

Министерство образования Московской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Московской области
«Сергиево-Посадский колледж»

РАССМОТРЕНО
на педагогическом Совете колледжа
с участием председателя
государственной экзаменационной комиссии
Протокол от 13.11.2025 № 2

УТВЕРЖДЕНО
Приказом директора
ГБПОУ МО «СПК»
от 13.11.2025 №247-ОС

ПРОГРАММА

ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков

РАССМОТРЕНО И ОДОБРЕНО
на заседании цикловой комиссии
профессий и специальностей
машиностроительной отрасли
Протокол № 2
от «10 » октября 2025 г.
Председатель цикловой комиссии:
О.А. Ларина

СОГЛАСОВАНО:
Представитель работодателя

от «__» _____ № ____

2025 год

СОДЕРЖАНИЕ

ПРОГРАММЫ ГИА-2025

Профессия 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков

Оглавление

1. Паспорт программы ГИА	3
1.1 Общая характеристика и область применения программы ГИА.....	3
1.2 Проверяемые результаты компетенции по ФГОС СПО	4
2 Содержание программы ГИА.....	5
2.1 Формы, сроки проведения ГИА и место проведения	5
2.2 Демонстрационный экзамен (ДЭ).....	5
2.2.1 Уровень ДЭ и код оценочной документации (КОД)	5
2.2.2 Задания демонстрационного экзамена	11
2.3 Критерии оценки ДЭ	14
3. Условия реализации программы ГИА.....	16
3.2. Материально-техническое обеспечение ДЭ	16
3.3 Перечень информационных ресурсов для подготовки к ГИА	27
4 Оценка результатов ГИА.....	28
4.1 Комплект оценочной документации для ДЭ	28
4.1.2 План застройки площадки демонстрационного экзамена	28
4.1.3 Требования к составу экспертных групп	28
4.1.4 Инструкция по охране труда	29
4.2 Порядок выставления оценки за ГИА	30
5 Заключительные положения	31

1. Паспорт программы ГИА

1.1 Общая характеристика и область применения программы ГИА

Программа государственной итоговой аттестации является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования.

При разработке настоящей программы государственной итоговой аттестации 2025 года (далее - Программа ГИА) по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков использованы следующие нормативные правовые акты, официальные информационные письма Министерства просвещения РФ, а также локальные нормативные акты ГБПОУ МО «Сергиево-Посадский колледж» (далее - Колледж):

- Федеральный закон Российской Федерации от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки РФ от 15.11.2023 г. N 826, по профессии Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков, (зарегистрирован в Минюсте РФ 15.12.2023 г. регистрационный N 76434);

- Приказ Минобрнауки России от 24.08.2022 г. № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;

- Приказ Минпросвещения России от 08 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;

- Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 5 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»);

- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 19 июля 2022 г. № 420н «Об утверждении профессионального стандарта 06.013 «Специалист по информационным ресурсам»;

- приказ Минпросвещения России от 01.09.2022 N 796 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования»;

- письмо Министерства просвещения Российской Федерации от 07.09.2022 № 05-1566 «О направлении информации по вопросам организации и проведения ГИА в 2023 г.»;

- письмо Министерства просвещения Российской Федерации 19.10.2022 № 05-1813 «О направлении информации по вопросам организации и проведения ГИА СПО в 2023 году»;

- письмо Министерства просвещения Российской Федерации 28.10.2022 № 05-1906 «О направлении разъяснений»;

- Устав Колледжа;

- Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования в государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении Московской области «Сергиево-Посадский колледж», утвержденный приказом директора Колледжа от 12.09.2022 №192-ос.

Итоговая аттестация, завершающая освоение имеющих государственную аккредитацию основных образовательных программ, является государственной итоговой аттестацией.

Целью государственной итоговой аттестации (далее – ГИА) является установление степени готовности обучающегося к самостоятельной деятельности, сформированности профессиональных компетенций в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков и ресурсов, (зарегистрирован в Минюсте РФ 15.12.2023 г. регистрационный N 76434).

Государственная итоговая аттестация проводится государственными экзаменационными комиссиями на основе принципов объективности и независимости оценки качества подготовки обучающихся.

К ГИА допускаются обучающиеся, выполнившие все требования основной профессиональной образовательной программы и успешно прошедшие промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные учебным планом.

ГИА завершается присвоением квалификаций квалифицированного рабочего, служащего в соответствии с ФГОС СПО: оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

Программа ГИА является частью основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков,

1.2 Проверяемые результаты компетенции по ФГОС СПО

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. 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 правовой и 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 российских духовно-нравственных 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

Выпускник, освоивший образовательную программу, должен обладать следующими профессиональными компетенциями (далее - ПК), соответствующими основным видам деятельности (далее- ВД):

ВД.01 изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору).

ПК 1.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках.

ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием.

ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием.

ПК 1.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.

ВД.03 Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением (по выбору).

ПК 3.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках с программным управлением.

ПК 3.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках с программным управлением в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров).

ПК 3.3. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком.

ПК 3.4. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием.

ПК 3.5. Выполнять обработку деталей на токарных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.

2 Содержание программы ГИА

2.1 Формы, сроки проведения ГИА и место проведения

ГИА выпускников проводится в форме демонстрационного экзамена (далее-ДЭ) в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков, утвержденный Приказом Минпросвещения РФ от 15.11.2023 № 862. Формат ДЭ проводится по стандартам **КОД 15.01.38-4-2026**.

Сроки проведения ГИА устанавливаются согласно графика учебного процесса и рабочего учебного плана. Объем времени, отводимый на подготовку и проведение ДЭ согласно рабочему учебному плану – 3 недели (108 часов) с 8 июня по 28 июня 2026 г.

ДЭ проводится в центре проведения ДЭ, представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с КОД.

2.2 Демонстрационный экзамен (ДЭ)

2.2.1 Уровень ДЭ и код оценочной документации (КОД)

По профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков проводится демонстрационный экзамен **профильного уровня** на основании заявлений выпускников на основе требований к результатам освоения образовательных программ среднего профессионального образования, установленных ФГОС СПО.

ДЭ 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.

Общие организационные требования:

1. ДЭ 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. ДЭ в рамках ГИА проводится с использованием КОД, включенных образовательными организациями в программу ГИА.

3. Задания ДЭ доводятся до главного эксперта в день, предшествующий дню начала ДЭ.

4. Образовательная организация обеспечивает необходимые технические условия для обеспечения заданиями во время ДЭ обучающихся, членов ГЭК, членов экспертной группы.

5. ДЭ проводится в ЦПДЭ, представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с КОД.

6. ЦПДЭ может располагаться на территории образовательной организации, а при сетевой форме реализации образовательных программ — также на территории иной организации, обладающей необходимыми ресурсами для организации ЦПДЭ.

7. Обучающиеся проходят ДЭ в ЦПДЭ в составе экзаменационных групп.

8. Образовательная организация знакомит с планом проведения ДЭ обучающихся, сдающих ДЭ, и лиц, обеспечивающих проведение ДЭ, в срок не позднее чем за 5 рабочих дней до даты проведения экзамена.

9. Количество, общая площадь и состояние помещений, предоставляемых для проведения ДЭ, должны обеспечивать проведение ДЭ в соответствии с КОД.

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

11. Главным экспертом осуществляется осмотр ЦПДЭ, распределение обязанностей между членами экспертной группы по оценке выполнения заданий ДЭ, а также распределение рабочих мест между обучающимися с использованием способа случайной выборки. Результаты распределения обязанностей между членами экспертной группы и распределения рабочих мест между обучающимися фиксируются главным экспертом в соответствующих протоколах.

12. Обучающиеся 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.

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

14. Образовательная организация обязана не позднее чем за один рабочий день до дня проведения ДЭ уведомить главного эксперта об участии в проведении ДЭ тьютора (ассистента).

Требование к продолжительности ДЭ. Продолжительность ДЭ зависит от вида аттестации, уровня ДЭ (таблица № 1)

Таблица № 1

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть КОД (инвариантная/вариативная)	Продолжительность ДЭ
ГИА	профильный	Инвариантная часть	4 ч. 00 мин.

Требования к содержанию КОД. Единое базовое ядро содержания КОД (таблица № 2) сформировано на основе вида деятельности (вида профессиональной деятельности) в соответствии с ФГОС СПО и является общей содержательной основой заданий ДЭ вне зависимости от вида аттестации и уровня ДЭ.

ЕДИНОЕ БАЗОВОЕ ЯДРО СОДЕРЖАНИЯ КОД		
Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ОК/ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	ПК. Х.1 Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках	Навык: выполнения подготовительных работ и обслуживание рабочего места токаря
		Умение: осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места токаря в соответствии с техническим регламентом, с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	ПК. Х.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием	Навык: подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием
		Умение: выбирать и подготавливать к работе технологическую оснастку, в т.ч. универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно- измерительный инструмент
	ПК. Х.3 Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	Навык: определения последовательности и оптимальных режимов обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием
		Умение: рассчитывать и устанавливать последовательность и оптимальный режим токарной обработки в соответствии с требованиями чертежа
	ПК.Х.4 Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	Навык: осуществление технологического процесса обработки и доводки изделий на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией
		Умение: осуществлять токарную обработку заготовок простых деталей: с точностью размеров по 10–14-му качеству
		Умение: осуществлять токарную обработку заготовок деталей средней сложности: с точностью размеров по 12- 14-му качеству
		Умение: нарезать наружную и внутреннюю резьбу на заготовках деталей метчиком и плашкой
		Умение: осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству и деталей средней сложности с точностью

		размеров по 12–14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
	ОК. 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Умение: оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)

Содержательная структура КОД представлена в таблице № 3.

Таблица №3

Вид деятельности (вид профессиональной деятельности)	Перечень оцениваемых ОК, ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	ПК. X.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках	Навык: выполнения подготовительных работ и обслуживание рабочего места токаря
		Умение: осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места токаря в соответствии с техническим регламентом, с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	ПК. X.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием	Навык: подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием
		Умение: выбирать и подготавливать к работе технологическую оснастку, в т.ч. универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	ПК. X.3. Определять последовательность и оптимальные режимы	Навык: определения последовательности и оптимальных режимов обработки различных

	обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	изделий на токарных станках в соответствии с заданием
		Умение: рассчитывать и устанавливать последовательности оптимальный режим токарной обработки в соответствии с требованиями чертежа
	ПК. Х.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	Навык: осуществление технологического процесса обработки и доводки изделий на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией
		Умение: осуществлять токарную обработку заготовок простых деталей: с точностью размеров по 10–14-му качеству
		Умение: осуществлять токарную обработку заготовок деталей средней сложности: с точностью размеров по 12-14-му качеству
		Умение: нарезать наружную и внутреннюю резьбу на заготовках деталей метчиком и плашкой
		Умение: осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12–14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
	ОК.01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Умение: оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)

Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением (по выбору)	ПК. X.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках с программным управлением	Навык: выполнения подготовительных работ и обслуживания рабочего места оператора станка с программным управлением
		Умение: осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	ПК. X.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках с программным управлением в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров)	Навык: подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках с программным управлением, настройки станка в соответствии с заданием (включая пробную деталь и контроль параметров пробной детали)
		Умение: выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент и оснастку
	ПК. X.3 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком	Умение: осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с программным управлением
		Навык: разработки управляющих программ с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком
		Умение: осуществлять построение 3d модели детали по чертежу
		Умение: кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель
	ПК. X.5 Выполнять обработку деталей на токарных станках с программным управлением с соблюдением требований	Навык: обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием, технологической и конструкторской документацией

	к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	Умение: обрабатывать заготовки простой детали типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
		Умение: осуществлять контроль параметров простой детали типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, изготовленной на токарном универсальном станке с ЧПУ Умение: обрабатывать заготовки детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой

2.2.2 Задания демонстрационного экзамена

Задание ДЭ представляет собой сочетание модулей в зависимости от вида аттестации и уровня ДЭ. Продолжительность выполнения каждого модуля задания представлена в таблице № 4.

Таблица № 4

Номер и наименование модуля задания	Вид аттестации/уровень ДЭ	Продолжительность выполнения модуля задания
Модуль 1. Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	1 ч. 30 мин.
Модуль 2. Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением (по выбору)	ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	1 ч. 30 мин.
Модуль 3. Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением (по выбору)	ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	1 ч. 00 мин.

Текст образца задания:

Модуль № 1 Изготовление детали на токарном универсальном станке

Вид аттестации/уровень, ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)

Студенту необходимо по заданному чертежу выполнить обработку детали на токарном станке.

Ход работы:

1. Получить чертеж детали (Приложение 1) и карту контроля (Приложение 2).

2. Проанализировать чертеж детали. В чертеже проставить допуски (верхнее и нижнее отклонение) на размеры с полями допусков в скобках.

3. Осуществить подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарном станке, определить последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием.

4. Осуществить обработку детали на токарном станке с соблюдением требований к качеству, в соответствии с чертежом.

5. Осуществить контроль выполненной детали: произвести замеры с помощью измерительного инструмента по 10-му, 11-му качеству и зафиксировать их в карте контроля Приложение 2.

Необходимые приложения:

Прил_1_ОЗ_КОД 15.01.38-4-2026-M1.pdf Прил_2_ОЗ_КОД 15.01.38-4-2026-M1.docx

Примечание: В ГИА ДЭ БУ (ГИА ДЭ ПУ) если экзаменуемый закончил данный Модуль или отказался от его выполнения, можно использовать оставшееся время для выполнения Модуля № 2 (Модуля № 2 и №3).

Модуль № 2:

Наладка оборудования и изготовление детали на токарном станке с программным управлением с помощью ручного или диалогового программирования

Вид аттестации/уровень ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)

Ход работы:

1. Написать управляющую программу на стойке станка.
2. Выполнить подбор и установку режущего инструмента, приспособления (кулачки) для обработки детали по программе;
3. Выполнить наладку станка с программным управлением для обработки детали по чертежу Приложение 3;
4. Выполнить обработку детали;
5. Подобрать контрольно-измерительный инструмент в зависимости от точности измерений и конструктивных особенностей детали. Произвести измерения детали и записать действительные размеры в карту контроля Приложение 4.
6. После окончания работы выгрузить инструмент и снять приспособление (кулачки).

Модуль № 3. Наладка оборудования и изготовление детали на токарном станке с программным управлением с помощью САМ системы

Ход работы:

1. Написать управляющую программу на с помощью CAD/CAM системы.
2. Сохранить и перенести управляющую программу на станок с помощью программноносителя;
3. Выполнить наладку станка с программным управлением для обработки детали по чертежу Приложение 5;
4. Выполнить обработку детали;

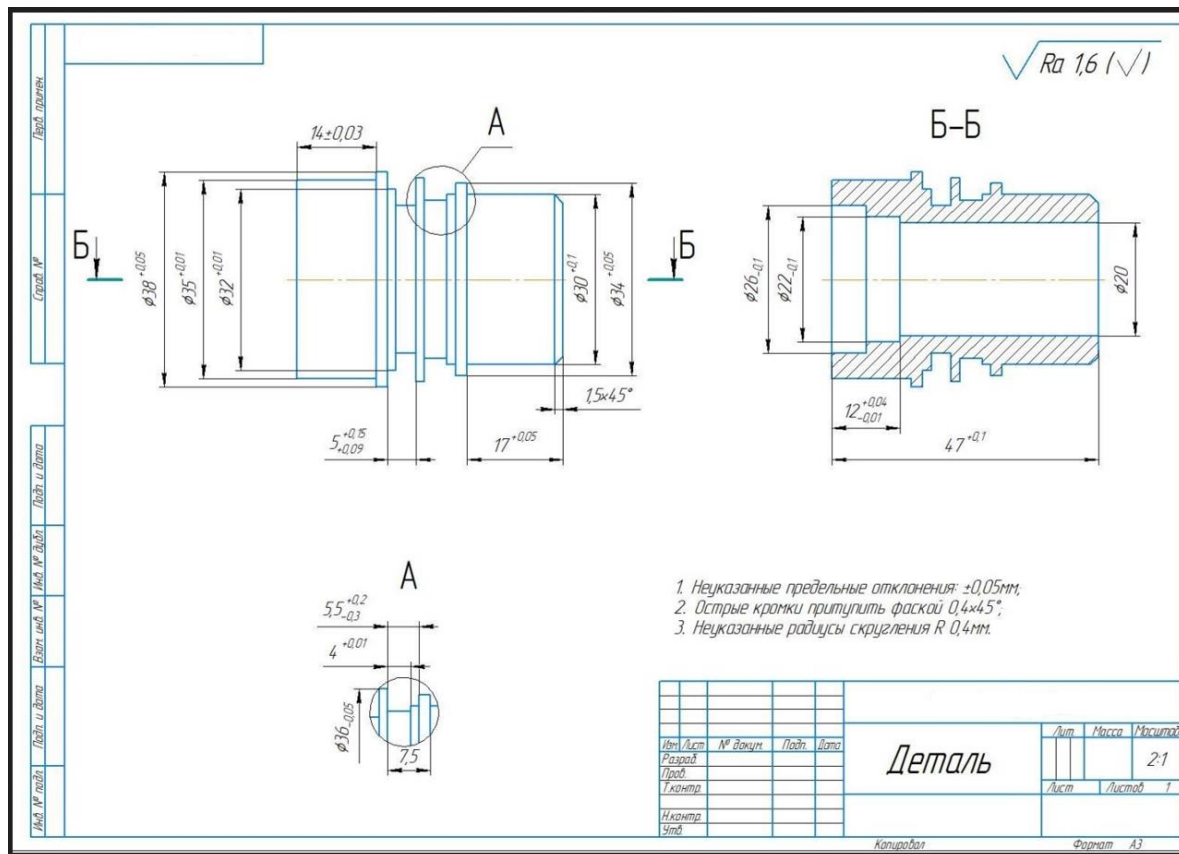
5. Подобрать контрольно-измерительный инструмент в зависимости от точности измерений и конструктивных особенностей детали. Произвести измерения детали и записать действительные размеры в карту контроля Приложение 6.

6. После окончания работы выгрузить инструмент и снять приспособление (кулачки).

Необходимые приложения: Прил_5_ОЗ_КОД 15.01.38-4-2026-M2.jpg

Прил_6_ОЗ_КОД 15.01.38-4-2026-M2.docx

Образец:



2.3 Критерии оценки ДЭ

Требования к оцениванию.

Распределение значений максимальных баллов (таблица № 5) зависит от вида аттестации, уровня ДЭ, составной части КОД.

Таблица № 5

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть КОД (инвариантная/ вариативная часть)	Максимальный балл
ГИА	ДЭ ПУ	Инвариантная часть	75 из 75

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (инвариантная часть КОД) в рамках ГИА представлено в таблице № 6.

Таблица № 6

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ⁶	Баллы
1	Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на токарных станках	4,00
		Определение последовательности и оптимальных режимов обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	6,00
		Осуществление технологического процесса обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	11,00
		Осуществление подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием	3,00
		Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	1,00
2	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением (по выбору)	Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на токарных станках с программным управлением	3,00

	Осуществление подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках с программным управлением в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров)	11,00
	Разработка управляющих программ с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком	16,00
	Выполнение обработки деталей на токарных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	20,00
ИТОГО		75,00

Максимальное количество баллов, которое возможно получить за выполнение задания демонстрационного экзамена, принимается за 100%. Перевод баллов в оценку может быть осуществлен на основе таблицы № 7.

Таблица 7

**Схема перевода результатов демонстрационного
экзамена из семидесяти пяти бальной шкалы в пятибальную**

Оценка ГИА	«неудовлетворительно»	«удовлетворительно»	«хорошо»	«отлично»
Итоговая оценка выполнения заданий демонстрационного экзамена, %	0,00 - 49,99	50,00- 64,99	65,00 - 89,99	90,00 -100,00
Баллов	0,00 - 37,49	37,49- 48,74	48,74 - 67,49	67,5 -75,00

Образовательная организация вправе разработать иную методику перевода или дополнить предложенную. Применяемая методика закрепляется локальными актами образовательной организации.

Результаты победителей и призеров чемпионатов профессионального мастерства, осваивающих образовательные программы среднего профессионального образования, засчитываются в качестве оценки "отлично" по демонстрационному экзамену.

3. Условия реализации программы ГИА

Проведение демонстрационного экзамена - 3 недели (108 часов) с 8 июня по 23 июня 2026 г.

3.2. Материально-техническое обеспечение ДЭ

Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания

Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания в зависимости от вида аттестации, уровня ДЭ представлен в таблице № 8.

Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания может быть дополнен образовательной организацией с целью создания необходимых условий для участия в ДЭ обучающихся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и обучающихся из числа детей-инвалидов и инвалидов.

Таблица № 8

1. Зоны площадки							
Наименование зоны площадки					Код зоны площадки		
Рабочее место участника					А		
Общая зона					Б		
Рабочее место экспертов / Главного эксперта					В		
2. Инфраструктура рабочего места участника ДЭ							
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	ОКПД-2	Расчет кол-ва (На 1 раб. место/На 1 участника)	Количество	Единица измерения	Код зоны площадки
					ГИА ДЭ ПУ		
Перечень оборудования							
1.	Токарный станок с ЧПУ	2-осевой токарный станок с ЧПУ, Частота вращения шпинделя от 300 об/мин. Размер рабочей зоны (Ход X/Z) от 80/150 мм. Число инструментальных позиций от 5 шт.	28.41.22	На 1 раб. место	1	шт	А

2	Моноблок / Ноутбук / Персональный компьютер в сборе	Технические характеристики в соответствии с системными требованиями программы CAD/CAM	26.20.40.19 0	На 1 раб. место	1	шт	А
3	CAD/CAM - система	С постпроцессором для станка с ЧПУ	62.01.29.00 0	На 1 раб. место	1	шт	А
4	Контейнер для стружки	На усмотрение образовательной организации	29.20.21.12 3	На 1 раб. место	1	шт	А
5	Верстак	Размер от 1000х500	31.09.11.19	На 1 раб. место	1	шт	А
6	Стол	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	31.01.12.12 2	На 1 раб. место	1	шт	А
7	Стул	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	31.01.11.15	На 1 раб. место	1	шт	А
8	Инструментальная тумба	Мебель металлическая	31.01.11	На 1 раб. место	1	шт	А
Перечень инструментов							
1.	Державка для проходного резца	Под пластину 55 или 80 градусов	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	шт	А
2.	Державка для	Под пластину 35 градусов	25.73.40.27	На 1 раб.	1	шт	А

	проходного резца		0	место			
3.	Державка для канавочного резца	Под пластину шириной до 4 мм	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	шт	А
4.	Корпус сплошного сверла	Для сверления сквозного отверстия, диаметр 20мм, длинна режущей части от 55 мм	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	шт	А
5.	Державка для расточного резца	Для расточки отверстий диаметром от 20 мм , под пластинку 55 или 35 градусов	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	шт	А
6.	Набор инструментальных блоков	Технические характеристики и наличие зависят от типа оборудования	28.41.40.00 0	На 1 раб. место	1	набор	А
7.	Набор надфилей	В наборе от 3 штук	25.73.30.11 0	На 1 раб. место	1	набор	А
8.	Державка для проходного резца	Под пластину 55 или 80 градусов	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	шт	А
9.	Державка для проходного резца	Под пластину 35 градусов	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	шт	А
10.	Державка для канавочного резца	Под пластину шириной до 4 мм	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	шт	А
11.	Корпус сплошного сверла	Для сверления сквозного отверстия, диаметр 20мм, длинна режущей части от 55 мм	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	шт	А
12.	Державка для расточного резца	Для расточки отверстий диаметром от 20 мм , под пластинку 55 или 35 градусов	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	шт	А
13.	Набор инструментальных блоков	Технические характеристики и наличие зависят от типа оборудования	28.41.40.00 0	На 1 раб. место	1	набор	А
14.	Набор надфилей	В наборе от 3 штук	25.73.30.11 0	На 1 раб. место	1	шт	А
15.	Державка для	Под пластину 55 или 80 градусов	25.73.40.27	На 1 раб.	1	шт	А

	проходного резца		0	место			
16.	Державка для проходного резца	Под пластину 35 градусов	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	шт	А
17.	Державка для канавочного резца	Под пластину шириной до 4 мм	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	шт	А
18.	Корпус сплошного сверла	Для сверления сквозного отверстия, диаметр 20мм, длинна режущей части от 55 мм	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	шт	А
19.	Державка для расточного резца	Для расточки отверстий диаметром от 20 мм , под пластинку 55 или 35 градусов	25.73.40.27 0	На 1 раб. место	1	компл	А
20.	Набор инструментальных блоков	Технические характеристики и наличие зависят от типа оборудования	28.41.40.00 0	На 1 раб. место	1	компл	А

Перечень расходных материалов

1.	Сменная режущая пластина для проходного резца	55 или 80 градусов для обработки Д16Т / Сталь 40Х или аналогов	25.73.40.27 6	На 1 участника	1	шт	А
2	Сменная режущая пластина для проходного резца	55 или 80 градусов для обработки Д16Т / Сталь 40Х или аналогов	25.73.40.27 6	На 1 участника	1	шт	А
3	Сменная режущая пластина для канавочного резца	Шириной до 4 мм для обработки Д16Т / Сталь 40Х или аналогов	25.73.40.27 6	На 1 участника	1	шт	А
4	Сменная режущая пластина для корпуса сплошного сверла	Для диаметра сверла 20мм, для обработки Д16Т/ Сталь 40Х или аналогов	25.73.40.27 6	На 1 участника	2	шт	А
5	Сменная режущая пластина для расточного резца	35 или 55 градусов для обработки Д16Т / Сталь 40Х или аналогов	25.73.40.27 6	На 1 участника	1	шт	А
6	Заготовка	Размеры $\varnothing 40 \times 50$ Материал Д16Т / Сталь 40Х или аналоги	24.42.22.11 1	На 1 участника	3	шт	А

7	Ручка шариковая	Цвет чернил - синий	32.99.12.11 0	На 1 раб. место	1	шт	А
8	Ветошь	Материал лоскутный что бы не оставался ворс	13.94.20	На 1 участника	1	кг	А
9	Резец отрезной	По ширине 3-5 мм	25.73.40	На 1 участника	1	шт	А
10	Резец проходной отогнутый	В зависимости от габаритов детали	25.73.40	На 1 участника	1	шт	А
11	Резец проходной упорный	В зависимости от габаритов детали	25.73.40	На 1 участника	1	шт	А
12	Резец расточной для глухого отверстия	В зависимости от габаритов отверстия	25.73.40	На 1 участника	1	шт	А
13	Сверло спиральное	Под нарезание резьбы метчиком М10	25.73.40	На 1 участника	1	шт	А
14	Плашка	С метрической резьбой М12	25.73.40.13 0	На 1 участника	1	шт	А
15	Метчик	С метрической резьбой М10	25.73.40.12 0	На 1 участника	1	шт	А
16	Сверло центровочное	Быстрорежущая сталь, диаметр от 2,5 мм	25.73.40.11 0	На 1 участника	1	шт	А
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности							
1.	Щетка-сметка	3-х рядная	32.91.1	На 1 раб. место	1	шт	А
2	Крючок для уборки стружки	Материал крючка сталь	25.73.30	На 1 раб. место	1	шт	А
3	Перчатки	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	14.12.30.15 0	На 1 участника	1	пар	Б
4	Защитные очки	Открытые, поликарбонатные, прозрачные	32.50.42.12 0	На 1 раб. место	1	шт	А
5	Спецодежда рабочего	ГОСТ 27575-87	14.12.11.11 0	На 1 участника	1	шт	Б
6	Спецобувь	ГОСТ Р.12.4.187-97	15.20.32.12	На 1	1	пар	Б

				0	участника			
3. Инфраструктура общего (коллективного) пользования участниками ДЭ								
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	ОКПД-2	Расчет кол-ва (На кол-во участников/ На кол-во раб. мест/ На всю площадку)	Количество мест/ участников	Количество	Единица измерения	Код зоны площади
						ГИА ДЭ ПУ		
Перечень оборудования								
1.	Корзина для мусора	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	22.22.13.190	На всю площадку	-	1	Шт.	Б
2.	Стол	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	31.01.12.122	На всю площадку	-	2	шт	Б
3.	Стул	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	31.01.11.150	На всю площадку	-	4	Стул	Б
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности								

1.	Аптечка	Оснащение не менее, чем по приказу Минздрава РФ от 24мая 2024г. №262н «Об утверждении требований к комплектации аптечки для оказания работникам первой помощи пострадавшим с применением медицинских изделий»	21.20.24	На всю площадку	-	1	шт	Б
2	Огнетушитель	Огнетушитель переносной. Требования не менее чем по приказу Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 24 августа 2021 г. № 794-ст, в части ГОСТ Р 51057 Техника пожарная. Огнетушители переносные. Общие технические требования	28.29.22	На всю площадку	-	1	шт	Б
4. Инфраструктура рабочего места главного эксперта ДЭ								
№	Наименование	Минимальные (рамочные)	ОКПД-2		Количество		Единица	Код

		технические характеристики		ГИА ДЭ ПУ	измерения	зоны площадки
Перечень оборудования						
1.	Моноблок/Ноутбук/Персональный компьютер в сборе	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	26.20.40.190	1	шт	В
2	Многофункциональное устройство / принтер	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	26.20.16.120	1	шт	
3	Корзина для мусора	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	22.22.13.190	1	шт	В
4	Стол	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	31.01.12.122	1	шт	В
5	Стул	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	31.01.11.150	1	шт	В
Перечень расходных материалов						
1.	Сменный картридж	Соответствующий модели печатающего устройства	28.23.25	1	шт	-

2	Бумага офисная	Плотность не менее 80 г/м2	17.12.14.119	2	пач			
3	Ручка шариковая	Цвет чернил - синий	32.99.12.110	1	шт			
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности								
1.	Аптечка	Оснащение не менее, чем по приказу Минздрава РФ от 24мая 2024г. №262н «Об утверждении требований к комплектации аптечки для оказания работникам первой помощи пострадавшим с применением медицинских изделий»	21.20.24	1	шт	В		
2.	Огнетушитель	Огнетушитель переносной.Требования не менее чем по приказу Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 24 августа 2021 г. № 794-ст, в части ГОСТ Р 51057 Техника пожарная. Огнетушители переносные. Общие технические требования	28.29.22	1	шт	В		
5. Инфраструктура рабочего места членов экспертной группы								
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	ОКПД-2	Расчет кол-ва (На 1 эксперта/ На кол-во экспертов/ На всех экспертов)	Количество экспертов	Количество	Единица измерения	Код зоны площади
						ГИА ДЭ ПУ		
Перечень оборудования								

1.	Стол	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	31.01.12.12 2	На кол-во экспертов	3	1	шт	В
2	Стул	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	31.01.11.15 0	На 1 эксперта	-	1	шт	В
	Оборудование для отсчёта времени	На усмотрение образовательной организации	26.52.28	На всех экспертов	-	1	шт	В
Перечень инструментов								
1.	Штангенциркуль	Диапазон измерения от 0 до 150 мм	26.51.33.12 1	На всех экспертов	-	1	шт	-
2	Штангенглубиномер	Диапазон измерения от 0 до 150 мм	26.51.33.12 3	На всех экспертов	-	1	шт	
3	Микрометр	Диапазон измерения от 0 до 25 мм	26.51.33.13 0	На всех экспертов	-	1	шт	
4	Микрометр	Диапазон измерения от 25 до 50 мм	26.51.33.13 0	На всех экспертов	-	1	шт	
5	Набор концевых мер	класс 1. ISO3650 или аналоги	26.51.33.13 3	На всех экспертов	-	1	шт	
6	Калькулятор	Технические характеристики на усмотрение образовательной организации	28.23.12.11 0	На всех экспертов	-	1	шт	
7	Калибр-кольца резьбовые М12	Проходной и не проходной	26.51.33.11 0	На всех экспертов	-	1	компл	
8	Калибр-пробка резьбовая М10	Проходной и не проходной	26.51.33.11 0	На всех экспертов	-	1	компл	
Перечень расходных материалов								

1.	Ручка Шариковая	Цвет чернил - синий	32.99.12.11 0	На 1 эксперта	1	1	шт	В
6. Дополнительные технические характеристики и описания площадки								
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики						
1.	Площадь зоны	не менее 5 м 2 на 1 (одного участника)						
2.	Освещение	на рабочих столах - 300-500 люкс. (не менее 500 люкс)						
3.	Интернет	Стабильное Интернет-соединение						
4.	Электричество	380В для питания станка, 220В для персональных компьютеров и орг. техники.						
5.	Контур заземления для электропитания и сети слаботочных подключений (при необходимости):	Согласно типу станка						
6.	Покрытие пола	Должно обеспечивать безопасное перемещение, не иметь выступов в местах состыковки элементов покрытия, способствующих травмированию (50 м ² на всю зону)						
7.	Подведение сжатого воздуха (при необходимости):	Не менее 8 бар на каждое рабочее место, если сжатый воздух требуется для работы оборудования						

3.3 Перечень информационных ресурсов для подготовки к ГИА

Основные источники (ОИ):

- 1.«Современный станок с ЧПУ и CAD/CAM система ДМК». Авторы- Ловыгин А. А., Теверовский Л. В. Издательство- ДМК Пресс 2020
- 2.«Допуски и посадки». Авторы- С.А. Зайцев; А.Н. Толстой А.Д. Куранов. Издательство- М.: «Академия», 2021
- 3.Основы материаловедения (металлообработка). Авторы- В.Н. Заплатин, Ю.И . Сапожников А.В. Дубов и др. Издательство- М: Академия 2021.
4. Т.А. Багдасарова. Токарь-универсал. . Издательство- М: Академия 2018, с 288
5. Б.И. Черпаков, Т.А. Альперович. Metallорежущие станки. Издательство- М: Академия 2018, с 368
6. А.Г. Схиртладзе, В.Ю. Новиков. Станочник широкого профиля. Издательство- М: Высш. Шк. 2017 с 464

3.2.2. Дополнительные источники (ДИ):

- 1.Учебник для нач. проф. образования. «Допуски, посадки и технические измерения». Авторы- Г.М. Ганевский, И.И.Гольдин. Издательство- М.: ОИЦ «Академия», 2011.
- 2.САПР в машиностроении. Авторы- Берлинер Э.М., Таратынов О.В. Издательство- Форум, 2008
- 3.САПР технологических процессов. Автор- Кондаков А.И. Издательство- Академия, 2008
- 4.Создание конструкторской документации средствами компьютерной графики. Автор- Коржов Н.П. Издательства- Изд-во МАИ-ПРИНТ, 2008
- 5.Автоматизация проектных работ в технологической подготовке машиностроительного производства. – М. Автор- Новиков О.А. Издательство- Изд-во МАИ-ПРИНТ, 2007
6. Компьютерная графика. - М.:Форум. Авторы- Пантюхин П.Я., Быков А.В., Репинская А.В. Издательство- Инфра-М, 2007
7. Компьютерная графика. - М.:Форум. Авторы- Пантюхин П.Я., Быков А.В., Репинская А.В. Издательство- Инфра-М, 2007
8. Токарь-универсал. Автор- Т.А.Багдасарова. Издательство- М: Академия 2015, с 288
9. Metallорежущие станки. Авторы- Б.И. Черпаков, Т.А. Альперович. Издательство- М: Академия 2015, с 368

3.2.2. Электронные издания (электронные ресурсы)

В рамках реализации дисциплины запланировано применение электронного обучения, дистанционных образовательных технологии с использованием следующих ресурсов:

- 1.СЭО Академия: 301119590 «Выполнение операций на токарном станке с ЧПУ» (<https://www.tspk-o.ru/storage/app/uploads/public/5e6/f6b/0b0/5e6f6b0b0e903517481602.pdf>);
- 2.СЭО Академия: 301119627 «Организация рабочей среды для компетенций «Фрезерные работы на станках с ЧПУ» и «Токарные работы на станках с ЧПУ»

(<https://www.tspkmo.ru/storage/app/uploads/public/5e6/f6b/0b0/5e6f6b0b0e903517481602.pdf>

3.СЭО Академия: 301119589 «Создание управляющих программ для токарных станков с ЧПУ»

(<https://www.tspkmo.ru/storage/app/uploads/public/5e6/f6b/0b0/5e6f6b0b0e903517481602.pdf>);4. Электронная платформа «Цифровой Колледж Подмосквья»

5. Платформа ЦОПП, иные платформы

3.2.3. Интернет-ресурсы (ИР)

1 . Интернет-ресурс « Нормативно-техническая литература «ТРАНСИНФО». Форма допуска: www.transinfo.ru

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

3 Электронная библиотечная система ЭБС «ИПР books»

4.Социальные сети

4 Оценка результатов ГИА

4.1 Комплект оценочной документации для ДЭ

Комплекс требований для проведения ДЭ профессионального уровня включает в себя:

- Инструкция по охране труда и технике безопасности для проведения;
- Инструкция по охране труда для участников;
- Инструкция по охране труда для экспертов;
- Паспорт комплекта оценочной документации;
- Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта;
- Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке;
- Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из восьмидесятибалльной шкалы в пятибалльную;
- Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания;
- Образец задания.

4.1.2 План застройки площадки демонстрационного экзамена

Примерный план застройки площадки ДЭ ПУ, проводимого в рамках ГИА в приложении

4.1.3 Требования к составу экспертных групп

Количественный состав экспертной группы определяется образовательной организацией, исходя из числа сдающих одновременно ДЭ обучающихся. Один эксперт должен иметь возможность оценить результаты выполнения обучающимися задания в полной мере согласно критериям оценивания.

Количество экспертов ДЭ вне зависимости от вида аттестации, уровня ДЭ представлено в таблице № 9 .

Таблица № 9

Кол-во рабочих мест в ЦПДЭ	Минимальное количество экспертов (без учета ГЭ)	Рекомендуемое количество экспертов (без учета ГЭ)
1	2	3

4.1.4 Инструкция по охране труда

Общие требования по технике безопасности.

К выполнению процесса обработки металлов на станках допускаются лица, прошедшие вводный инструктаж, инструктаж на рабочем месте, обучение безопасным приемам и методам работы и не имеющие противопоказаний по состоянию здоровья.

Работайте на станках только тех систем, которые Вами изучены и к самостоятельной работе на которых Вы допущены.

Работайте только в исправной, аккуратно заправленной спецодежде и применяйте средства защиты, предусмотренные Типовыми отраслевыми нормами для данной профессии.

Следите, чтобы пол вокруг оборудования был нескользким и не был облит маслом, эмульсией.

Не работайте на неисправном оборудовании, а также при отсутствии, или неисправности: заградительных ограждений, блокировок, заземляющих проводов.

Соблюдайте меры личной гигиены:

не мойте руки в масле, эмульсии, керосине;

не вытирайте руки концами ветоши, загрязнёнными стружкой;

не храните личную одежду на рабочем месте.

Требования по технике безопасности перед началом работы.

К выполнению процесса обработки металлов на станках допускаются лица, прошедшие вводный инструктаж, инструктаж на рабочем месте, обучение безопасным приемам и методам работы и не имеющие противопоказаний по состоянию здоровья.

Работайте на станках только тех систем, которые Вами изучены и к самостоятельной работе на которых Вы допущены.

Работайте только в исправной, аккуратно заправленной спецодежде и применяйте средства защиты, предусмотренные Типовыми отраслевыми нормами для данной профессии.

Следите, чтобы пол вокруг оборудования был нескользким и не был облит маслом, эмульсией.

Не работайте на неисправном оборудовании, а также при отсутствии, или неисправности: заградительных ограждений, блокировок, заземляющих проводов.

Соблюдайте меры личной гигиены:

не мойте руки в масле, эмульсии, керосине;

не вытирайте руки концами ветоши, загрязнёнными стружкой;

не храните личную одежду на рабочем месте.

Требования по технике безопасности во время работы.

Убедитесь, что на станке нет посторонних предметов.

Установите режущий инструмент в рабочие позиции, осмотрите на отсутствие сколов, трещин режущих кромок.

Ручная проверка размеров обрабатываемых деталей и снятие деталей для контроля должны производиться только при отключенных механизмах вращения или перемещения заготовок, инструмента, приспособлений.

Не допускайте скопления стружки на режущем инструменте и оправке, используйте для этого специальный крючок или щетку.

Обязательно остановите станок, и выключите электродвигатель главного привода при:

Уходе от станка даже на короткое время;

Уборке, смазке, чистке станка;

Обнаружении неисправности в оборудовании, инструменте, приспособлении, заземляющих элементах, защитных ограждениях, блокирующих устройств, упоров.

Запрещается:

Открывать и снимать ограждения и предохранительные устройства во время работы станка;

Убирать стружку со станка голыми руками или сжатым воздухом.

Требования по технике безопасности в аварийных ситуациях.

При, внезапной поломке станка, приспособления, режущего инструмента немедленно выключите станок и обесточьте его.

4.2. При работе на металлорежущих станках при полном или частичном прекращении электроснабжения выключите станок.

В случаях возникновения пожара:

Обесточьте станок;

Выключите вентиляцию;

Вызовите пожарную охрану;

Приступайте к тушению пожара первичными средствами пожаротушения.

Помните, что загоревшееся электрооборудование необходимо тушить углекислотными, порошковыми огнетушителями, а также песком.

Требования по технике безопасности по окончании работы.

Приведите в порядок рабочее место. Стружку и металлическую пыль со станка убирайте только щёткой и крючком.

Сообщить о выявленных во время выполнения работы неполадках и неисправностях оборудования и инструмента, и других факторах, влияющих на безопасность выполнения работ.

Организационные требования:

Технический эксперт вносит необходимые дополнения в инструкцию по технике безопасности и охране труда (далее – Инструкция) с учетом особенностей ЦПДЭ.

Дополнения необходимо оформить не позднее подготовительного дня перед началом экзамена. Инструкция должна включать следующие аспекты:

специфические операции и виды работ, выполняемые на конкретном оборудовании, с указанием его марок;

особенности расположения эвакуационных выходов;

расположение санитарных комнат;

иные важные моменты, которые не были включены в базовую инструкцию КОД.

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

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

4.2 Порядок выставления оценки за ГИА

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

По итогам выполнения задания выставленные баллы, полученные студентом, переводятся в проценты выполнения задания и в оценку.

Таблица 10

Схема перевода результатов демонстрационного экзамена из семидесяти пяти бальной шкалы в пятибалльную

Оценка ГИА	«неудовлетворительно»	«удовлетворительно»	«хорошо»	«отлично»
Итоговая оценка выполнения	0,00 - 49,99	50,00- 64,99	65,00 - 89,99	90,00 -100,00

заданий демонстрационного экзамена, %				
Баллов	0,00 - 37,49	37,49- 48,74	48,74 - 67,49	67,5 -75,00

Объявление результатов сдачи ГИА выпускникам проводится с участием членов ГЭК после подписания протокола в день сдачи ДЭ.

Выдача выпускнику документа о среднем профессиональном образовании по программе подготовки квалифицированных рабочих осуществляется при условии успешного прохождения ГИА.

5 Заключительные положения

5.1 Программа государственной итоговой аттестации вступает в силу с даты издания приказа о его утверждении после рассмотрения на педагогическом совете колледжа с участием председателей ГЭК.

5.2 Программа действует в течении года.

5.3 Любые изменения и дополнения в настоящую Программу вносятся письменно.

План застройки площадки "Токарные работы на станках с ЧПУ "

