

Комитет по образованию
Санкт Комитет по образованию
Санкт-Петербургское государственное бюджетное
профессиональное образовательное учреждение
«Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий»

УТВЕРЖДАЮ

Председатель государственной
экзаменационной комиссии



А.В. Гутенгеймер
2025 год

УТВЕРЖДАЮ

Директор СПб ГБПОУ

«Колледж судостроения, информационных и
прикладных технологий»



М.Г. Добрякова
2025 год

ПРОГРАММА ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков

Квалификация:

Санкт-Петербург
2025

Одобрено на заседании
циклической методической комиссии

ПРОТОКОЛ № 3 от «19» 11 2025 г.

Председатель Гареева Г.А.

Рассмотрено на заседании
Методического совета колледжа

ПРОТОКОЛ № 3 от 05 декабря 2025 г.

Председатель Кортелева А.М.

Принято на заседании Педагогического совета СПб ГБПОУ «Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий» 12 декабря 2025г., протокол №3

Согласовано:
заместитель директора по УПР

Корнюшкина Е.Н.

Организация-разработчик:

Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий"

Пояснительная записка

В соответствии с Федеральным Законом Российской Федерации «Об образовании в РФ» от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ для выпускников, завершающих обучение по программам среднего профессионального образования проводится Государственная итоговая аттестация.

Программа государственной итоговой аттестации выпускников по профессии **15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков** разработана на основании:

- приказа Министерства просвещения РФ от 08 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- приказа Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 г. № 968 (ред. от 10.11.2020) «Об утверждении порядка проведения Государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- приказа Минобрнауки России №885 и Минпросвещения РФ № 390 от 05 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся»;
- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии «Наладчик станков и оборудования в механобработке», утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 15.11.2023 №862;
- Приказом ФГБОУ ДПО ИРПО от 22 июня 2023 года № П-291 «О введении в действие Методики организации и проведения демонстрационного экзамена»;
- Положения об организации и проведении Государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования обучающихся Санкт-Петербургского государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения «Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий»;

Основная цель программы: качественная подготовка, организация и проведение Государственной итоговой аттестации выпускников.

1. Общие положения

1.1. Программа государственной итоговой аттестации выпускников СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков разработана в соответствии с:

- Федеральным законом от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков, утвержденным приказом Министерства

- образования и науки Российской Федерации от 15.11.2023 №862;
- Приказом Минпросвещения РФ от 01.09.2022 № 796 «О внесении изменений в ФГОС СПО», зарегистрированного в Минюсте РФ 11.10. 2022 г. N 70461;
 - Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 24.08.2022 № 762 "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования";
 - Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800 "Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования";
 - Приказом Министерства просвещения Российской Федерации № 37 от 19 января 2023 года «О внесении изменений в Порядок проведения ГИА по образовательным программам СПО», утвержденный приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 г. № 800;
 - Приказом ФГБОУ ДПО ИРПО от 22 июня 2023 года № П-291 «О введении в действие Методики организации и проведения демонстрационного экзамена»;
 - Комплектом оценочных материалов для демонстрационного экзамена по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

Настоящая Программа определяет совокупность требований к государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механобработке на 2025/2026 учебный год.

1.1. Программа государственной итоговой аттестации одобрена цикловой методической комиссией колледжа по подготовке квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков;

1.2. Критерии оценки качества освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

1.3. К итоговому аттестационному испытанию, входящему в состав ГИА, допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

1.4. Необходимым условием допуска к ГИА является представление документов, подтверждающих освоение выпускниками общих и

профессиональных компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

1.5. Программа ГИА доводится до сведения студентов не позднее, чем за шесть месяцев до начала ГИА.

1.6. Студентами и лицами, привлекаемым к ГИА, во время её проведения запрещается иметь при себе и использовать средства связи.

1.9. Допуск студента к ГИА объявляется приказом директора СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий"

Требования к результатам освоения ППКРС:

Выпускник по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков должен обладать **общими компетенциями**, включающими в себя способность:

ОК 1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 2 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 4 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

ОК 5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

ОК 7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого подготовленности;

ОК 9 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

Выпускник по 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков должен обладать **профессиональными компетенциями**, соответствующими видам деятельности:

Виды деятельности	Профессиональные компетенции, соответствующие видам деятельности
Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	<p>ПК Х.1.Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках.</p> <p>ПК Х.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием.</p> <p>ПК Х.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием.</p> <p>ПК Х.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.</p>
Изготовление различных деталей на фрезерных станках (по выбору)	<p>ПК Х.1.Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках.</p> <p>ПК Х.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с заданием.</p> <p>ПК Х.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на фрезерных станках в соответствии с заданием.</p> <p>ПК Х.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.</p>
Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением (по выбору)	<p>ПК Х.1.Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках с программным управлением</p> <p>ПК Х.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).</p> <p>ПК Х.3. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, систем диалогового программирования с пульта управления станком.</p> <p>ПК Х.4. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием.</p> <p>ПК Х.5. Выполнять обработку деталей на токарных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.</p>
Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с	<p>ПК Х.1.Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках с программным управлением</p> <p>ПК Х.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с программным</p>

программным управлением (по выбору)	<p>управлением в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров).</p> <p>ПК Х.3. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, систем диалогового программирования с пульта управления станком.</p> <p>ПК Х.4. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием.</p> <p>ПК Х.5. Выполнять обработку деталей на фрезерных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.</p>
Наладка оборудования и изготовление различных деталей на многокоординатных обрабатывающих центрах (по выбору)	<p>ПК Х.1.Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на многокоординатных обрабатывающих центрах</p> <p>ПК Х.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на многокоординатных обрабатывающих центрах в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров).</p> <p>ПК Х.3. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, систем диалогового программирования с пульта управления на многокоординатных обрабатывающих центрах с программным управлением.</p> <p>ПК Х.4. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации</p> <p>ПК Х.5. Выполнять обработку деталей на многокоординатных обрабатывающих центрах с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.</p>

2. Условия проведения государственной итоговой аттестации

Вид государственной итоговой аттестации

2.1.1. Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена.

2.2. Сроки проведения государственной итоговой аттестации

2.2.1. Срок ГИА по ППКРС 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков с 22.06.2026г. по 28.06 2026г.

3. Содержание государственной итоговой аттестации

3.1. Демонстрационный экзамен направлен на определение уровня освоения выпускником материала, просмотренного ППКРС 15.01.38 Оператор-наладчик

металлообрабатывающих станков, и степени сформированности профессиональных умений и навыков путём проведения независимой экспертной оценки, выполненных выпускником практических заданий в условиях реальных или смоделированных производственных процессов.

3.2. Демонстрационный экзамен проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретный комплект оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания, разрабатываемых оператором.

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

3.4. Задание демонстрационного экзамена включает комплексную практическую задачу, моделирующую профессиональную деятельность и выполняемую в режиме реального времени.

3.5. Демонстрационный экзамен проводится по двум уровням:

- демонстрационный экзамен базового уровня проводится на основе требований к результатам освоения образовательной программы среднего профессионального образования, установленных ФГОС СПО по профессии 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механобработке;

- демонстрационный экзамен профильного уровня проводится по решению образовательной организации на основании заявлений выпускников на основе требований к результатам освоения образовательной программы среднего профессионального образования, установленных ФГОС СПО по профессии 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механобработке, включая квалификационные требования, заявленные организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации программ и (или) договора о практической подготовке обучающихся.

4. Общие требования к организации и проведению государственной итоговой аттестации

4.1. Подготовка и проведение ГИА осуществляется в соответствие с Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утверждённым Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 г. № 800.

4.1. К ГИА допускается студент, не имеющий академической

задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой образовательной программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

4.2. Материально-техническое обеспечение при проведении демонстрационного экзамена

4.2.1 Колледж обеспечивает необходимые технические условия для обеспечения заданиями во время демонстрационного экзамена выпускников, членов ГЭК, членов экспертной группы.

4.2.2 Демонстрационный экзамен проводится в центре проведения демонстрационного экзамена (ЦПДЭ), представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с комплектом оценочной документации.

Выпускники проходят демонстрационный экзамен в центре проведения экзамена в составе экзаменационных групп.

4.2.3 Место расположения ЦПДЭ, дата и время начала проведения экзамена, расписание сдачи экзаменов в составе экзаменационных групп, планируемая продолжительность проведения демонстрационного экзамена, технические перерывы в проведении демонстрационного экзамена определяются планом проведения демонстрационного экзамена, утверждаемым ГЭК совместно с СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" не позднее чем за двадцать календарных дней до даты проведения демонстрационного экзамена. СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" знакомит с планом проведения демонстрационного экзамена выпускников, сдающих демонстрационный экзамен, и лиц, обеспечивающих проведение демонстрационного экзамена, в срок не позднее чем за пять рабочих дней до даты проведения экзамена.

4.2.4 Количество, общая площадь и состояние помещений, предоставляемых для проведения демонстрационного экзамена, должны обеспечивать проведение демонстрационного экзамена в соответствии с комплектом оценочной документации.

4.3. Организация и проведение демонстрационного экзамена

4.2.2. ГИА проводится государственной экзаменационной комиссией (далее - ГЭК). Целью работы ГЭК является определение соответствия результатов освоения студентами программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих соответствующим требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

4.2.3. Работа ГЭК и ее председателя осуществляется в соответствии с:

- Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным Приказом Минпросвещения Российской Федерации от 08.11.2021 г. № 800 (зарегистрирован в Минюст России от 07.12.2021 г. № 66211).

-Учебно-методической документацией, разработанной СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" на основе ФГОС в части требований к результатам освоения программы среднего профессионального образования по подготовке квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков и предоставляемой на заседания ГЭК.

4.2.4. Численность ГЭК составляет от 3 до 5 человек. Состав ГЭК утверждается приказом директора СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий". В состав ГЭК входят председатель, заместитель председателя и члены ГЭК.

4.2.5. ГЭК возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность ГЭК, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам. Председатель ГЭК утверждается распоряжение Комитета по образованию города Санкт-Петербурга не позднее декабря 2025г.

4.2.6. Председателем ГЭК утверждается лицо, не работающее в СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" из числа:

- руководителей или заместителей руководителей организаций, осуществляющих образовательную деятельность, соответствующую области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники;

- представителей работодателей или их объединений, организаций-партнеров, включая экспертов, при условии, что направление деятельности данных представителей соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники.

4.2.7. Директор колледжа является заместителем председателя ГЭК. В случае создания нескольких ГЭК назначается несколько заместителей председателя ГЭК из числа заместителей руководителя или педагогических работников.

4.2.8. ГЭК действует в течение одного календарного года.

4.2.9. ГЭК формируется из числа педагогических работников образовательных организаций, лиц, приглашенных из сторонних организаций, в том числе:

- педагогических работников;

- представителей организаций-партнеров, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники.

4.2.9 При проведении демонстрационного экзамена в составе ГЭК создается экспертная группа из числа лиц, приглашенных из сторонних организаций и обладающих профессиональными знаниями, навыками и опытом в сфере, соответствующей профессии или специальности СПО, по которой проводится демонстрационный экзамен.

Количество экспертов и состав экспертной группы определяются СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" на основе условий, определенных заданием.

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

4.2.10. Не позднее чем за один рабочий день до даты проведения демонстрационного экзамена главным экспертом проводится проверка готовности ЦПДЭ в присутствии членов экспертной группы, выпускников, а также технического эксперта, назначаемого директором СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий", ответственного за соблюдение установленных норм и правил охраны труда и техники безопасности.

Главным экспертом осуществляется осмотр ЦПДЭ, распределение обязанностей между членами экспертной группы по оценке выполнения заданий демонстрационного экзамена, а также распределение рабочих мест между выпускниками с использованием случайной выборки. Результаты фиксируются в протоколах.

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

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

4.2.13. В день проведения демонстрационного экзамена в ЦПДЭ

присутствуют:

- руководитель СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий";
- не менее одного члена ГЭК, не считая членов экспертной группы;
- члены экспертной группы;
 - главный эксперт;
 - представители организаций-партнеров;
 - выпускники;
 - технический эксперт;
 - тьютор (ассистент), оказывающий необходимую помощь выпускнику из числа лиц с ОВЗ, детей-инвалидов, инвалидов;
 - организаторы, назначенные образовательной организацией из числа педагогических работников, оказывающие содействие главному эксперту в обеспечении соблюдения всех требований к проведению демонстрационного экзамена.

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

Допуск выпускников в центр проведения экзамена осуществляется главным экспертом на основании документов, удостоверяющих личность.

4.2.11. В день проведения демонстрационного экзамена в ЦПДЭ могут присутствовать:

- должностные лица органа исполнительной власти субъекта РФ, осуществляющего управление в сфере образования;
- представители оператора (по согласованию с СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий");
- представитель организаций-партнеров.

Данные лица присутствуют в ЦПДЭ в день проведения демонстрационного экзамена на основании документов, удостоверяющих личность.

4.2.14. Члены экспертной группы осуществляют оценку выполненных заданий демонстрационного экзамена самостоятельно.

4.2.15. Главный эксперт вправе давать указания по организации и проведению демонстрационного экзамена, обязательные для выполнения лицами, привлечёнными к проведению демонстрационного экзамена, и выпускникам, удалять из центра проведения экзамена лиц, допустивших грубое нарушение требований порядка, требований охраны труда и безопасности производства, а также останавливать, приостанавливать и возобновлять проведение

демонстрационного экзамена при возникновении необходимости устранения грубых нарушений требований порядка, требований охраны труда и производственной безопасности.

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

СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" обязано не позднее чем за один рабочий день до дня проведения демонстрационного экзамена уведомить главного эксперта об участии в проведении демонстрационного экзамена тьютора (ассистента).

Выпускники вправе:

- пользоваться оборудованием центра проведения экзамена, необходимыми материалами, средствами обучения и воспитания в соответствии с требованиями комплекта оценочной документации, задания демонстрационного экзамена;
- получать разъяснения технического эксперта по вопросам безопасной и бесперебойной эксплуатации оборудования центра проведения экзамена;
- получить копию задания демонстрационного экзамена на бумажном носителе;

Выпускники обязаны:

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

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

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

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

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

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

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

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

4.2.19. Демонстрационный экзамен проводится при неукоснительном соблюдении выпускниками, лицами, привлеченными к проведению демонстрационного экзамена, требований охраны труда и производственной безопасности, а также с соблюдением принципов объективности, открытости и равенства выпускников.

4.2.20. ЦПДЭ могут быть оборудованы средствами видеонаблюдения, позволяющими осуществлять видеозапись хода проведения демонстрационного экзамена.

4.2.21. Videomaterialы в случае осуществления видеозаписи подлежат хранению не менее одного года с момента проведения демонстрационного экзамена.

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

4.2.23. В случае удаления из ЦПДЭ выпускника, лица, привлеченного к проведению демонстрационного экзамена, или присутствующего в ЦПДЭ, главным экспертом составляется акт об удалении. Результаты ГИА выпускника, удаленного из ЦПДЭ, аннулируются ГЭК, и такой выпускник признается ГЭК не прошедшим ГИА по неуважительной причине.

4.2.24. Главный эксперт сообщает выпускникам о течении времени выполнения демонстрационного экзамена каждые 60 минут, а также за 30 и 5 минут до окончания времени выполнения задания.

4.2.25. После объявления главным экспертом окончания времени

выполнения заданий выпускники прекращают любые действия по выполнению заданий демонстрационного экзамена.

4.2.26. Выпускник по собственному желанию может завершить выполнение задания досрочно, уведомив об этом главного эксперта.

4.2.27. Результаты выполнения выпускниками заданий демонстрационного экзамена подлежат фиксации экспертами экспертной группы в соответствии с требованиями КОД и задания демонстрационного экзамена.

5. Методика оценивания результатов демонстрационного экзамена

5.1. Результаты проведения государственной итоговой аттестации оцениваются с присвоением одной из отметок: "отлично", "хорошо", "удовлетворительно", "неудовлетворительно" и объявляются в тот же день после оформления протоколов заседаний государственных экзаменационных комиссий.

5.2. Процедура оценивания результатов выполнения заданий демонстрационного экзамена осуществляется членами экспертной группы по 100-балльной системе в соответствии с требованиями КОД.

Перевод баллов осуществляется на основе данных, представленных в таблице.

Таблица

	Максимальный балл	"2"	"3"	"4"	"5"
Задание	Сумма максимальных баллов по модулям задания	0-19,99%	20-39,99%	40-69,99%	70-100,00%

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

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

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

Оригинал протокола проведения демонстрационного экзамена передается на хранение в учебную часть СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий".

5.4. В случае досрочного завершения ГИА выпускником по

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

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

5.6. Решение ГЭК оформляется протоколом, который подписывается председателем ГЭК, а в случае его отсутствия заместителем ГЭК и секретарем ГЭК и хранится в учебной части СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий".

5.7. Выпускникам, не прошедшим ГИА по уважительной причине, в том числе не явившимся для прохождения одного из аттестационных испытаний, предусмотренных формой ГИА по уважительной причине, предоставляется возможность пройти ГИА, в том числе не пройденное аттестационное испытание (при его наличии), без отчисления из СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий".

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

5.9. Дополнительные заседания ГЭК организуются в установленные СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" сроки, но не позднее четырех месяцев после подачи заявления выпускником, не прошедшим ГИА по уважительной причине.

5.10. Выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, и выпускники, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, отчисляются из СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" и проходят ГИА не ранее чем через шесть месяцев после прохождения ГИА впервые.

Для прохождения ГИА выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, и выпускники, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, восстанавливаются в СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" на период времени, установленный СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий".

СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" самостоятельно, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения ГИА ППКРС 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

Порядок подачи и рассмотрения апелляций

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

5.11. Апелляция подается лично выпускником или родителями (законными представителями) несовершеннолетнего выпускника в апелляционную комиссию СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий".

Апелляция о нарушении порядка проведения ГИА подается непосредственно в день проведения государственной итоговой аттестации, в том числе до выхода из центра проведения экзамена.

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

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

5.13. Состав апелляционной комиссии утверждается директором СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" одновременно с утверждением состава ГЭК.

Апелляционная комиссия состоит из председателя апелляционной комиссии, не менее пяти членов апелляционной комиссии и секретаря апелляционной комиссии из числа педагогических работников образовательной организации, не входящих в данном учебном году в состав ГЭК. Председателем апелляционной комиссии может быть назначено лицо из числа руководителей или заместителей руководителей организаций, осуществляющих образовательную деятельность, соответствующую области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники, представителей организаций-партнеров или их объединений, включая экспертов, при условии, что направление деятельности данных представителей соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники, при условии, что такое лицо не входит в состав ГЭК.

5.14. Апелляция рассматривается на заседании апелляционной комиссии

с участием не менее двух третей ее состава.

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

При проведении ГИА в форме демонстрационного экзамена по решению председателя апелляционной комиссии к участию в заседании комиссии могут быть также привлечены члены экспертной группы, технический эксперт.

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

Выпускник, подавший апелляцию, имеет право присутствовать при рассмотрении апелляции.

С несовершеннолетним выпускником имеет право присутствовать один из родителей (законных представителей).

Указанные лица должны иметь при себе документы, удостоверяющие личность.

5.15. Рассмотрение апелляции не является пересдачей ГИА.

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

об отклонении апелляции, если изложенные в ней сведения о нарушениях Порядка не подтвердились и/или не повлияли на результат государственной итоговой аттестации;

об удовлетворении апелляции, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях Порядка подтвердились и повлияли на результат государственной итоговой аттестации.

В последнем случае результаты проведения ГИА подлежит аннулированию, в связи с чем протокол о рассмотрении апелляции не позднее следующего рабочего дня передается в государственную экзаменационную комиссию для реализации решения апелляционной комиссии. Выпускнику предоставляется возможность пройти ГИА в дополнительные сроки, установленные СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" без отчисления такого выпускника из СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий" в срок не более четырёх месяцев после подачи апелляции.

5.17. В случае рассмотрения апелляции о несогласии с результатами

ГИА, полученными при прохождении демонстрационного экзамена, секретарь ГЭК, не позднее следующего рабочего дня с момента поступления апелляции направляет в апелляционную комиссию протокол заседания ГЭК, протокол проведения демонстрационного экзамена, результаты работ выпускника, подавшего апелляцию, видеозаписи хода проведения демонстрационного экзамена (при наличии).

5.18. В результате рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА апелляционная комиссия принимает решение об отклонении апелляции и сохранении результата ГИА либо об удовлетворении апелляции и выставлении иного результата ГИА.

Решение апелляционной комиссии не позднее следующего рабочего дня передается в ГЭК. Решение апелляционной комиссии является основанием для аннулирования ранее выставленных результатов ГИА выпускника и выставления новых результатов в соответствии с мнением апелляционной комиссии.

6.10. Решение апелляционной комиссии принимается простым большинством голосов. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании апелляционной комиссии является решающим.

Решение апелляционной комиссии доводится до сведения подавшего апелляцию выпускника в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии.

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

6.12. Решение апелляционной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем (заместителем председателя) и секретарем апелляционной комиссии и хранится в архиве СПБ ГБ ПОУ "Колледж судостроения, информационных и прикладных технологий".

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ИНСТИТУТ РАЗВИТИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ»
(ФГБОУ ДПО ИРПО)



УТВЕРЖДЕНЫ
приказом ФГБОУ ДПО ИРПО
от 29.09.2025 № 01-09-538/2025

ЕДИНЫЕ ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА

Том 1 (Комплект оценочной документации)

Код и наименование профессии (специальности) среднего профессионального образования	15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков
Наименование квалификации (наименование направленности)	Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков (Токарь (универсал) – оператор станков с программным управлением)

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии (специальности) среднего профессионального образования (ФГОС СПО):	ФГОС СПО по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков, утвержденный приказом Минпросвещения России от 15.11.2023 № 862
Виды аттестации:	Государственная итоговая аттестация Промежуточная аттестация
Уровни демонстрационного экзамена:	Базовый Профильный
Шифр комплекта оценочной документации:	КОД 15.01.38-2-2026

1. СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМЫХ СОКРАЩЕНИЙ

ГИА	- государственная итоговая аттестация
ДЭ	- демонстрационный экзамен
ДЭ БУ	- демонстрационный экзамен базового уровня
ДЭ ПУ	- демонстрационный экзамен профильного уровня
КОД	- комплект оценочной документации
ОК	- общая компетенция
ОМ	- единый оценочный материал
ПА	- промежуточная аттестация
ПК	- профессиональная компетенция
СПО	- среднее профессиональное образование
ФГОС СПО	- федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования, на основе которого разработан комплект оценочной документации
ЦПДЭ	- центр проведения демонстрационного экзамена

2. СТРУКТУРА КОД

Структура КОД включает:

1. комплекс требований для проведения демонстрационного экзамена;
2. перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания;
3. примерный план застройки площадки ДЭ;
4. требования к составу экспертных групп;
5. инструкции по технике безопасности;
6. образец задания.

3. КОД

3.1 Комплекс требований для проведения ДЭ

Применимость КОД. Настоящий КОД предназначен для организации и проведения ДЭ (уровней ДЭ) в рамках видов аттестаций по образовательным программам СПО, указанным в таблице № 1.

Таблица № 1

Вид аттестации	Уровень ДЭ
ПА	-
ГИА	Базовый уровень
	Профессиональный уровень

КОД в части ПА, ГИА (ДЭ БУ) разработан на основе требований к результатам освоения образовательной программы СПО, установленных в соответствии с ФГОС СПО.

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

КОД в части ГИА (ДЭ ПУ) включает составные части - инвариантную часть (обязательную часть, установленную настоящим КОД) и вариативную часть (необязательную), содержание которой определяет образовательная организация самостоятельно на основе содержания реализуемой основной образовательной программы СПО, включая квалификационные требования, заявленные организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и (или) договора о практической подготовке обучающихся.

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).

15. Для выполнения заданий данного комплекта оценочной документации не предусматривается наличие (присутствие) добровольцев (волонтеров).

Требование к продолжительности ДЭ. Продолжительность ДЭ зависит от вида аттестации, уровня ДЭ (таблица № 2).

Таблица № 2

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть КОД (инвариантная/ вариативная)	Продолжительность ДЭ¹
ПА	-	Инвариантная часть	1 ч. 00 мин.
ГИА	базовый	Инвариантная часть	2 ч. 15 мин.
ГИА	профильный	Инвариантная часть	4 ч. 00 мин.
ГИА	профильный	Совокупность инвариантной и вариативной частей	не более 5 ч. 00 мин.

¹ Максимальная продолжительность демонстрационного экзамена.

Требования к содержанию КОД. Единое базовое ядро содержания КОД (таблица № 3) 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.

Таблица № 3

ЕДИНОЕ БАЗОВОЕ ЯДРО СОДЕРЖАНИЯ КОД²		
Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ОК/ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	ПК. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках	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. 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
	ПК. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	Умение: осуществлять токарную обработку заготовок деталей средней сложности: с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету Умение: осуществлять токарную обработку заготовок деталей средней сложности: с точностью размеров по 7–9-му квалитету

² Единое базовое ядро содержания КОД – общая (сквозная) часть единого КОД, относящаяся ко всем видам аттестации (ГИА, ПА) вне зависимости от уровня ДЭ.

		Умение: осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10–14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12–14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
	OK. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Умение: анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части

Содержательная структура КОД представлена в таблице № 4.

Таблица № 4

Вид деятельности / Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ОК, ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)	ПА ³	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ	№ Модуля ⁴
Инвариантная часть КОД						
Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	ПК. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках	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	■	■	■	1
	ПК. 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	■	■	■	1
	ПК. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к	Умение: осуществлять токарную обработку заготовок деталей средней сложности: с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету	■	■	■	1

³ Содержание КОД в части ПА равно содержанию единого базового ядра содержания КОД.

⁴ Наименование выполняемой задачи и № Модуля определены перечнем модулей в зависимости от вида аттестации и уровня ДЭ.

		качеству в соответствии с заданием и технической документацией	Умение: осуществлять токарную обработку заготовок деталей средней сложности: с точностью размеров по 7–9-му квалитету	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1
			Умение: осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10–14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12–14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1
		ОК. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Умение: анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1
		ПК. 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		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	2, 3
			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		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	2, 3

	<p>ПК. 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)</p>	<p>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)</p> <p>Умение: выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент и оснастку</p>		■	■	■	2, 3
	<p>ОК. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках</p>	<p>Умение: кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)</p>		■	■	■	2, 3
	<p>ПК. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком</p>	<p>Умение: осуществлять построение 3d модели детали по чертежу</p> <p>Умение: осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM (для 3 осей)</p> <p>Умение: вводить управляющие программы в станок с программным управлением и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталей</p>			■		3
					■		3
					■		3

	<p>ПК. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием</p>	<p>Навык: переноса программы на станок, адаптации разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации</p> <p>Умение: определять возможности использования готовых управляющих программ на станках ЧПУ</p>			<input checked="" type="checkbox"/>	3
	<p>ПК. Выполнять обработку деталей на токарных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией</p>	<p>Умение: обрабатывать заготовки детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го квалитета на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой</p> <p>Умение: осуществлять контроль параметров детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го квалитета, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой</p>			<input checked="" type="checkbox"/>	3
					<input checked="" type="checkbox"/>	3
					<input checked="" type="checkbox"/>	3
Вариативная часть КОД						
<p>Вариативная часть КОД формируется образовательными организациями на основе реализуемой основной профессиональной образовательной программы СПО и с учетом квалификационных требований, заявленных конкретными организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и (или) договора о практической подготовке обучающихся.</p> <p>Рекомендации по формированию вариативной части КОД, вариативной части задания и критериев оценивания для ДЭ ПУ представлены в приложении 1 к настоящему Тому 1 ОМ</p>						<input checked="" type="checkbox"/> Образовательная организация при необходимости самостоятельно формирует содержание вариативной части КОД

Перечень модулей в зависимости от вида аттестации и уровня ДЭ				
№ Модуля	Наименование выполняемой задачи	ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ
Модуль 1	Изготовление детали на токарном станке.	■	■	■
Модуль 2	Наладка токарного станка с программным управлением, обработка детали по готовой управляющей программе.		■	■
Модуль 3	Разработка управляющей программы с последующим изготовлением детали.			■

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
ПА	ДЭ	Инвариантная часть	25 из 25
ГИА	ДЭ БУ		50 из 50
	ДЭ ПУ		75 из 75
ГИА	ДЭ ПУ	Вариативная часть	25 из 25
ГИА	ДЭ ПУ	Совокупность инвариантной и вариативной частей	100 из 100

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ в рамках ПА представлено в таблице № 6.

Таблица № 6

№ п/п	Вид деятельности / Вид профессиональной деятельности	Критерий оценивания ⁵	Баллы
1	Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на токарных станках	5,00
		Осуществление технологического процесса обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	14,00
		Определение последовательности и оптимальных режимов обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	4,00
		Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	2,00
ИТОГО			25,00

⁵ Формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием ПК, ОК и начинается с отглагольного существительного.

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ БУ в рамках ГИА представлено в таблице № 7.

Таблица № 7

№ п/п	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	5,00
		Осуществление технологического процесса обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	14,00
		Определение последовательности и оптимальных режимов обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	4,00
		Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	2,00
2	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением (по выбору)	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)	14,00
		Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на токарных станках с программным управлением	9,00
		Использование профессиональной документации на государственном и иностранном языках	2,00
ИТОГО			50,00

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (инвариантная часть КОД) в рамках ГИА представлено в таблице № 8.

⁶ Формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием ПК, ОК и начинается с отглагольного существительного.

Таблица № 8

№ п/п	Вид деятельности / Вид профессиональной деятельности	Критерий оценивания ⁷	Баллы
1	Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на токарных станках	5,00
		Осуществление технологического процесса обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	14,00
		Определение последовательности и оптимальных режимов обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	4,00
		Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	2,00
2	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением (по выбору)	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)	18,00
		Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на токарных станках с программным управлением	13,00
		Разработка управляющих программ с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком	6,00

⁷ Формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием ПК, ОК и начинается с отглагольного существительного.

	Выполнение обработки деталей на токарных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	5,00
	Адаптация разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием	4,00
	Использование профессиональной документации на государственном и иностранном языках	4,00
ИТОГО		75,00

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (инвариантная и вариативная части КОД) в рамках ГИА представлено в таблице № 9.

Таблица № 9

№ п/п	Вид деятельности / Вид профессиональной деятельности	Критерий оценивания⁸	Баллы
1	Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на токарных станках	5,00
		Осуществление технологического процесса обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	14,00
		Определение последовательности и оптимальных режимов обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	4,00
		Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	2,00

⁸ Формулировка критерия оценивания совпадает с наименованием ПК, ОК и начинается с отглагольного существительного.

2	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением (по выбору)	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)	18,00
		Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на токарных станках с программным управлением	13,00
		Разработка управляющих программ с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком	6,00
		Выполнение обработки деталей на токарных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	5,00
		Адаптация разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием	4,00
		Использование профессиональной документации на государственном и иностранном языках	4,00
		ИТОГО (инвариантная часть)	75,00
ВСЕГО (вариативная часть)⁹			25,00
ИТОГО (совокупность инвариантной и вариативной частей)			100,00

⁹ Критерии оценивания вариативной части КОД разрабатываются образовательной организацией самостоятельно с учетом квалификационных требований, заявленных организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и (или) договора о практической подготовке обучающихся.

3.2 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 № 10.

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 № 10

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			Едини ца измере ния
					ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ	
Перечень оборудования								
1.	Универсальный токарный станок	Частота вращения шпинделя 12 - 1200 об/мин Диаметр шпинделя от 43 мм.	28.41.22	На 1 раб. место	1	1	1	шт
2.	Станок токарный с ЧПУ	Токарный станок с ЧПУ	28.41.22	На 1 раб. место	-	1	1	шт

3.	Контейнер для сбора стружки	Стойкий к повреждениям от металлической стружки	25.29.11	На 1 раб. место	1	1	1	шт
4.	Компьютер в сборе (ноутбук)	Характеристики компьютера подбираются из рекомендованных требований САМ программы	26.20.11	На 1 раб. место	-	1	1	шт
5.	САМ - система с постпроцессором для станка с ЧПУ	Отлаженный и рабочий постпроцессор для выбранного станка с ЧПУ с возможностью программных стандартных операций для токарного станка	26.20.11	На 1 раб. место	-	1	1	шт
6.	Верстак или тумба	ширина от 500 мм. до 1200	31.09.11	На 1 раб. место	1	2	2	шт
7.	Стол для компьютера	Технические характеристики на усмотрение ОО	31.01.12	На 1 раб. место	-	1	1	шт
8.	Стул	Технические характеристики на усмотрение ОО	31.01.12	На 1 раб. место	-	1	1	шт
9.	Стол для измерительного инструмента	Технические характеристики на усмотрение ОО	31.01.12	На 1 раб. место	-	1	1	шт

Перечень инструментов

1.	Набор удлиненных производственных шестигранников от 2,5 до 12 мм	Технические характеристики на усмотрение ОО	25.73.30	На 1 раб. место	-	1	1	набор
2.	Набор надфилей	В наборе от 3 до 12 штук, длина не более 150 мм	25.73.30	На 1 раб. место	-	1	1	набор
3.	Флешка	от 2Гб	26.20.21	На 1 раб. место	-	1	1	шт
4.	Штангенциркуль 0 - 150 мм	Цена деления не более 0,01 мм	26.51.33	На 1 раб. место	1	1	1	шт
5.	Концевые меры длины	Класс точности 2	26.51.33	На 1 раб. место	1	1	1	набор
6.	Микрометрический глубиномер	диапазон измерения 0-100 мм, с ценой деления не более 0,01 мм	26.51.33	На 1 раб. место	-	1	1	шт

7.	Микрометр 25-50 мм	цена деления не более 0,01мм	26.51.33	На 1 раб. место	1	1	1	шт
8.	Калибр - гайка M30x1,5-6g	ПР НЕ	26.51.33	На 1 раб. место	-	1	1	компл
9.	Микрометр лезвийный 25 - 50 мм	Цена деления не более 0,01 мм	26.51.33	На 1 раб. место	1	1	1	шт
10.	Державка токарная	Для наружной черновой обработки под пластинку 80°	25.73.40	На 1 раб. место	-	1	1	шт
11.	Державка токарная	Для наружной черновой обработки под пластинку 35° или 55°	25.73.40	На 1 раб. место	-	1	1	шт
12.	Державка токарная для наружного резьбового резца	Для нарезания метрической резьбы с шагом от 1 до 2 мм	25.73.40	На 1 раб. место	-	1	1	шт
13.	Державка токарная для отрезного резца	Под пластины не более 4 мм	25.73.40	На 1 раб. место	-	1	1	шт
14.	Державка токарная для расточки	Для расточки отверстий диаметром от 20 мм , под пластинку 55 или 35 градусов	25.73.40	На 1 раб. место	-	1	1	шт
15.	Корпус сплошного сверла	Для сверления отверстия, диаметр 20мм, длина режущей части от 55 мм	25.73.40	На 1 раб. место	-	1	1	шт
16.	Набор инструментальных блоков	Технические характеристики выбираются по оборудование ОО	28.41.40	На 1 раб. место	-	1	1	шт
17.	Переходная втулка с конусом Морзе	Технические характеристики выбираются по оборудование ОО	28.41.40	На 1 раб. место	1	1	1	шт

Перечень расходных материалов

1.	Заготовка	Материал сталь 40Х или сталь 45 , размеры заготовки 42x50 мм	24.10.66	На 1 участника	1	2	3	шт
2.	Резец проходной отогнутый	Технические характеристики подбираются под оборудование ОО	25.73.40	На 1 участника	1	1	1	шт
3.	Резец проходной упорный	Технические характеристики подбираются под оборудование ОО	25.73.40	На 1 участника	1	1	1	шт
4.	Резец канавочный или отрезной	Технические характеристики подбираются под оборудование ОО	25.73.40	На 1 участника	1	1	1	шт

5.	Сверло спиральное с коническим хвостовиком	диаметр 20 мм	25.73.40	На 1 раб. место	1	1	1	шт
6.	Сменная режущая пластина для проходного резца	35° или 55° для обработки стали	25.73.40	На 1 участника	-	1	1	шт
7.	Сменная режущая пластина для проходного резца	80° для обработки стали	25.73.40	На 1 участника	-	1	1	шт
8.	Сменная режущая пластина для расточного резца	35° или 55° для обработки стали	25.73.40	На 1 участника	-	1	1	шт
9.	Сменная режущая пластина для корпусного сверла	Для диаметра сверла 20 мм, для обработки стали	25.73.40	На 1 участника	-	1	1	шт
10.	Сменная режущая пластина для канавочного резца	Ширина до 4 мм, для обработки стали	25.73.40	На 1 раб. место	-	1	1	шт
11.	Сменная режущая пластина для резьбового резца	С шагом 1-2 мм. для обработки стали	25.73.40	На 1 участника	-	1	1	шт
12.	Ветошь	На усмотрение ОО	13.94.20	На 1 участника	1	1	1	шт

Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности

1.	Перчатки	х/б не менее 7 класса	14.12.30	На 1 участника	1	1	1	пар
2.	очки защитные	прозрачные	14.12.30	На 1 участника	1	1	1	шт
3.	Крючок для уборки стружки	Металлический с ручкой	25.73.30	На 1 раб. место	1	1	1	шт
4.	Щетка - сметка	Технические характеристики на усмотрение ОО	32.91.19	На 1 раб. место	1	1	1	шт

5.	Огнетушитель	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 1 раб. место	1	1	1	шт
6.	Аптечка	Оснащена не менее, чем по приказу Минздрав РФ от 24 мая 2024 г. №262 и "Об утверждении к комплектации аптечки для оказания первой помощи пострадавшим с применением медицинских изделий"	21.20.24	На 1 раб. место	1	1	1	шт

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			Едини ца измере ния
						ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ	

Перечень оборудования

1.	Корзина для мусора	Технические характеристики на усмотрения ОО	22.23.13	На всю площадку	-	1	1	1	шт
----	--------------------	---	----------	--------------------	---	---	---	---	----

Перечень инструментов

1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	-
----	--------------	---	---	---	---	---	---	---	---

Перечень расходных материалов

1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	-
----	--------------	---	---	---	---	---	---	---	---

Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности

1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	-
----	--------------	---	---	---	---	---	---	---	---

4. Инфраструктура рабочего места главного эксперта ДЭ							
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	ОКПД-2	Количество			Единица измерения
				ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ	
Перечень оборудования							
1.	Компьютер в сборе или ноутбук	Технические характеристики на усмотрение ОО	26.20.40	1	1	1	шт
2.	МФУ	Технические характеристики на усмотрение ОО	26.20.16	1	1	1	шт
3.	Стол	Технические характеристики на усмотрение ОО	31.01.12	1	1	1	шт
4.	Стул	Технические характеристики на усмотрение ОО	31.01.12	1	1	1	шт
5.	корзина для мусора	технические характеристики на усмотрение ОО	22.23.13	1	1	1	шт
Перечень инструментов							
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-
Перечень расходных материалов							
1.	Бумага	А4 пачка 500 листов	17.12.14	1	1	1	шт
2.	Ручка шариковая	Чернила синие	32.99.12	1	1	1	шт
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности							
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-

5. Инфраструктура рабочего места членов экспертной группы

3.3 Примерный план застройки площадки ДЭ

Примерный план застройки площадки ДЭ, проводимого в рамках ПА, представлен в приложении 2 к настоящему Тому 1 ОМ.

Примерный план застройки площадки ДЭ БУ, проводимого в рамках ГИА, представлен в приложении 3 к настоящему Тому 1 ОМ.

Примерный план застройки площадки ДЭ ПУ (инвариантная часть КОД), проводимого в рамках ГИА, представлен в приложении 4 к настоящему Тому 1 ОМ.

3.4 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 № 11.

Таблица № 11

Кол-во рабочих мест в ЦПДЭ	Минимальное количество экспертов (без учета ГЭ) ¹⁰	Рекомендуемое количество экспертов (без учета ГЭ) ¹¹
1	3	3
2	3	3
3	3	3
4	3	3
5	3	3
6	3	3
7	3	3
8	3	3
9	3	3
10	3	3

¹⁰ количество экспертов, без которого невозможно запустить проведение ДЭ

¹¹ количество экспертов для комфортной работы в ЦПДЭ, с учетом понимания их задач

11	6	6
12	6	6
13	6	6
14	6	6
15	6	6
16	6	6
17	6	6
18	6	6
19	6	6
20	6	6
21	6	6
22	6	6
23	6	6
24	6	6
25	6	6

3.5 Инструкция по технике безопасности

1. Общие требования по технике безопасности.

К самостоятельному выполнению задания допускаются участники прошедшие инструктаж по охране труда.

Проверить спецодежду, обувь, СИЗ.

2. Требования по технике безопасности перед началом работы.

Проверить исправность оборудования на холостом ходу.

Подготовить режущий и измерительный инструмент.

Убедится, что территория вокруг станка не захламлена и позволяет безопасное перемещение во время выполнения задания.

Использовать только исправный инструмент.

Организовать рабочее место.

3. Требования по технике безопасности во время работы.

Надежно закреплять заготовку.

Надежно закреплять инструмент.

Производить уборку стружки, измерение детали только после полного останова шпинделья.

Не допускать наматывание стружки на заготовку, инструмент.

Не допускать разбрызгивание СОЖ.

Производить обработку детали в защитных очках.

Стружку убирать специальным крючком или щеткой.

Не работать за станком в перчатках или рукавицах.

Не производить переключения режимов во время вращения шпинделья.

Не производить закрепление и разжим, применяя наращаивающие элементы на рукоятках.

Не оставлять работающий станок без присмотра.

4. Требования по технике безопасности в аварийных ситуациях.

В случае возникновения аварийной ситуации воспользоваться кнопкой "аварийный стоп" и прекратить эксплуатацию оборудования. О неисправности сообщить техническому эксперту.

Возобновить работу только после устранения аварийной ситуации техническим экспертом.

В случае получения травмы уведомляется Главный эксперт, Технический эксперт отключает оборудование. Принимаются меры по оказанию первой медицинской помощи.

5. Требования по технике безопасности по окончании работы.

Выключить станок.

Убрать рабочее место, все используемые инструменты разложить на места.

Стружку из корыта станка убирать в перчатках или рукавицах.

При разливе жидкости на полу, убрать её.

Сдать рабочее место Техническому эксперту.

Организационные требования:

1. 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.

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

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

3.6 Образец задания

Задание ДЭ представляет собой сочетание модулей в зависимости от вида аттестации и уровня ДЭ. Продолжительность выполнения каждого модуля задания представлена в таблице № 12.

Таблица № 12

Модули	Вид деятельности / Вид профессиональной деятельности	Продолжительность выполнения Модуля / совокупности Модулей и общее время на выполнение задания		
		ДЭ в рамках ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)
Модуль 1	Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	1 ч. 00 мин.	1 ч. 00 мин.	1 ч. 00 мин.
Модуль 2	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением (по выбору)		1 ч. 15 мин.	1 ч. 15 мин.
Модуль 3	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением (по выбору)			1 ч. 45 мин.
Максимальная продолжительность демонстрационного экзамена:		1 ч. 00 мин.	2 ч. 15 мин.	4 ч. 00 мин.

Образец задания для ДЭ в рамках ПА

Модуль 1. Изготовление детали на токарном станке.

Задание: Изготовить деталь согласно требований чертежа на токарном станке.

Последовательность действий:

- Организовать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.
- Установить и закрепить заготовку на токарном станке.
- Установить и закрепить режущий инструмент и приспособления, необходимые для выполнения задания.

- Настроить станок на необходимые режимы резания.
- Произвести обработку детали в соответствии с технологическим процессом обработки, с соблюдением требований к качеству обработки, в соответствии с требованиями чертежа.

Необходимые приложения:

Прил_1_ОЗ_КОД 15.01.38-2-2026-M1.pdf

Образец задания для ГИА ДЭ БУ

Модуль 1. Изготовление детали на токарном станке.

Задание: Изготовить деталь согласно требований чертежа на токарном станке.

Последовательность действий:

- Организовать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.
- Установить и закрепить заготовку на токарном станке.
- Установить и закрепить режущий инструмент и приспособления, необходимые для выполнения задания.
- Настроить станок на необходимые режимы резания.
- Произвести обработку детали в соответствии с технологическим процессом обработки, с соблюдением требований к качеству обработки, в соответствии с требованиями чертежа.

Необходимые приложения:

Прил_1_ОЗ_КОД 15.01.38-2-2026-M1.pdf

Модуль 2. Наладка токарного станка с программным управлением, обработка детали по готовой управляющей программе.

Задание: Произвести наладку оборудования и изготовить деталь на токарном станке с числовым программным управлением.

Последовательность действий:

- Подобрать измерительный инструмент.
- Осуществить наладку токарного станка с числовым программным управлением для обработки детали.
- Перенести управляющую программу обработки детали на токарный станок с числовым программным управлением.
- Произвести обработку детали на токарном станке с числовым программным управлением.

Необходимые приложения:

Прил_1_ОЗ_КОД 15.01.38-2-2026-М2.pdf

Инструкции для ГЭ: Перед началом ДЭ в ЦПДЭ должны написать Управляющую программу обработки детали согласно чертежа в Приложении.

Инструкции для ТЭ: Установить 50% от используемый инструментальных блоков для выполнения задания в подготовительный день. Провести дополнительный инструктаж участникам ДЭ.

Образец задания для ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)

Модуль 1. Изготовление детали на токарном станке.

Задание: Изготовить деталь согласно требований чертежа на токарном станке.

Последовательность действий:

- Организовать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.
- Установить и закрепить заготовку на токарном станке.
- Установить и закрепить режущий инструмент и приспособления, необходимые для выполнения задания.
- Настроить станок на необходимые режимы резания.
- Произвести обработку детали в соответствии с технологическим процессом обработки, с соблюдением требований к качеству обработки, в соответствии с требованиями чертежа.

Необходимые приложения:

Прил_1_ОЗ_КОД 15.01.38-2-2026-M1.pdf

**Модуль 2. Наладка токарного станка с программным управлением,
обработка детали по готовой управляющей программе.**

Задание: Произвести наладку оборудования и изготовить деталь на токарном станке с числовым программным управлением.

Последовательность действий:

- Подобрать измерительный инструмент.
- Осуществить наладку токарного станка с числовым программным управлением для обработки детали.
- Перенести управляющую программу обработки детали на токарный станок с числовым программным управлением.
- Произвести обработку детали на токарном станке с числовым программным управлением.

Необходимые приложения:

Прил_1_ОЗ_КОД 15.01.38-2-2026-М2.pdf

Инструкции для ГЭ: Перед началом ДЭ в ЦПДЭ должны написать Управляющую программу обработки детали согласно чертежа в Приложении.

Инструкции для ТЭ: Установить 50% от используемый инструментальных блоков для выполнения задания в подготовительный день. Провести дополнительный инструктаж участникам ДЭ.

Модуль 3. Разработка управляющей программы с последующим изготовлением детали.

Задание: Изготовить деталь по разработанной управляющей программе согласно чертежа.

- Разработать управляющую программу в CAM/CAD системе.
- Перенести управляющую программу на станок.
- Произвести установку и закрепление заготовки в патроне.
- Подобрать измерительный инструмент согласно требованиям чертежа.
- Произвести обработку детали по разработанной управляющей программе.
- Произвести корректировку управляющей программы при необходимости.

Необходимые приложения:

Прил_1_ОЗ_КОД 15.01.38-2-2026-М3.pdf

Инструкции для ТЭ: Наладка станка сохраняется с предыдущего базового уровня.

Приложение 1 к Тому 1
оценочных материалов

**Рекомендации по формированию вариативной части КОД,
вариативной части задания и критериев оценивания для ДЭ ПУ**

Образовательная организация при необходимости самостоятельно формирует содержание вариативной части КОД, вариативной части задания и критериев оценивания для ДЭ ПУ на основе квалификационных требований, заявленных организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и (или) договора о практической подготовке обучающихся.

При формировании содержания вариативной части КОД для ДЭ ПУ рекомендуется использовать нижеследующие формы таблиц.

Информация о продолжительности ДЭ профильного уровня с учетом вариативной части формируется по форме согласно таблице № 1.1.

Таблица № 1.1

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть КОД (инвариантная/ вариативная часть)	Продолжительность ДЭ (не более)
ГИА	профильный	Совокупность инвариантной и вариативной частей	0 ч. 00 мин. <i><продолжительность не более 5 астрономических часов></i>

Содержательная структура вариативной части КОД для ДЭ ПУ (квалификационные требования работодателей) формируется по форме согласно таблице № 1.2.

Таблица № 1.2

№ п/п	Вид деятельности (вид профессиональной деятельности)	Перечень оцениваемых ОК, ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)

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

Таблица № 1.3

№ п/п	Вид деятельности (вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания	Баллы
			0,00
			0,00
			0,00
ВСЕГО (вариативная часть КОД)			25,00

При формировании вариативной части КОД для ДЭ ПУ в части перечня оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания рекомендуется использовать форму таблицы № 10 Тома 1 ОМ.

При формировании вариативной части КОД для ДЭ ПУ примерный план застройки площадки при необходимости может быть дополнен объектами учебно-производственной инфраструктуры, необходимой для выполнения вариативной задания ДЭ ПУ, разрабатываемой образовательной организацией с участием работодателей.

Вариативная часть задания ДЭ ПУ формируется по образцу:

Вариативная часть задание для ГИА ДЭ ПУ

Модуль п. <Наименование выполняемой задачи>

Текст

Необходимые приложения:

Модуль п. <Наименование выполняемой задачи>

Текст

Необходимые приложения:

Критерии оценивания вариативной части КОД (к вариативной части задания ДЭ ПУ) формируются согласно таблице № 1.4.

Таблица № 1.4

Вид деятельности / Вид профессиональной деятельности	Критерий оценивания (ОК, ПК)	Подкритерий оценивания (умения, навыки/ практический опыт)	Модуль	Описание оценки подкритерия		Максимальный балл оценки подкритерия - 2 балла	Вес подкритерия: - не менее 0,5; - шаг 0,5; - не более 3.	Итоговый максимальный балл подкритерия
				Конкретные оцениваемые действия (операции) или набор действий для оценки подкритерия	Описание результата выполнения конкретного действия (операции) подкритерия в баллах			
						2		
						2		
						2		
						2		
						2		
ВСЕГО (вариативная часть КОД)								25,00

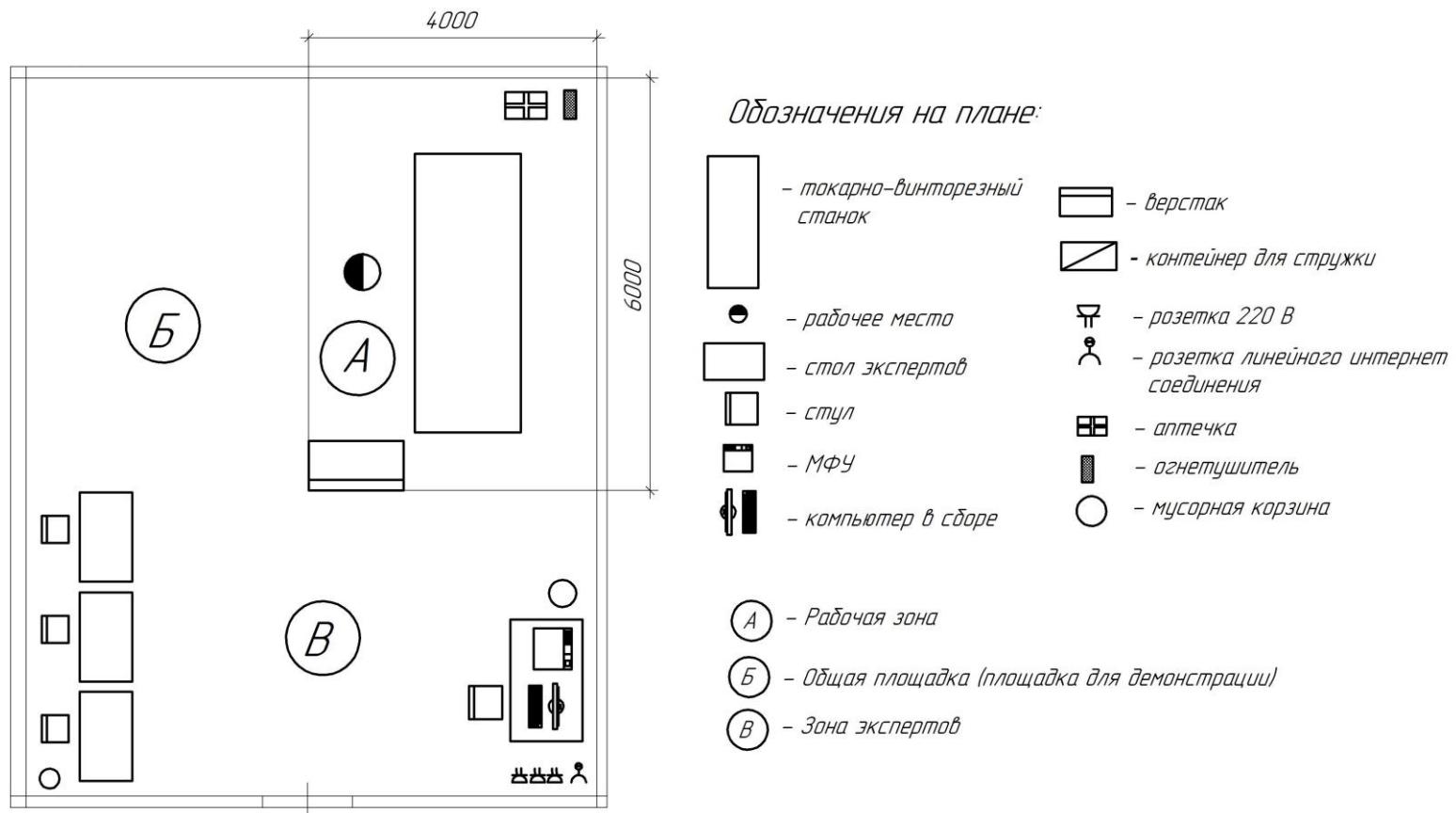
Схема оценивания (в баллах) представлена в таблице № 1.5.

Таблица № 1.5

Схема оценивания	2 балла	действие (операция) выполнено в полной мере согласно установленным требованиям
	1 балл	действие (операция) выполнено, но ниже установленных требований (имеются незначительные ошибки)
	0 баллов	действие (операция) не выполнено, результат отсутствует

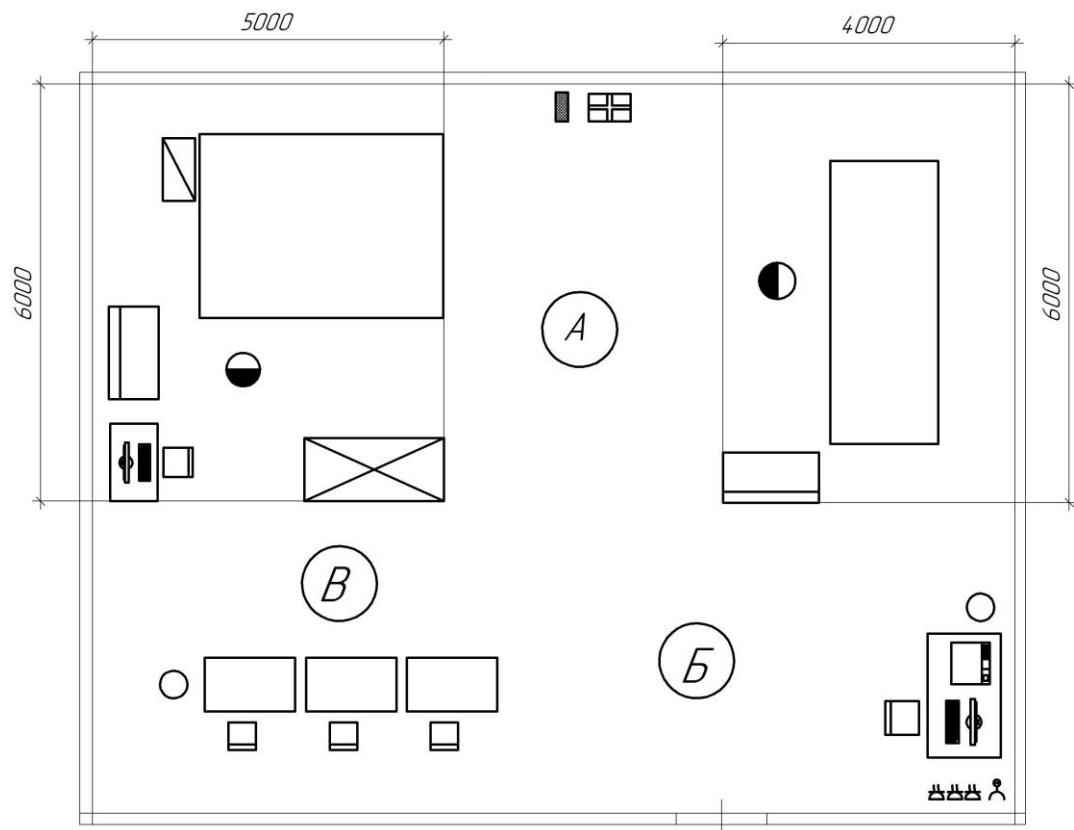
Приложение 2 к Тому 1
оценочных материалов

Примерный план застройки площадки ДЭ, проводимого в рамках ПА



Приложение 3 к Тому 1
оценочных материалов

Примерный план застройки площадки ДЭ БУ, проводимого в рамках ГИА

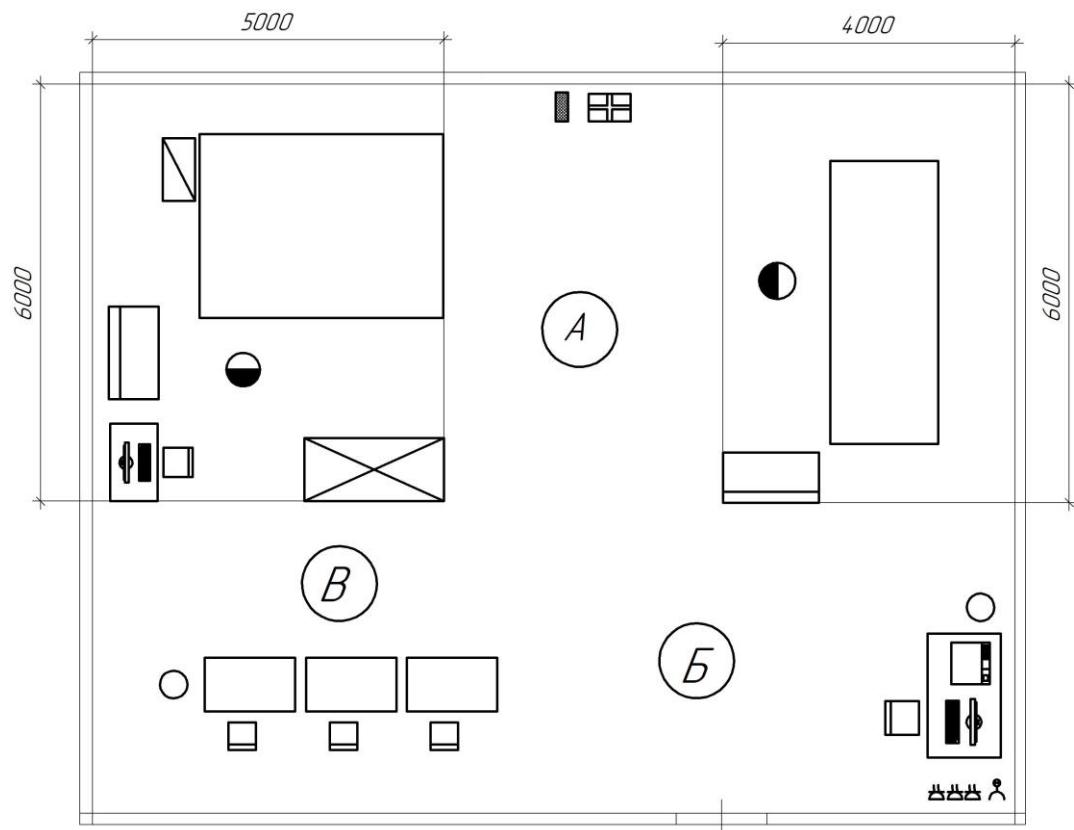


Обозначения на плане:

- | | |
|---------------------------------------|--|
| - токарно-винторезный станок | - верстак |
| - контейнер для стружки | - розетка 220 В |
| - рабочее место | - розетка линейного интернет соединения |
| - стол экспертов | - аптечка |
| - стул | - огнетушитель |
| - МФУ | - мусорная корзина |
| - компьютер в сбое | |
| - токарный станок с ЧПУ | - Рабочая зона |
| - стол для измерительного инструмента | - Общая площадка (площадка для демонстрации) |
| - стол с компьютером и САМ-системой | - Зона экспертов |

Приложение 4 к Тому 1
оценочных материалов

Примерный план застройки площадки ДЭ ПУ, проводимого в рамках ГИА



Обозначения на плане:

- токарно-винторезный станок
 - верстак
 - контейнер для стружки
 - рабочее место
 - стол экспертов
 - стул
 - МФУ
 - компьютер в сбое
 - розетка 220 В
 - розетка линейного интернет соединения
 - аптечка
 - огнетушитель
 - мусорная корзина
 - токарный станок с ЧПУ
 - стол для измерительного инструмента
 - стол с компьютером и САМ-системой
- (A) - Рабочая зона
 - (Б) - Общая площадка (площадка для демонстрации)
 - (Г) - Зона экспертов