

МИНИСТЕРСТВО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
И ЗАНЯТОСТИ НАСЕЛЕНИЯ ПРИМОРСКОГО КРАЯ

КРАЕВОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
«КОЛЛЕДЖ МАШИНОСТРОЕНИЯ И ТРАНСПОРТА»  
(КГБ ПОУ «КМТ»)



УТВЕРЖДАЮ  
Директор КГБ ПОУ «КМТ»  
Г.Г. Попова  
2022 г.

**ПРОГРАММА**

государственной итоговой аттестации выпускников по программе подготовки  
квалифицированных рабочих, служащих  
по профессии

15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением»  
на 2021-2022 учебный год

Программа итоговой аттестации по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением разработана на основе Федерального Государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования (приказ Минобрнауки России № 1544 от 09 декабря 2016года).

Приказ Минобрнауки России от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (в редакции 17.11.2017г.);

Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 25 марта 2015 г., 187н «Об утверждении профессионального стандарта Специалист по техническому диагностированию и контролю технического состояния автотранспортных средств при периодическом техническом осмотре» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации, регистрационный № 461).

## Оглавление

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.....	5
2. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ.....	8
2.1. Специальность/профессия среднего профессионального образования .....	8
2.2. Наименование квалификации .....	8
2.3. Срок получения среднего профессионального образования по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих .....	8
2.4. Исходные требования к подготовке и проведению государственной итоговой аттестации по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих.....	8
2.5. Итоговые образовательные результаты по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих .....	8
2.6. Перечень знаний, умений и навыков в соответствии со Спецификацией стандарта компетенции № 06 «Токарные работы на станках с ЧПУ» (WSSS), проверяемых в рамках демонстрационного экзамена .....	10
2.7. Цели и задачи государственной итоговой аттестации .....	13
3. УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ (в форме демонстрационного экзамена) .....	14
3.1. Формирование состава государственной экзаменационной комиссии .....	14
3.2. Основные функции ГЭК .....	14
3.3. Документальное обеспечение подготовки ГИА.....	15
3.4. Техническое обеспечение подготовки и проведения государственной итоговой аттестации .....	16
3.5. Порядок проведения государственной итоговой аттестации.....	17
3.6. Подготовка отчета ГЭК после окончания государственной итоговой аттестации.....	25
3.7. Алгоритм подготовки к демонстрационному экзамену .....	25
4.1. Порядок проведения ГИА для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья.....	25
4.2. Порядок подачи и рассмотрения апелляции .....	26

# 1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Государственная итоговая аттестация является частью оценки качества освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.33 Токарь на станках с ЧПУ и является обязательной процедурой для выпускников, завершающих освоение программы квалифицированных рабочих, служащих в Краевом государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении «Колледж машиностроения и транспорта» (далее – Колледж) по профессии 15.01.33. «Токарь на станках с числовым программным управлением».

В соответствии с федеральным законом «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 г. №273-ФЗ **государственная итоговая аттестация является формой оценки ступени и уровня освоения обучающимися образовательной программы.**

Программа государственной итоговой аттестации выпускников Колледжа по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением (далее – Программа) представляет собой совокупность требований к подготовке и проведению государственной итоговой аттестации в 2022 году.

Программа разработана на основе законодательства Российской Федерации и соответствующих нормативно-правовых документов и поручений:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 года №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»,
- пункт 2 «б» Перечня поручений по итогам встречи Президента Российской Федерации с членами национальной сборной России по профессиональному мастерству 9 декабря 2016 года от 26 декабря 2016 года Пр-2582,
- пункты 1 «а», 1 «б», 3 Перечня поручений по итогам рабочей поездки Президента Российской Федерации в Свердловскую область 6 марта 2018 года от 6 апреля 2018 года Пр-580,
- распоряжение Правительства Российской Федерации от 3 марта 2015 года №349-р «Об утверждении комплекса мер, направленных на совершенствование системы среднего профессионального образования, на 2015-2020 годы»,
- план мероприятий реализации федерального проекта «Молодые профессионалы (Повышение конкурентоспособности профессионального образования)», утвержденный протоколом проектного комитета по национальному проекту «Образование» от 7 декабря 2018 г. № 3,
- паспорт национального проекта «Образование», утверждённый президиумом Совета при Президенте Российской Федерации по стратегическому развитию и приоритетным проектам (протокол от 24 декабря 2018 г. № 16),
- паспорт приоритетного проекта «Образование» по направлению «Подготовка высококвалифицированных специалистов и рабочих кадров с учетом современных стандартов и передовых технологий» («Рабочие кадры для передовых технологий»), утвержденный протоколом заседания Президиума Совета при Президенте Российской Федерации по стратегическому развитию и приоритетным проектам от 25 октября 2016 года №9,
- приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 года №968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»,
- приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 года № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по

образовательным программам среднего профессионального образования»,

- Распоряжение Министерства просвещения Российской Федерации от 1 апреля 2020 года № Р-36 "О внесении изменений в приложение к распоряжению Министерства просвещения Российской Федерации от 1 апреля 2019 года № Р-42 "Об утверждении методических рекомендаций о проведении аттестации с использованием механизма демонстрационного экзамена"

Программа разработана в соответствии с Методикой организации и проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия, утвержденная приказом Союза «Ворлдскиллс Россия» приказом от 31.01.2019 № 31.01.2019-1 в редакции приказа от 31.05.2019 № 31.05.2019-5 (далее – Методика Ворлдскиллс Россия).

Целью государственной итоговой аттестации в форме демонстрационного экзамена является установление степени готовности обучающегося к самостоятельной деятельности, сформированности профессиональных компетенций в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по профессии 15.01.33. «Токарь на станках с числовым программным управлением».

Программа государственной итоговой аттестации разработана с учетом выполнения следующих принципов и требований:

- проведение государственной итоговой аттестации предусматривает открытость и демократичность на этапах разработки и проведения,
  - вовлечение в процесс подготовки и проведения демонстрационного экзамена преподавателей, мастеров производственного обучения и работодателей,
  - многократную экспертизу и корректировку всех компонентов аттестации;
- содержание аттестации учитывает уровень требований ФГОС по профессии 15.01.33. «Токарь на станках с числовым программным управлением».

Выполняя главную задачу по реализации требований федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.33. «Токарь на станках с числовым программным управлением» - практическая направленность подготовки рабочих кадров, Колледж внес коррективы в учебный процесс, в том числе в критерии и подходы к государственной итоговой аттестации студентов.

Конечной целью обучения Колледжа является подготовка рабочих кадров, обладающих не только совокупностью теоретических знаний, но, в первую очередь, кадров, готовых решать профессиональные задачи. Данная цель коренным образом изменила подход к оценке качества подготовки выпускников. Упор сделан на оценку умения самостоятельно решать профессиональные задачи, поэтому при разработке программы государственной итоговой аттестации учтена степень использования наиболее значимых профессиональных компетенций и необходимых для них знаний и умений.

Проведение государственной итоговой аттестации в форме демонстрационного экзамена в формате WSR решает целый комплекс задач:

- ориентирует каждого преподавателя и студента на конечный результат;
- позволяет в комплексе повысить качество учебного процесса, качество подготовки и объективность оценки подготовленности выпускников;
- систематизирует знания, умения и опыт, полученные студентами во время обучения и во время прохождения производственной практики;
- значительно упрощает практическую работу государственной экзаменационной

комиссии при оценивании выпускника.

К ГИА допускаются обучающиеся выполнившие все требования основной образовательной программы и успешно прошедшие промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные учебным планом профессии, не имеющие академических задолженностей.

В Программе государственной итоговой аттестации определены:

- форма государственной итоговой аттестации;
- материалы по содержанию государственной итоговой аттестации;
- сроки проведения государственной итоговой аттестации;
- этапы и объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации;
- условия подготовки и процедуры проведения государственной итоговой аттестации;
- материально-технические условия проведения государственной итоговой аттестации;
- состав экспертов уровня и качества подготовки выпускников в период государственной итоговой аттестации;
- тематика, состав, объем и структура задания студентам на демонстрационный экзамен;
- перечень необходимых документов, представляемых на заседаниях государственной экзаменационной комиссии;
- критерии оценки уровня и качества подготовки выпускников.

Программа государственной итоговой аттестации ежегодно обновляется предметно-цикловой комиссией преподавателей, реализующих ППКРС профессии 15.01.33. «Токарь на станках с числовым программным управлением» и утверждается директором после её обсуждения на заседании ЦК и одобрения Педагогического совета. Программа государственной итоговой аттестации согласовывается с работодателем.

Программа государственной итоговой аттестации разрабатывается и доводится до сведения студентов не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

Расписание проведения государственной итоговой аттестации утверждается заместителем директора по учебной работе и доводится до сведения студентов не позднее, чем за две недели до начала работы государственной экзаменационной комиссии.

Допуск студентов к государственной итоговой аттестации объявляется приказом директора по колледжу.

В программе используются следующие сокращения:

ГИА - государственная итоговая аттестация;

ГЭК - государственная экзаменационная комиссия;

СПО - среднее профессиональное образование;

ФГОС - федеральный государственный образовательный стандарт.

## 2. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

### 2.1. Специальность/профессия среднего профессионального образования

15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением

### 2.2. Наименование квалификации

Токарь, токарь-расточник.

### 2.3. Срок получения среднего профессионального образования по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

2 года 10 месяцев

### 2.4. Исходные требования к подготовке и проведению государственной итоговой аттестации по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Форма государственной итоговой аттестации в соответствии с ФГОС СПО	Демонстрационный экзамен
Объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации	2 недели
Сроки проведения государственной итоговой аттестации	с «14» июня 2022 г. по «26» июня 2022г.

### 2.5. Итоговые образовательные результаты по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Программа государственной итоговой аттестации разработана в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.33. «Токарь на станках с числовым программным управлением» в части освоения **видов деятельности (ВД и соответствующих профессиональных компетенций (ПК)):**

**ВД1 Изготовление изделий на токарных станках 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 токарных станках.

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

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

ПК 1.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и с технической документацией.

**ВД3 Изготовление изделий на токарно-расточных станках 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 токарно-расточных станках.

ПК 3.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-расточных станках в соответствии с полученным заданием.

ПК 3.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-расточных станках в соответствии с заданием.

ПК 3.4. Вести технологический процесс обработки деталей на токарно-расточных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и с технической документацией.

## **ВД 5 Изготовление различных изделий на токарных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности:**

ПК 5.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках с числовым программным управлением.

ПК 5.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием.

ПК 5.3. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием.

ПК 5.4. Вести технологический процесс обработки деталей на токарных станках с числовым программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и с технической документацией.

### **Общие компетенции**

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 языках.

ОК 11. Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

## **2.6. Перечень знаний, умений и навыков в соответствии со Спецификацией стандарта компетенции №06 «Токарные работы на станках с ЧПУ» (WSSS), проверяемых в рамках демонстрационного экзамена**



Раздел WSSS	Наименование раздела WSSS	Важность, %
1	<p><b>Организация и управление работой</b>            Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• область действия и пределы используемых рабочих площадок и рабочего пространства;</li> <li>• стандарты по защите окружающей среды, по безопасности, гигиене и предотвращению несчастных случаев;</li> <li>• оборудование для обеспечения техники безопасности (как применять, когда и т. д.);</li> <li>• разные виды энергии, подаваемой на токарный станок с ЧПУ (электрическая, гидравлическая, пневматическая);</li> <li>• дополнительные приспособления станков, патроны, упоры, кулачки и т. д.;</li> <li>• простое техобслуживание станка с ЧПУ для обеспечения эксплуатационной надежности;</li> <li>• использование и обслуживание систем, работающих с использованием компьютера;</li> <li>• программирование, настройка работы станка с ЧПУ с вращающимся инструментом;</li> <li>• системы программирования ЧПУ (Din-ISO (запись G- кода), CAM);</li> <li>• принципы технического и технологического проектирования;</li> <li>• математика, в частности тригонометрические расчеты;</li> <li>• принципы процесса резания и технология удаления стружки;</li> <li>• важность эффективной коммуникации и работы в команде;</li> <li>• важность справочника по станкам, спецификаций и таблиц;</li> <li>• калибровку, точность и использование измерительных и тарировочных инструментов.</li> </ul> <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• организовать рабочее пространство для обеспечения оптимальной производительности;</li> <li>• проверить состояние и функциональные возможности рабочего пространства, оборудования, инструментов и материалов;</li> <li>• толковать и применять стандарты и нормы качества;</li> <li>• продвигать и применять технику безопасности, нормы охраны здоровья и лучшую практику;</li> <li>• настраивать и безопасно эксплуатировать токарный станок с ЧПУ;</li> <li>• эффективно использовать профессиональное ПО;</li> <li>• последовательно и точно применять математические и геометрические принципы в программировании фрезерных работ на станках с ЧПУ;</li> <li>• правильно выбирать и применять токарные технологии для предоставленных материалов, оборудования и резцов;</li> <li>• правильно интерпретировать и применять инструкции изготовителя;</li> <li>• уметь находить необходимые данные в справочниках, таблицах ил и схемах.</li> </ul>	5,00
2	<p><b>Чтение технических чертежей.</b>            Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Стандарты выполнения конструкторской документации ЕСКД, ISO E и/или ISO A;</li> <li>• Типы изображений на чертеже (виды, разрезы, сечения) и их обозначение;</li> <li>• Стандарты, стандартные символы и таблицы;</li> <li>• Технические требования на чертеже.</li> </ul>	10,00

	<p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Читать и использовать чертежи и технические требования;</li> <li>• Находить и отличать основные и второстепенные размеры;</li> <li>• Находить и отличать требования (ЕСКД, ISO стандарты) к шероховатости поверхностей;</li> <li>• Находить и отличать требования (ЕСКД, ISO стандарты) к отклонениям форм и позиционные допуски.</li> <li>• Представлять трехмерный образ детали в уме</li> </ul> <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Читать и использовать чертежи и технические требования;</li> <li>• Находить и отличать основные и второстепенные размеры;</li> <li>• Находить и отличать требования (ЕСКД, ISO стандарты) к шероховатости поверхностей;</li> <li>• Находить и отличать требования (ЕСКД, ISO стандарты) к отклонениям форм и позиционные допуски.</li> <li>• Представлять трехмерный образ детали в уме</li> </ul>	
3	<p><b>Планирование технологического процесса.</b></p> <p>Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Важность правильного планирования времени для успешного выполнения программирования, наладки и обработки детали;</li> <li>• успешный расчет выбранных последовательностей операций по времени;</li> <li>• определение критических разделов;</li> <li>• как материал, инструменты и оснастка будут реагировать при различных процессах обработки;</li> <li>• как материал и зажимные приспособления будут реагировать в процессе фиксации;</li> <li>• методы закрепления обрабатываемых деталей;</li> <li>• методы избежания поломок и разрушений при выбранных последовательностях;</li> <li>• определение характеристик обрабатываемой детали и соответствующие процессы замера и механической обработки.</li> </ul> <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• представлять себе решение, используя возможности среды рабочей площадки и оценивая требуемую работу (размер партии, сложность);</li> <li>• определять характеристики обрабатываемой детали и требуемые процессы измерения и токарной обработки;</li> <li>• определять и подготавливать наилучшие рабочие методы фиксации;</li> <li>• определять, подготавливать и калибровать надлежащие измерительные инструменты;</li> <li>• определять и подготавливать правильные режущие инструменты;</li> <li>• определять критические сечения (высокая вероятность повреждения или небезопасная практика) и думать об альтернативах;</li> <li>• представлять себе инновационные пути использования среды для решения технических задач;</li> <li>• проверить, будет ли надежным решение до конца процесса;</li> <li>• взвешивать каждое решение и выбрать наилучшее (учитывать скорость, безопасность и цену);</li> <li>• сделать последний выбор и закрепить стратегию;</li> <li>• планировать операции и последовательности (стратегия механической обработки) на основе указанных данных;</li> <li>• предпринимать меры для повышения бдительности при выполнении критических операций, выполнению которых нет альтернативы.</li> </ul>	10,00

4	<p><b>Программирование.</b></p> <p>Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• программирование станка с ЧПУ как создание плана логического технологического процесса;</li> <li>• разные методы и способы генерирования программы (со стойки, САМ и т. д.);</li> <li>• программирование в САМ и методики моделирования инструмента и контура;</li> <li>• воздействие процесса резания (температура, изгиб, сила и т. д.) на: <ul style="list-style-type: none"> <li>• геометрически сложные конструкции в проекте обрабатываемой детали,</li> <li>• рабочие фиксирующие устройства,</li> </ul> </li> <li>• устройства фиксации инструмента,</li> <li>• станочные приспособления;</li> <li>• правильно выбрать режущие инструменты для обработки требуемого материала и для требуемой операции;</li> <li>• математику (особенно тригонометрию);</li> <li>• скорости и сырье для разных материалов и устройства фиксации инструментов и детали;</li> <li>• выбор постпроцессора;</li> <li>• генерирование G-кода;</li> <li>• ведение диалога с токарным станком с ЧПУ;</li> <li>• как использовать групповые циклы для программирования таких характеристик обрабатываемой детали, как диаметр, ступени передачи, резьбу, отверстия и канавки (наружные и внутренние).</li> </ul> <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• выбирать лучшие методы в зависимости от типа изготовления технологических данных на обработку детали;</li> <li>• эффективно использовать относящиеся к этой компетенции программное обеспечение и аппаратное оборудование;</li> <li>• генерировать программу, используя САД/САМ системы;</li> <li>• создать управляющую программу ЧПУ, используя предоставленные чертежи и предоставленную программу.</li> </ul>	10,00
5	<p><b>Метрология.</b></p> <p>Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• процесс удаления стружки от предоставленных материалов и инструментов;</li> <li>• температурные характеристики предоставленных материалов, инструментов и вспомогательных приспособлений;</li> <li>• воздействие режущей силы на материал, инструменты и вспомогательные приспособления;</li> <li>• набор инструментов, в том числе калибровочных, и способы их применения;</li> <li>• понимать, что температура может влиять на измерения.</li> </ul> <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• правильно выбирать измерительные или калибровочные инструменты;</li> <li>• калибровать измерительные инструменты;</li> <li>• использовать выбранные инструменты для измерения всех компонентов на чертеже;</li> <li>• знать свойства, способы применения и обращения с материалом.</li> </ul> <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• правильно выбирать измерительные или калибровочные инструменты;</li> <li>• калибровать измерительные инструменты;</li> </ul>	5,00

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• использовать выбранные инструменты для измерения всех компонентов на чертеже;</li> <li>• знать свойства, способы применения и обращения с материалом.</li> </ul>	
<b>6</b>	<p><b>Настройка и эксплуатация токарного станка с ЧПУ.</b></p> <p>Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• различные этапы настройки станка;</li> <li>• различные режимы работы станка;</li> <li>• последовательность включения питания;</li> <li>• запуск токарного станка с ЧПУ;</li> <li>• операции на токарном станке с ЧПУ;</li> <li>• установку инструментов, установку параметров инструментов;</li> <li>• как изменять такие зажимное приспособление, как патрон и др.;</li> <li>• как загрузить программу ЧПУ в станок с ЧПУ, с использованием предоставленного программного обеспечения, кабеля, устройства памяти или беспроводной технологии;</li> <li>• как тестировать программу, моделирование, пробный прогон и т. д.;</li> <li>• как зажать деталь — правильно и безопасно;</li> <li>• как отрегулировать рабочий вал и систему смещения;</li> <li>• как обеспечить безопасное выполнение программы;</li> <li>• остановки и повторный запуск цикла; • аварийную остановку.</li> </ul> <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• следовать выбранной технологической стратегии;</li> <li>• загрузить сгенерированную программу ЧПУ в токарный станок с ЧПУ и выполнить пробный пуск;</li> <li>• определить и назначить различные процессы механической обработки на токарном станке с ЧПУ;</li> <li>• смонтировать и отцентрировать выбранные инструменты;</li> <li>• смонтировать и отцентрировать выбранные устройства для фиксации детали;</li> <li>• смонтировать и отцентрировать выбранные вспомогательные приспособления (задняя бабка, приёмник обработанных деталей и др.);</li> <li>• предотвращать вибрацию при выполнении последовательностей механической обработки;</li> <li>• применять технику снятия заусенцев на обрабатываемой детали;</li> <li>• оптимизировать стратегию обработки.</li> <li>• быстро отреагировать, если что-то пошло не так;</li> <li>• получать размеры, геометрические параметры, чистоту поверхности, взаимодействуя с ЧПУ станка;</li> <li>• получить окончательную деталь, соответствующую рабочему чертежу;</li> <li>• сообщать соответствующему персоналу о любых проблемах, связанных с техникой безопасности, охраной здоровья и охраной окружающей среды;</li> <li>• сообщать техническому эксперту об отказах оборудования.</li> </ul>	<b>55,00</b>
<b>7</b>	<p><b>Завершение обработки и предоставление детали.</b></p> <p>Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• методики и расчеты, необходимые для составления временного графика с помощью программного обеспечения и оборудования;</li> <li>• важно, чтобы в пределах своих возможностей конкурсанты обрабатывали детали в соответствии с требуемым стандартом;</li> <li>• обстоятельства, при которых требуется ссылаться на другой соответствующий персонал.</li> </ul> <p>Специалист должен уметь:</p>	<b>5,00</b>

	<p>           делать окончательную проверку, повторно используя измерительные приборы;            очищать деталь;            возвращать деталь, чертеж и цифровое устройство памяти на соответствующее место и/или работникам, как того требует организация;            демонтировать инструменты, зажимы, вспомогательные принадлежности; очищать станок;            • приводить рабочую обстановку в ее первоначальное состояние, в состояние готовности для выполнения следующего задания.         </p>	
--	--	--

## **2.7. Цели и задачи государственной итоговой аттестации**

Целью государственной итоговой аттестации является установление соответствия уровня освоенности компетенций, обеспечивающих соответствующую квалификацию, заявленную ФГОС СПО по профессии 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением», а также выявление степени сформированности знаний и умений выпускника при решении конкретных профессиональных задач и подготовку выпускника к самостоятельной работе.

### **3. УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ (в форме демонстрационного экзамена).**

#### **3.1 Формирование состава государственной экзаменационной комиссии**

Итоговая аттестация выпускников Колледжа по профессии 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением» осуществляется государственной экзаменационной комиссией, состав которой формируется по каждой образовательной программе СПО. При необходимости могут создаваться несколько государственных экзаменационных комиссий по одной образовательной программе.

Государственная экзаменационная комиссия создается для проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования в соответствии с Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования.

Государственная экзаменационная комиссия руководствуется в своей деятельности, вышеописанным порядком и настоящей программой, разрабатываемой на основе федерального государственного образовательного стандарта в части требований к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением».

3.1.1 Государственная экзаменационная комиссия формируется из преподавателей образовательной организации и лиц, приглашенных из сторонних организаций: преподавателей других образовательных организаций, а также представителей работодателей или их объединений по профилю подготовки выпускников, а также экспертов союза «Молодые профессионалы» WSR РФ.

Состав членов государственной экзаменационной комиссии утверждается распорядительным актом руководителя образовательной организации.

3.1.2 Государственную экзаменационную комиссию возглавляет председатель.

Председателем государственной экзаменационной комиссии не может быть работник данной образовательной организации.

Председатель государственной экзаменационной комиссии утверждается органом исполнительной власти, осуществляющим функции и полномочия учредителя образовательной организации, по представлению образовательной организации.

3.1.3 Руководитель образовательной организации является заместителем председателя государственной экзаменационной комиссии. В случае создания в образовательной организации нескольких государственных экзаменационных комиссий может быть назначено несколько заместителей председателя государственной экзаменационной комиссии.

3.1.4 Государственная экзаменационная комиссия действует в течение одного календарного года.

3.1.5 Главный эксперт демонстрационного экзамена, после утверждения в союзе «Молодые профессионалы» WSR РФ, распорядительным актом образовательной организации вводится в состав Государственной экзаменационной комиссии.

#### **3.2. Основные функции ГЭК**

3.2.1 Основные функции государственной экзаменационной комиссии:

- комплексная оценка уровня освоения образовательной программы, компетенций выпускника и соответствия результатов освоения образовательной программы требованиям ФГОС СПО ППКРС по профессии 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением»;
- решение вопроса о присвоении квалификации по результатам государственной итоговой аттестации и выдаче соответствующего диплома о среднем профессиональном образовании;
- разработка рекомендаций по совершенствованию подготовки выпускников по профессии 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением».

3.2.2 Председатель организует и контролирует деятельность государственной

экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

### **3.3. Документальное обеспечение подготовки ГИА**

3.3.1 В начале учебного года составляется план организации и проведения государственной итоговой аттестации выпускников 2021-2022 учебного года, формируется пакет необходимых документов.

3.3.2 Перечень необходимых документов для проведения государственной итоговой аттестации в виде демонстрационного экзамена:

- Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением»;
- Программа государственной итоговой аттестации по 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением»
- Положение о подготовке и проведении государственной итоговой аттестации в форме демонстрационного экзамена в КГБ ПОУ «КМТ»;
  
- Методические рекомендации по подготовке и прохождению государственной итоговой аттестации в форме демонстрационного экзамена;
  
- приказ Министерства образования МО Об утверждении председателей ГЭК;
- приказ директора КГБ ПОУ «КМТ» о составе государственной экзаменационной комиссии для проведения ГИА выпускников 2021/2022 учебный год и присвоении им квалификации по профессии 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением»;
- приказ директора КГБ ПОУ «КМТ» о допуске обучающихся выпускных групп к ГИА;
- утвержденный Ворлдскиллс Россия состав экспертной группы для проведения демонстрационного экзамена;
- утвержденная Ворлдскиллс Россия методика перевода результатов демонстрационного экзамена в экзаменационную оценку;
- сертификат аккредитации Центра проведения демонстрационного экзамена в КГБ ПОУ «КМТ»;
- оценочные материалы для демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ»);
- расписание проведения демонстрационного экзамена;
- журналы теоретического и производственного обучения за весь период обучения;
- сводные ведомости успеваемости обучающихся по профессии 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением»;
- протоколы по ТБ;
- протокол результатов демонстрационного экзамена;
- протокол ГИА.

### 3.4. Техническое обеспечение подготовки и проведения государственной итоговой аттестации.

Материально-техническое обеспечение демонстрационного экзамена		
1	Оборудование	2-осевой универсальный токарный станок с ЧПУ с приводным инструментом и осью С. САМ - система с постпроцессором для станка с ЧПУ Верстак
2	Рабочие места	<b>1 –ое и 2-ое РАБОЧЕЕ МЕСТО</b> 2-осевой универсальный токарный станок с ЧПУ с приводным инструментом и осью С. САМ - система с постпроцессором для станка с ЧПУ Контейнер для сбора стружки. Таблица допусков и посадок. Набор шаберов. Набор удлиненных производственных шестигранников (2,5-10 мм) Набор надфилей. Крючок для уборки стружки. Щетка-сметка Державка токарная для наружной черновой обработки, под пластинку 80 Блок токарный для крепления державки (для черновой наружной обработки) Державка токарная для наружной черновой обработки под пластинку 55 градусов Блок токарный для крепления державки (для черновой наружной обработки) Державка токарная для чистовой наружной обработки под пластинку 55 или 35 градусов Блок токарный для крепления державки (для чистовой наружной обработки) Державка токарная для наружной обработки канавок с плоским дном Под пластинку 4 мм или 3 мм максимальная глубина обработки до 13 мм Блок токарный для крепления державки (для наружной обработки канавок) Державка токарная для нарезания наружной резьбы Блок токарный для крепления державки (для наружного нарезания резьбы) Корпус сверла диаметр сверла 20 мм с посадочными местами под 2 пластинки глубина отверстия до 50 мм Блок токарный для крепления корпуса сверла. Державка расточная для внутренней обработки, возможность обработки отверстия от диаметра 20 мм. Под пластинку 55 или 35 градусов. Блок токарный для крепления державки (для внутренней обработки) Державка резьбовая для нарезания внутренней резьбы М30х1,5 - 6Н Блок токарный для крепления державки (для внутренней резьбы) Приводной осевой инструмент с ключами для фиксирования цанги Цанга 6 мм под приводной осевой инструмент Стол офисный Компьютер Монитор 24" Клавиатура Коврик для мыши Мышь для компьютера Флэшка. САМ - система с постпроцессором для станка с ЧПУ Стол Стул Верстак Мусорная корзина. Аптечка Огнетушитель ОУ-3
3	Материалы	Материал - Д16Т Размеры заготовки - $\varnothing 60 \times 60$ (+- 0,5 мм).
4	Инструменты, приспособления	Профилометр диапазон отображения: Ra, Rq: 0,01 мкм – 100 мкм Штангенциркуль цифровой 0-150 мм цена деления: 0,01 мм Штангенглубиномер 0-150 мм цена деления: 0,01 мм Набор микрометров цифровых 0-75 мм цена деления: 0,001 мм Набор микрометров зубомерных (дисковых) 0-75мм цена деления: 0,01 мм Микрометр для измерения пазов (лезвийные) 25-50 цена деления: 0,01 мм Микрометр для измерения наружной резьбы 25-50 мм цена деления: 0,001 мм или цена деления: 0,005 мм или цена деления: 0,01 мм Набор микрометрических нутромеров 20-50 мм цена деления: 0,001 мм



	или цена деления: 0,005 мм Набор стальных концевых мер, класс 1. ISO3650 в наборе от 47 до 103 шт. Глубиномер микрометрический 0-50 мм цена деления: 0,001 мм Прециз. индикатор часового типа с защитой от толчков 1/58 мм цена деления: 0,001 мм Магнитный измер. штатив (с опорой) От 200 до 300 мм Калибр Пробка М30х1,5 - 6Н Проход + Не проход Устройство для расточки сырых кулачков раздвижное кольцо или набор специальных дисков.
--	--

### 3.5 .Порядок проведения государственной итоговой аттестации

3.5.1 К государственной итоговой аттестации допускается обучающийся, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план по осваиваемой образовательной программе ППКРС 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением».

Порядок проведения государственной итоговой аттестации разрабатывается Колледжем на основании порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования и доводится до сведения обучающихся не позднее, чем за шесть месяцев до начала итоговой аттестации. Обучающиеся обеспечиваются программами проведения государственной итоговой аттестации, им создаются необходимые для подготовки условия, включая проведение консультаций, дополнительной практической подготовки.

3.5.2 Демонстрационный экзамен проводится в соответствии с нормативно-правовыми документами Ворлдскиллс Россия по компетенции «Токарные работы на станках с ЧПУ» и выбранным Колледжем для проведения демонстрационного экзамена заданием.

#### 3.5.3 Структура и содержание типового задания

3.5.3.1. Для демонстрационного экзамена определено задание, разделенное на 2 части.

Модуль 1: Теоретический:

Участник выполняет задание по блокам:

- Чтение чертежа;
- Метрология;
- Программирование: G-код;

Каждый блок, согласно примерному плану проведения экзамена, занимает по 10 минут. Время не является фиксированным для перехода между блоками, однако на выполнение всех трех блоков у участника ровно 30 минут.

Описание блока «Чтение чертежа».

Участнику выдается чертеж с заданиями следующего вида:

- Указать середину поля допуска размера №1 и №2;
- Указать отклонения по таблице «Допуски и посадки» для размера №3 и №4 (например,  $\varnothing 14H7$ );
- Найти и указать отсутствующий размер;
- Определить и указать технические требования для поверхности №1 и №2;

Описание блока «Метрология».

Студенту выдается деталь, которая изготавливается центром проведения ДЭ, которую нужно измерить и после написать фактические размеры.

Описание блока «Программирование: G-код».

Студенту выдается лист с 3-мя маленькими программами (любая операция обработки на станке с ЧПУ согласно стандарту программирования, на станках с ЧПУ). Требуется найти ошибки в данных программах.

Ошибки могут быть несколько типов:

- Не включены обороты;
- Не корректно указана подача;
- Не верная последовательность операций и т.п.

## Модуль 2: Практический:

Студент выполняет задание по изготовлению детали из материала Д16Т, согласно требованиям чертежа, на станке с ЧПУ. Согласно примерному плану проведения экзамена данная часть занимает 3 часа 30 минут.

Условия выполнения практического задания:

Для проведения экзамена приглашаются представители работодателей, организуется видеотрансляция.

Для выполнения всех модулей, участник имеет право использовать всё имеющееся на рабочем месте оборудование и инструмент. Если участник не выполнил задание в одном из модулей, к нему вернуться он не может. Задание считается выполненным, если все модули сделаны в основное время, в полном объёме. После выполнения задания участник должен получить подтверждение эксперта на выполнение следующего задания. Время начала и окончания выполнения задания (включая паузы и т.п.) проставляет эксперт. Участник должен убедиться в том, что время начала указано корректно.

### **3.5.4 Подготовительный этап**

3.5.4.1. Подготовительный день проводится как для одной экзаменационной группы, так и для нескольких при условии, что все сдающие из одной учебной группы, а экзамены для всех экзаменационных групп проводятся одним Главным экспертом на одной площадке ЦПДЭ последовательно без прерывания между экзаменами.

3.5.4.2. Подготовительный день проводится за 1 день до начала демонстрационного экзамена.

3.5.4.3. В подготовительный день Главным экспертом осуществляется:

- контрольная проверка и прием площадки в соответствии критериями аккредитации;
- сверка состава Экспертной группы с подтвержденными в системе eSim данными на основании документов, удостоверяющих личность;
- сверка состава сдающих демонстрационный экзамен со списками в системе eSim и схемы их распределения по экзаменационным группам;
- распределение рабочих мест участников на площадке в соответствии с жеребьевкой. Жеребьевка проводится в присутствии всех участников способом, исключающим спланированное распределение рабочих мест или оборудования;
- ознакомление состава сдающих с рабочими местами и оборудованием.
- ознакомление состава сдающих с графиком работы на площадке.

3.5.4.4. Сверка состава сдающих демонстрационный экзамен осуществляется на основании студенческого билета или зачетной книжки, в случае отсутствия – других документов, удостоверяющих личность экзаменуемого.

3.5.4.5. В случае выявления отклонений от установленных требований или несоответствия площадки аккредитованным условиям, Главный эксперт обязан незамедлительно уведомить Союз в порядке, устанавливаемом Союзом с указанием конкретных причин несоответствия и вправе до получения решения Союза приостановить действия по подготовке и проведению демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия на соответствующей площадке

3.5.4.6. По результатам проверки площадки заполняется протокол, форма которого устанавливается Союзом «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)».

3.6.4.7. В случае неявки экзаменуемого, состоящего в списке сдающих в системе eSim,

невывишийся экзаменуемый исключается из списка сдающих и вносятся соответствующие корректировки в составы и схемы распределения экзаменационных групп.

3.5.4.8. После сверки состава Экспертной группы Главным экспертом производится распределение обязанностей по проведению экзамена между членами Экспертной группы и вносится в протокол, форма которого устанавливается Союзом.

3.5.4.9. Техническим экспертом, назначенным ЦПДЭ, проводится инструктаж по охране труда и технике безопасности (далее – ОТ и ТБ) для участников и членов Экспертной группы под роспись в протоколе, форма которого устанавливается Союзом. Все участники экзамена должны быть проинформированы о безопасном использовании всех инструментов, оборудования, вспомогательных материалов, которые они используют на площадке в соответствии с правилами техники безопасности.

3.5.4.10. Ответственность за соблюдение норм ОТ и ТБ несет ЦПДЭ.

3.5.4.11. Итоги жеребьевки и ознакомления с рабочими местами фиксируются в протоколе, форма которого устанавливается Союзом.

3.5.4.12. Участники должны ознакомиться с подробной информацией о плане проведения экзамена с обозначением обеденных перерывов и времени завершения экзаменационных заданий/модулей, ограничениях времени и условий допуска к рабочим местам, включая условия, разрешающие участникам покинуть рабочие места и площадку, информацию о времени и способе проверки оборудования, информацию о пунктах и графике питания, оказании медицинской помощи, о характере и диапазоне санкций, которые могут последовать в случае нарушения правил и плана проведения экзамена.

3.5.4.13. В подготовительный день не позднее 08.00 в личном кабинете в системе eSim Главный эксперт получает вариант задания для проведения демонстрационного экзамена в конкретной экзаменационной группе и организует ознакомление сдающих с заданием.

3.5.4.14. Если подготовительный день проводится для нескольких экзаменационных групп, в указанный день в личном кабинете Главного эксперта поступает вариант задания для экзаменационной(ых) групп(ы), сдающей(их) в первый день. Варианты заданий для последующих экзаменационных групп поступают Главному эксперту за 1 день до начала экзамена(ов) не позднее 08.00.

3.5.4.15. Каждая экзаменационная группа сдает экзамен по отдельному варианту задания, кроме случаев, когда в один день сдают несколько экзаменационных групп. В таких случаях вариант задания поступает один для всех экзаменационных групп.

### **3.5.5. Проведение демонстрационного экзамена**

Рекомендуемый порядок и последовательность выполнения задания демонстрационного экзамена.

	Примерное время	Мероприятие
Подготовительный день	08:00 – 08:30	Получение главным экспертом задания демонстрационного экзамена
	08:30 – 09:15	Проверка готовности проведения демонстрационного экзамена, заполнение Акта о готовности/не готовности
	09:15 – 10:00	Распределение обязанностей по проведению экзамена между членами Экспертной группы, заполнение Протокола о распределении

	10:00 – 10:40	Инструктаж Экспертной группы по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении
	10:40 – 11:40	Регистрация участников демонстрационного экзамена
	11:40 – 12:20	Инструктаж участников по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении.
	12:20 – 14:00	Распределение рабочих мест (жеребьевка) и ознакомление участников с рабочими местами, оборудованием, графиком работы, иной документацией и заполнение Протокола
День 1	08:30 – 09:00	Ознакомление с заданием и правилами.
	09:00 – 09:10	Участник №1. Выполнение 1 модуля – Чтение Чертежа.
	09:10 – 09:20	Участник №1. Выполнение 1 модуля – Метрология.
	09:20 – 09:30	Участник №1. Выполнение 1 модуля – Программирование: G-код.
	09:30 – 13:00	Участник №1. Выполнение 2 модуля.
	13:00 – 13:30	Уборка рабочего места участником.
	13:30 – 14:00	Обед
	14:00 – 14:10	Участник №2. Выполнение 1 модуля – Чтение Чертежа.
	14:10 – 14:20	Участник №2. Выполнение 1 модуля – Метрология.
	14:20 – 14:30	Участник №2. Выполнение 1 модуля – Программирование: G-код.
	14:30 – 18:00	Участник №2. Выполнение 2 модуля.
	18:00 – 18:30	Уборка рабочего места участником.
	18:00 – 18:30	Подведение итогов, внесение главным экспертом баллов в CIS, блокировка, сверка баллов, заполнение итогового протокола

3.5.5.1. Допуск к экзамену осуществляется Главным экспертом на основании студенческого билета или зачетной книжки, в случае отсутствия - иного документа, удостоверяющего личность экзаменуемого.

3.5.5.2. К демонстрационному экзамену допускаются участники, прошедшие инструктаж по ОТ и ТБ, а также ознакомившиеся с рабочими местами.

3.5.5.3. К оценке выполнения заданий демонстрационного экзамена допускаются члены Экспертной группы, прошедшие Инструктаж по ОТ и ТБ, а также ознакомившиеся с

распределением обязанностей.

3.5.5.4. Все участники и эксперты должны быть самостоятельно ознакомлены с Кодексом этики движения «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия), Техническим описанием компетенции, КОД, другими инструктивными и регламентирующими документами.

3.5.5.5. Перед началом экзамена членами Экспертной группы производится проверка на предмет обнаружения материалов, инструментов или оборудования, запрещенных в соответствии с инфраструктурными листами.

3.5.5.6. Главным экспертом выдаются экзаменационные задания каждому участнику в бумажном виде, обобщенная оценочная ведомость (если применимо), дополнительные инструкции к ним (при наличии), а также разъясняются правила поведения во время демонстрационного экзамена.

3.5.5.7. В определенных случаях, предусмотренных КОД или другой документацией, регламентирующей особенности выполнения заданий по каким-либо компетенциям, задание может выдаваться участникам перед выполнением модуля.

3.5.5.8. После получения экзаменационного задания и дополнительных материалов к нему, участникам предоставляется время на ознакомление, а также вопросы, которое не включается в общее время проведения экзамена и составляет не менее 15 минут.

3.5.5.9. По завершению процедуры ознакомления с заданием участники подписывают протокол, форма которого устанавливается Союзом.

3.5.5.10. К выполнению экзаменационных заданий участники приступают после указания Главного эксперта.

3.5.5.11. Организация деятельности Экспертной группы по оценке выполнения заданий демонстрационного экзамена осуществляется Главным экспертом.

3.5.5.12. Главный эксперт не участвует в оценке выполнения заданий демонстрационного экзамена.

3.5.5.13. Главный эксперт обязан находиться в ЦПДЭ в течение всего периода демонстрационного экзамена. В случае возникновения необходимости покинуть ЦПДЭ по уважительным причинам, направляет письменное уведомление в адрес Союза в соответствии с порядком, устанавливаемым Союзом с указанием лица, на которого возлагается временное исполнение обязанностей Главного эксперта и периода его отсутствия.

3.5.5.14. Если демонстрационный экзамен проводится в качестве процедуры государственной итоговой аттестации, допускается присутствие на площадке членов государственной экзаменационной комиссии (далее - члены ГЭК) для наблюдения за ходом процедуры оценки выполнения заданий демонстрационного экзамена с целью недопущения нарушения порядка проведения государственной итоговой аттестации и обеспечения объективности ее результатов.

3.5.5.15. Члены ГЭК вправе находиться на площадке исключительно в качестве наблюдателей, не участвуют и не вмешиваются в работу Главного эксперта и Экспертной группы, а также не контактируют с участниками и членами Экспертной группы.

3.5.5.16. Все замечания, связанные, по мнению членов ГЭК, с нарушением хода оценочных процедур, а также некорректным поведением участников и экспертов, которые мешают другим участникам выполнять экзаменационные задания и могут повлиять на объективность результатов оценки, доводятся до сведения Главного эксперта.

– Нахождение других лиц на площадке, кроме Главного эксперта, членов Экспертной группы, Технического эксперта, экзаменуемых, а также в предусмотренных случаях членов ГЭК, не допускается.

3.5.5.17. В ходе проведения экзамена участникам запрещаются контакты с другими

участниками или членами Экспертной группы без разрешения Главного эксперта.

3.5.5.18. В случае возникновения несчастного случая или болезни экзаменуемого Главным экспертом незамедлительно принимаются действия по привлечению ответственных лиц от ЦПДЭ для оказания медицинской помощи и уведомляется представитель образовательной организации, которую представляет экзаменуемый (далее – Сопровождающее лицо). Далее с привлечением Сопровождающего лица принимается решение об отстранении экзаменуемого от дальнейшего участия в экзамене или назначении ему дополнительного времени в пределах времени, предусмотренного планом проведения демонстрационного экзамена.

3.5.5.19. В случае отстранения экзаменуемого от дальнейшего участия в экзамене ввиду болезни или несчастного случая, ему начисляются баллы за любую завершённую работу.

3.5.5.20. Вышеуказанные случаи подлежат обязательной регистрации в протоколе учета времени и нештатных ситуаций, форма которого устанавливается Союзом.

3.5.5.21. Участник, нарушивший правила поведения на экзамене и чье поведение мешает процедуре проведения экзамена, получает предупреждение с занесением в протокол учета времени и нештатных ситуаций, который подписывается Главным экспертом и всеми членами Экспертной группы. Потерянное время при этом не компенсируется участнику, нарушившему правило.

3.5.5.22. После повторного предупреждения участник удаляется с площадки, вносится соответствующая запись в протоколе с подписями Главного эксперта и всех членов Экспертной группы.

3.5.5.23. В процессе выполнения заданий экзаменуемые обязаны неукоснительно соблюдать требования ОТ и ТБ. Несоблюдение экзаменуемыми норм и правил ОТ и ТБ может привести к потере баллов в соответствии с критериями оценки. Систематическое и грубое нарушение норм безопасности может привести к временному или окончательному отстранению экзаменуемого от выполнения экзаменационных заданий.

3.5.5.24. Процедура проведения демонстрационного экзамена проходит с соблюдением принципов честности, справедливости и прозрачности. Вся информация и инструкции по выполнению заданий экзамена от Главного эксперта и членов Экспертной группы, в том числе с целью оказания необходимой помощи, должны быть четкими и недвусмысленными, не дающими преимущества тому или иному участнику.

3.5.5.25. Вмешательство иных лиц, которое может помешать участникам завершить экзаменационное задание, не допускается.

3.5.5.26. Оценка не должна выставляться в присутствии участника демонстрационного экзамена, если иное не предусмотрено оценочной документацией по компетенции.

3.5.5.27. Процедура оценивания результатов выполнения экзаменационных заданий осуществляется в соответствии с правилами, предусмотренными оценочной документацией по компетенции и методикой проведения оценки по стандартам Ворлдскиллс.

3.5.5.28. Баллы выставляются членами Экспертной группы вручную с использованием предусмотренных в системе CIS форм и оценочных ведомостей, затем переносятся из рукописных ведомостей в систему CIS Главным экспертом по мере осуществления процедуры оценки.

3.5.5.29. После внесения Главным экспертом всех баллов в систему CIS, баллы в системе CIS блокируются.

3.5.5.30. Одно из главных требований при выполнении оценки заданий демонстрационного экзамена – это обеспечение равных условий для всех участников демонстрационного экзамена.

3.5.5.31. После всех оценочных процедур, включая блокировку баллов в системе CIS, Главным экспертом и членами Экспертной группы производится сверка баллов, занесенных в систему CIS, с рукописными оценочными ведомостями. В целях минимизации расходов и работ, связанных с бумажным документооборотом во время проведения демонстрационного экзамена по согласованию с представителями образовательной организации сверка может быть произведена с применением электронных ведомостей без их распечатки.

3.5.5.32. Если демонстрационный экзамен проводится в составе государственной итоговой аттестации, к сверке привлекается член ГЭК, присутствовавший на экзаменационной площадке.

3.5.5.33. Если баллы, занесенные в систему CIS, соответствуют рукописным оценочным ведомостям, из системы CIS выгружается итоговый протокол, подписывается Главным экспертом и членами Экспертной группы и в предусмотренных случаях – заверяется членом ГЭК.

3.5.5.34. В случае выявления в процессе сверки несоответствия внесенных в систему CIS данных и рукописных ведомостей, Главным экспертом направляется запрос ответственным сотрудникам по работе с системой CIS для разблокировки системы CIS в соответствующем диапазоне, оформляется протокол о нештатной ситуации, который подписывается Главным экспертом и всеми экспертами, производившими оценку. Далее вносятся все необходимые корректировки, производится блокировка баллов в системе CIS и выгружается актуальный отчет о блокировке критериев оценки и итоговый протокол, который подписывается Главным экспертом и членами Экспертной группы и заверяется членом ГЭК в предусмотренных случаях.

3.5.5.35. Подписанный Главным экспертом и членами Экспертной группы и заверенный членом ГЭК (если экзамен проводится в составе государственной итоговой аттестации) итоговый протокол передается в образовательную организацию, копия – Главному эксперту для включения в пакет отчетных материалов.

3.5.5.36. В целях обеспечения информационной открытости и прозрачности процедуры проведения демонстрационного экзамена рекомендуется также организация прямых трансляций хода проведения демонстрационного экзамена, в том числе с использованием общедоступных интернет ресурсов.

3.5.5.38 После выполнения процедур указанных в п.4.1.5.36. члены ГЭК получив итоговый протокол, подписанный Главным экспертом, на основании п.6.1.3. Методических рекомендаций о проведении аттестации с использованием механизма демонстрационного экзамена от 01.04 .2019 г. проводят процедуру перевода баллов демонстрационного экзамена в оценки, т.к. результаты любой из форм государственной итоговой аттестации, определяются оценками "отлично", "хорошо", "удовлетворительно", "неудовлетворительно" и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протокола заседания государственной экзаменационной комиссии.

Критерии оценки задания демонстрационного экзамена разработаны в соответствии с шаблонами информационной системы CIS, перевод полученного количества баллов в оценки «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» осуществляется в соответствии с методическими рекомендациями WSR по выбранному коду.

**Таблица перевода результатов Демонстрационного экзамена в оценку**

	<b>Оценка общая %</b>	<b>Оценка общая (в баллах)</b>	<b>Итоговая</b>
Минимальный (КОД 1.1)	0,00 – 19,99	0,00 – 19,99	2 (неудовлетворительно)
	20,00 – 39,99	20,00 – 39,99	3 (удовлетворительно)
	40,00 – 69,99	40,00 – 69,99	4 (хорошо)
	70,00 – 100	70,00 – 100	5 (отлично)

Пересчет оформляется протоколом и подписывается председателем ГЭК.

3.5.5.39 Решение государственной экзаменационной комиссии принимается на закрытых заседаниях простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя комиссии или его заместителя. При равном числе голосов председатель комиссии (или заменяющий его заместитель председателя комиссии) обладает правом решающего голоса.

Решение государственной экзаменационной комиссии оформляется протоколом установленного образовательной организацией образца, в котором фиксируются:

- итоговая оценка демонстрационного экзамена каждого выпускника,
- присвоение квалификации каждому выпускнику,
- решение о выдаче документа об уровне образования каждому выпускнику.

Протокол подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя - его заместителем), всеми членами ГЭК и секретарем государственной экзаменационной комиссии.

3.5.5.40 Присвоение соответствующей квалификации выпускнику по профессии 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением» и выдача ему документа о среднем профессиональном образовании осуществляется при условии успешного прохождения государственной итоговой аттестации в форме демонстрационного экзамена.

3.5.5.41. Диплом с отличием выдается выпускнику, имеющему не менее 75% оценок "отлично", включая оценки по государственной итоговой аттестации, а так же по всем указанным в приложении к диплому оценкам по учебным предметам, курсам, дисциплинам (модулям), практикам оценки являются -"отлично" и "хорошо".

3.5.5.42. Лицам, не прошедшим государственной итоговой аттестации или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть образовательной программы среднего профессионального образования и (или) отчисленным из образовательной организации, выдается справка об обучении или о периоде обучения по образцу, самостоятельно устанавливаемому КГБ ПОУ «КМТ».

3.5.5.43. Лица, не прошедшие государственной итоговой аттестации или получившие на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, при восстановлении в образовательной организации повторно проходят государственную итоговую аттестацию в порядке, определяемом КГБ ПОУ «КМТ». Повторное прохождение государственной итоговой аттестации назначается не ранее, чем через шесть месяцев.

Порядок повторного прохождения государственной итоговой аттестации определяется КГБ ПОУ «КМТ» самостоятельно.

Повторное прохождение государственной итоговой аттестации не может быть назначено КГБ ПОУ «КМТ» более двух раз.

3.5.5.44. Лицам, не проходившим государственной итоговой аттестации по уважительной причине (по медицинским показаниям или в других исключительных случаях, документально подтвержденных), должна быть предоставлена возможность пройти государственную итоговую аттестацию без отчисления из КГБ ПОУ «КМТ».

Дополнительные заседания государственных экзаменационных комиссий организуются в установленные КГБ ПОУ «КМТ» сроки, но не позднее четырех месяцев после подачи заявления лицом, не проходившим государственной итоговой аттестации по уважительной причине.

3.5.5.45. После прохождения государственной итоговой аттестации обучающимся предоставляются по их заявлению каникулы в пределах срока освоения образовательной



программы ППКРС 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением», по окончании которых производится отчисление обучающихся в связи с получением образования.

### **3.6. Подготовка отчета ГЭК после окончания государственной итоговой аттестации**

3.5.1 После окончания ГИА экзаменационной комиссией готовится отчет, в котором дается анализ результатов ГИА выпускников, характеристика общего уровня и качества профессиональной подготовки выпускников, количество дипломов с отличием, указывается степень сформированности и развития ключевых и профессиональных компетенций, личностных и профессионально важных качеств выпускников и выполнения потребностей рынка труда, требований работодателей. Указываются имевшие место быть недостатки в подготовке выпускников, предложения о внесении изменений в учебные планы и программы, учебные материалы и технологии обучения и совершенствованию качества подготовки выпускников.

3.5.2 Ежегодный отчет о работе государственной экзаменационной комиссии обсуждается на педагогическом совете КГБ ПОУ «КМТ» и представляется учредителю в двухмесячный срок после завершения государственной итоговой аттестации.

3.5.3 Протоколы государственной итоговой аттестации выпускников хранятся в архиве образовательной организации.

3.5.4 Анализ результатов государственной итоговой аттестации выпускников КГБ ПОУ «КМТ» 2021-2022 учебного года оформляется в соответствии с протоколом ГИА и отчетом о работе ГЭК.

### **3.7. Алгоритм подготовки к демонстрационному экзамену**

1. Определение компетенции Ворлдскиллс уровня комплекта оценочной документации для проведения ДЭ.
2. Разработка программы ГИА, создание государственной экзаменационной комиссии (ГЭК), утверждение председателя ГЭК.
3. Определение ответственного за проведение ДЭ в ОО и заполнение данных мониторинга
4. Оснащение Центра проведения демонстрационного экзамена (ЦПДЭ).
5. Поиск и обучение экспертов Ворлдскиллс.
6. Создание графиков ДЭ и утверждение в союзе WS.
7. Создание личных кабинетов выпускников в CIS.
8. Разработка системы перевода баллов в оценку ГИА.
9. Проведение ДЭ.
10. Проведение заседания ГЭК, внесение результатов в систему CIS, оформление протоколов ГЭК.
11. Вручение дипломов, скиллс паспортов, Оформление статистических отчетов по проведению ДЭ.

## **4. ОСОБЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ГИА**

### **4.1. Порядок подачи и рассмотрения апелляции.**

По результатам ГИА выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменное апелляционное заявление о нарушении, по его мнению, установленного порядка проведения ГИА и/или несогласии с ее результатами (Приказ Минобрнауки РФ от 16.08.2013 № 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (ред. от 17.11.2017)).

Апелляция подается лично выпускником или родителями (законными представителями)

несовершеннолетнего выпускника в апелляционную комиссию колледжа.

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

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

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

Состав апелляционной комиссии утверждается Колледжем одновременно с утверждением состава ГЭК. Процедура рассмотрения апелляций подробно изложена в Положении об апелляционной комиссии в рамках проведения КГБ ПОУ «КМТ».

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.