. Гулидова
«10» 11 2020 г.

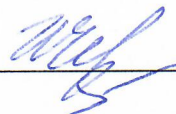
Программа согласована с представителями работодателей

ПРЕДПРИЯТИЕ

ОАО «ПНЕВМОСТРОЙМАШИНА»

Начальник отдела кадров
и социальной политики



 И.В. Чернобровкина

Разработчик: Одинцева Е.Д., преподаватель ГАПОУ СО «Уральский политехнический колледж – МЦК»

Сопровождающий методист

ГАПОУ СО «Уральский политехнический колледж – МЦК»

30.10.2020 А.В.Юшкова

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Общие положения	4
2.	Форма и вид государственной итоговой аттестации	5
3.	Объем времени на подготовку и проведения государственной итоговой аттестации	5
4.	Требования к результатам освоения образовательной программы	6
5.	Комплекты оценочной документации для проведения государственной итоговой аттестации	7
6.	Материально-техническое обеспечение государственной итоговой аттестации	7
7.	Порядок организации и проведения ГИА	9
8.	Критерии оценки уровня и качества подготовки выпускников	10

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Государственная итоговая аттестация призвана способствовать систематизации и закреплению знаний и умений выпускника, приобретенного практического опыта по профессии при решении конкретных профессиональных задач, выявлению уровня сформированности профессиональных и общих компетенций, определению готовности выпускника к дальнейшей самостоятельной профессиональной деятельности.

Государственная итоговая аттестация 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 15.01.32. Оператор станков с программным управлением в ГАПОУ СО «Уральский политехнический колледж - МЦК».

Целью государственной итоговой аттестации является оценка уровня освоения основных видов деятельности и соответствующих общих и профессиональных компетенций выпускника по профессии 15.01.32. Оператор станков с программным управлением требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования.

Программа государственной итоговой аттестации разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением и в соответствии с Порядком проведения государственной итоговой аттестации по программам среднего профессионального образования ГАПОУ СО «Уральский политехнический колледж - МЦК».

Нормативным основанием процедуры итоговой аттестации обучающихся является:

Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (ред. от 03.07.2016), статья 59. Итоговая аттестация обучающихся;

Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по программам среднего профессионального образования, утверждённый приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 г. № 464 (в ред. от 15.12.2014 г. № 1580);

Приказ Министерства образования и науки РФ от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (в ред. от 31 января 2014 г. № 74);

Приказ Министерства образования и науки РФ от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (в ред. от 12 декабря 2017 г. № 1138);

Приказ Минобрнауки России от 9.12.2016 №1555 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 20.12.16, регистрационный №44827);

Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 4 июня 2014 г. № 361н «Об утверждении профессионального стандарта 40.024 Оператор-наладчик шлифовальных станков с числовым программным управлением», (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации от 27 июня 2014г. №32884);

Техническое описание компетенций WSR «Токарные работы на станках с ЧПУ» конкурсного движения «Молодые профессионалы» (Worldskills);

Техническое описание компетенций WSR «Фрезерные работы на станках с ЧПУ» конкурсного движения «Молодые профессионалы» (Worldskills).

В соответствии с требованиями ФГОС 15.01.32. Оператор станков с программным управлением государственная итоговая аттестация проводится в форме защиты выпускной квалификационной работы в виде демонстрационного экзамена.

Включение формата демонстрационного экзамена в процедуру государственной итоговой аттестации обучающихся профессиональных образовательных организаций – это модель

независимой оценки качества подготовки кадров, содействующая решению задач системы профессионального образования и рынка труда без проведения дополнительных процедур.

Демонстрационный экзамен обеспечивает качественную экспертную оценку в соответствии с международными стандартами, так как в предлагаемой модели экспертное участие, в том числе представителей работодателей, требует подтверждения квалификации по стандартам Ворлдскиллс Россия.

Выпускники, прошедшие аттестационные испытания в формате демонстрационного экзамена получают возможность:

- подтвердить уровень освоения образовательной программы в соответствии с федеральными государственными образовательными стандартами и одновременно подтвердить свою квалификацию в соответствии с требованиями международных стандартов Ворлдскиллс без прохождения дополнительных аттестационных испытаний;

- подтвердить свою квалификацию по отдельным профессиональным модулям, востребованным предприятиями-работодателями и получить предложение о трудоустройстве на этапе выпуска из образовательной организации;

- одновременно с получением диплома о среднем профессиональном образовании получить документ, подтверждающий квалификацию, признаваемый предприятиями, осуществляющими деятельность в соответствии со стандартами Ворлдскиллс Россия.

Для образовательной организации проведение аттестационных испытаний в формате демонстрационного экзамена - это возможность объективно оценить содержание и качество образовательных программ, материально-техническую базу, уровень квалификации преподавательского состава, а также направления деятельности, в соответствии с которыми определить точки роста и дальнейшего развития.

Предприятия, участвующие в оценке демонстрационного экзамена, по его результатам могут осуществить подбор лучших молодых специалистов по востребованным компетенциям, оценив на практике их профессиональные умения и навыки, а также определить образовательные организации для сотрудничества в области подготовки и обучения персонала.

Программа государственной итоговой аттестации доводится до сведения обучающихся не позднее чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

2. ФОРМА И ВИД ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Государственная итоговая аттестация по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением проводится в форме защиты выпускной квалификационной работы в виде демонстрационного экзамена в соответствии со стандартами Ворлдскиллс Россия, компетенциям: №06 «Токарные работы на станках с ЧПУ», №07 «Фрезерные работы на станках с ЧПУ».

3. ОБЪЕМ ВРЕМЕНИ НА ПОДГОТОВКУ И ПРОВЕДЕНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

На подготовку и проведение государственной итоговой аттестации согласно учебному плану по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением в соответствии с календарным учебным графиком отводится 36 часов (с 22 июня по 28 июня 2020 года).

4. ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

В результате освоения образовательной программы у выпускника должны быть сформированы общие и профессиональные компетенции.

Выпускник, освоивший образовательную программу, должен обладать следующими общими компетенциями (далее - ОК):

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.

- ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
- ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
- ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.
- ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.
- ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, 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. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
- ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке.
- ОК 11. Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

Выпускник, освоивший образовательную программу, должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующим основным видам деятельности:

Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.

ПК 1.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных).

ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием.

ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием.

ПК 1.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.

Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением.

ПК 2.1. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования.

ПК 2.2. Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM.

ПК 2.3. Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком.

Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.

ПК 3.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением.

ПК 3.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием.

ПК 3.3. Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации.

ПК 3.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.

5. КОМПЛЕКТЫ ОЦЕНОЧНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Для проведения государственной итоговой аттестации выпускников по образовательной программе среднего профессионального образования 15.01.32 Оператор станков с программным управлением в 2021 году ГАПОУ СО «Уральский политехнический колледж - МЦК» применяются комплекты оценочной документации (далее – КОД), разработанные экспертным сообществом Ворлдскиллс Россия:

Оценочные материалы для демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия по компетенции № 06 «Токарные работы на станках с ЧПУ», КОД №1.1 с максимально возможным баллом 100 и продолжительностью 4 часа, предусматривающий задание для оценки знаний, умений и навыков по основным требованиям Спецификации стандарта компетенции №06 «Токарные работы на станках с ЧПУ».

Оценочные материалы для демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия по компетенции № 07 «Фрезерные работы на станках с ЧПУ», КОД №1.1 с максимально возможным баллом 100 и продолжительностью 4 часа, предусматривающий задание для оценки знаний, умений и навыков по основным требованиям Спецификации стандарта компетенции №07 «Фрезерные работы на станках с ЧПУ».

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Для выполнения задания демонстрационного экзамена одно рабочее место включает в себя следующее оборудование, инструменты, расходные материалы, средства индивидуальной защиты (в соответствии с требованиями инфраструктурного листа по компетенции № 06 «Токарные работы на станках с ЧПУ», КОД № 1.1; №07 «Фрезерные работы на станках с ЧПУ», КОД № 1.1):

№ 06 «Токарные работы на станках с ЧПУ»

Наименование	Количество, шт.
2-осевой универсальный токарный станок с ЧПУ с приводным инструментом и осью С	1
Контейнер для сбора стружки	1
Набор удлиненных производственных шестигранников (2,5-10 мм)	1
Калькулятор	1
Секундомер цифровой	1
Таблица допусков и посадок	1
Набор шаберов	1
Набор надфилей	1
Крючок для уборки стружки	1
Щетка-сметка	1
Державка токарная Для наружной черновой обработки Под пластинку 80	1
Блок токарный Для крепления державки (для черновой наружной обработки)	1

Державка токарная Для наружной черновой обработки Под пластинку 55 градусов	1
Блок токарный Для крепления державки (для черновой наружной обработки)	1
Державка токарная Для чистовой наружной обработки Под пластинку 55 или 35 градусов	1
Блок токарный Для крепления державки (для чистовой наружной обработки)	1
Державка токарная Для наружной обработки канавок с плоским дном Под пластинку 4 мм или 3 мм Максимальная глубина обработки до 13 мм	1
Блок токарный Для крепления державки (для наружной обработки канавок)	1
Державка токарная Для нарезания наружной резьбы	1
Блок токарный Для крепления державки (для наружного нарезания резьбы)	1
Корпус сверла Диаметр сверла 20 мм С посадочными местами под 2 пластинки Глубина отверстия до 50 мм	1
Блок токарный Для крепления корпуса сверла	1
Державка расточная Для внутренней обработки. Возможность обработки отверстия от диаметра 20 мм. Под пластинку 55 или 35 градусов.	1
Блок токарный Для крепления державки (для внутренней обработки)	1
Державка резьбовая Для нарезания внутренней резьбы М30х1,5 - 6Н	1
Блок токарный Для крепления державки (для внутренней резьбы)	1
Приводной осевой инструмент С ключами для фиксирования цанги	1
Заготовка №1 Материал - Д16Т Размеры заготовки - $\varnothing 60 \times 60$ (+- 0,5 мм).	1
Заготовка №2 Материал - Д16Т Размеры заготовки - $\varnothing 40 \times 50$ (+- 0,5 мм).	1
Пластина твердосплавная Для наружной черновой обработки 80 градусов Радиус в пределах от 0.4 до 0.8 Под обработку алюминия	1
Пластина твердосплавная Для наружной черновой обработки	1

55 градусов Радиус в пределах от 0.4 до 0.8 Под обработку алюминия	
Пластина твердосплавная Для наружной чистовой обработки 55 или 35 градусов Радиус 0.4 Под обработку алюминия	1
Пластина твердосплавная Для наружной обработки канавок с плоским дном Ширина 4 мм или 3 мм Под обработку алюминия	1
Пластина твердосплавная Для нарезания наружной резьбы M40x1,5 - 6g	1
Пластина твердосплавная Для сверла	1
Пластина твердосплавная Для сверла	1
Пластина твердосплавная Для внутренней обработки 55 или 35 градусов Под обработку алюминия	1
Пластина твердосплавная Для внутренней обработки 55 или 35 градусов Под обработку стали Для расточки сырых кулачков	1
Пластина твердосплавная Для нарезания внутренней резьбы M30x1,5 - 6H	1
Фреза 6 мм Для обработки алюминия. Высота режущей части 10-15 мм.	1
Комплект сырых алюминиевых кулачков Под патрон на выбранном Токарном станке с ЧПУ Высота не более 60 мм	1
Цанга 6 мм	1
Компьютер	1
Монитор 24"	1
Клавиатура	1
Коврик для мыши	1
Мышь для компьютера	1
Флэшка	1
САМ - система с постпроцессором для станка с ЧПУ	1
Стол	1
Стул	1
Верстак	1
Мусорная корзина	1
Ветошь	1
Сырые кулачки	1
Заготовки	2
Пластинка 55 градусов, для наружного проходного резца под обработку алюминия и R0.8	1

Пластинка 35 градусов, для наружного проходного резца под обработку алюминия и R0.4	1
Пластинка 4 мм, для наружного канавочного резца под обработку алюминия и R0.1	1
Пластинка для нарезания резьбы с шагом 1,5 мм	1
Фреза 6 мм	1
Пластинка 55 градусов, для внутреннего проходного резца под обработку алюминия и R0.4	1
Пластинка 35 градусов, для внутреннего проходного резца под обработку алюминия и R0.4	1
Пластинка для нарезания резьбы с шагом 1,5 мм	1
Пластинки для сверла, для сверла 20 мм под обработку алюминия	2
Очки защитные	1
Перчатки ХБ	1

№07 «Фрезерные работы на станках с ЧПУ»

Наименование	Количество, шт.
Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ	1
Набор удлиненных производственных шестигранников (2,5-10 мм)	1
Набор рожковых ключей (6-27)	1
Тиски гидравлические машинные прецизионные	1
Набор для базирования и фиксации тисков к столу	1
Набор параллельных подкладок	1
Калькулятор	1
Секундомер цифровой, с отсчетом 4 часов	1
Набор шаберов	1
Крючок для уборки стружки	1
Щетка сметка	1
Молоток с резиновым или пластиковым наконечником	1
Оснастка для сбора инструмента	1
Коврик для рабочего места у станка	1
Стол	1
Верстак	1
Стул	1
Компьютер	1
Монитор, диагональ от 22 до 24 дюймов	1
Клавиатура	1
Мышь с ковриком	1
Флэшка, минимум 512 мб	1
CAD/CAM -система с постпроцессором для станка с ЧПУ	1
Торцевая фреза с оправкой Диаметр фрезы должен быть в промежутке 16 мм - 36 мм.	1
Оправка с цангой под фрезу 10 мм	1
Оправка с цангой под фрезу 6 мм	1
Корпус резьбофрезы с оправкой и цангой	1
Оправка с цангой под корпус предназначенный для нарезания резьбы	1
Корпус для сменной головки Под сменную головку 12 мм	
Оправка с цангой под корпус предназначенный для снятия фасок	

Оправка с цангой под сверло диаметром 5 мм	
Оправка с цангой под метчик М6	
Ветошь	1
Заготовка №1 Материал - Д16Т Размеры заготовки - 60x60x40(h) (+- 0,5 мм).	
Заготовка №2 Материал - Д16Т Размеры заготовки - \varnothing 40x50 (+- 0,5 мм).	
Пластинки Под торцевую фрезу для обработки прямоугольных уступов для обработки алюминия	
Фреза 10 мм	
Фреза 6 мм	
Пластинка для резьбофрезы Для нарезания внутренней и наружной резьбы М30 с шагом 1,5 мм.	2
Сменная головка для снятия фаски Максимальный диаметр обработки 12 мм. Для обработки фасок под углом 45 градусов.	3
Сверло диаметром 5 мм	1
Метчик М6	1
Очки защитные	1
Перчатки ХБ	1

7. ПОРЯДОК ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ГИА

Необходимым условием допуска выпускника к государственной итоговой аттестации является успешное освоение всех учебных дисциплин и профессиональных модулей основной образовательной программы.

Допуск выпускника к государственной итоговой аттестации (в том числе, к повторной аттестации) оформляется приказом директора ГАПОУ СО «Уральский политехнический колледж-Межрегиональный центр компетенций» на основании решения педагогического совета.

Программа государственной итоговой аттестации, требования к выпускным квалификационным работам, критерии оценивания доводятся до сведения обучающихся, не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

Результаты государственной итоговой аттестации, определяются отметками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и объявляются в день оформления в установленном порядке протоколов заседания государственной экзаменационной комиссии и экспертной группы Союза «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)».

Лицам, не прошедшим государственную итоговую аттестацию по уважительной причине, предоставляется возможность пройти государственную итоговую аттестацию без отчисления из образовательной организации.

Обучающиеся, не прошедшие государственной итоговой аттестации или получившие на государственной итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, проходят государственную итоговую аттестацию не ранее чем через шесть месяцев после прохождения государственной итоговой аттестации впервые.

Повторное прохождение государственной итоговой аттестации для одного лица назначается образовательной организацией не более двух раз.

Решение государственной экзаменационной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае от-

сутствия председателя - его заместителем) и секретарем государственной экзаменационной комиссии и хранится в архиве образовательной организации.

ГЭК формируется из педагогических работников образовательной организации, 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.

Председателем ГЭК образовательной организации утверждается лицо, не работающее в образовательной организации, из числа:

- руководителей или заместителей руководителей организаций, осуществляющих образовательную деятельность, соответствующую области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники;
- представителей работодателей или их объединений, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники.

Представители Экспертной группы включаются в составы ГЭК и экзаменационной комиссии.

По результатам государственной аттестации выпускник, участвовавший в государственной итоговой аттестации, 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).

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

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

Апелляция рассматривается апелляционной комиссией не позднее трех рабочих дней с момента ее поступления. На заседание апелляционной комиссии приглашается председатель соответствующей государственной экзаменационной комиссии. 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.

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

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 архиве образовательной организации.

8. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ УРОВНЯ И КАЧЕСТВА ПОДГОТОВКИ ВЫПУСКНИКОВ

Задание демонстрационного экзамена соответствует заданию по компетенции № 06 «Токарные работы на станках с ЧПУ» и заданию по компетенции № 07 «Фрезерные работы на станках с ЧПУ» по стандартам Ворлдскиллс Россия.

Задание является единым для всех выпускников, принимающих участие в процедуре государственной итоговой аттестации. Максимально возможное количество баллов задания по всем критериям оценки составляет – 100, время выполнения задания – 4 часа.

Содержание задания демонстрационного экзамена соответствует основному виду деятельности квалифицированного рабочего по профессии СПО 15.01.32 Оператор станков с программным управлением «Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности».

Оценивание процесса выполнения экзаменационного задания осуществляется членами государственной экзаменационной комиссии, прошедшими обучение, организованное Союзом «Ворлдскиллс Россия» и внесенными в реестр экспертов Ворлдскиллс Россия.

Процесс выполнения экзаменационного задания оценивается методом экспертного наблюдения.

Выполненные экзаменационные задания оцениваются в соответствии со схемой начисления баллов, разработанными на основании характеристик компетенций, определяемых техническим описанием. Все баллы и оценки регистрируются в системе CIS.

Процедура оценивания результатов выполнения экзаменационных заданий осуществляется в соответствии с правилами, установленными для оценки конкурсных заданий региональных чемпионатов «Молодые профессионалы», включая использование форм и оценочных ведомостей для фиксации выставленных оценок и/или баллов вручную, которые в последующем вносятся в систему CIS.

Критерии оценки и количество начисляемых баллов (субъективные и объективные)
№ 06 «Токарные работы на станках с ЧПУ»

№ п/п	Модуль, в котором используется критерий	Критерий	Время выполнения Модуля	Проверяемые разделы WSSS	Баллы		
					Судейская (если это применимо)	Объективная	Общая
1	2	Техника безопасности	3:30 (совместно с п.6)	1	0	5	5
2	1	Чтение чертежей	0:10	2	0	5	5
3	1	Метрология	0:10	3	0	5	5
4	1	Программирование: G - код	0:10	4	0	5	5
5	2	Программирование: САМ программа	3:30 (совместно с п.6)	5	10	0	10
6	2	Настройка и эксплуатация Фрезерного станка с ЧПУ	3:30	6	4	66	70
Итого					14	86	100

Перевод баллов в отметку:

Отметка «5» - от 100 до 80 баллов;

Отметка «4» - от 79 до 60 баллов;

Отметка «3» - от 59 до 40 баллов;

Отметка «2» - от 39 баллов и менее.

№07 «Фрезерные работы на станках с ЧПУ»

№ п/п	Модуль, в котором используется критерий	Критерий	Время выполнения Модуля	Проверяемые разделы WSSS	Баллы		
					Судейская (если это применимо)	Объективная	Общая
1	2	Техника безопасности	3:30 (совместно с п.6)	1	0	5	5
2	1	Чтение чертежей	0:10	2	0	5	5
3	1	Метрология	0:10	3	0	5	5
4	1	Программирование: G - код	0:10	4	0	5	5
5	2	Программирование: САМ программа	3:30 (совместно с п.6)	5	10	0	10
6	2	Настройка и эксплуатация Фрезерного станка с ЧПУ	3:30	6	4	66	70
Итого					14	86	100

Перевод баллов в отметку:

Отметка «5» - от 100 до 80 баллов;

Отметка «4» - от 79 до 60 баллов;

Отметка «3» - от 59 до 40 баллов;

Отметка «2» - от 39 баллов и менее.

В результате выполнения задания демонстрационного экзамена у выпускника оценивается уровень сформированности общих компетенций и профессиональных компетенций, соответствующих основному виду деятельности «Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности»

Оцениваемые компетенции	Виды работ, выполняемых в ходе демонстрационного экзамена
ПК 2.1. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования.	- организация и управление работой - чтение технических чертежей - планирование технологического процесса
ПК 2.2. Разрабатывать управляющие программы с применением систем САД/САМ.	
ПК 2.3. Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком.	
ПК 3.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (токарных, фрезерных) с программным управлением	- программирование - метрология (измерение) - настройка и эксплуатация токарного, фрезерного станка с ЧПУ - завершение обработки и предоставление детали
ПК 3.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (токарных, фрезерных) с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием	

ПК 3.3. Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации	
ПК 3.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией	
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	
ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	
ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами	
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	
ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	
ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке	