



УТВЕРЖДЕНЫ

приказом ФГБОУ ДПО ИРПО
от 29.09.2025 № 01-09-550/2025

ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА,

совмещенного с независимой оценкой квалификации

Данные оценочные материалы предназначены для проведения демонстрационного экзамена, совмещенного с независимой оценкой квалификации, отдельными организациями, реализующими образовательные программы среднего профессионального образования, по согласованию с федеральным оператором

Том 1

(Комплект оценочной документации)

Код и наименование профессии (специальности) среднего профессионального образования	15.01.32 Оператор станков с программным управлением
Наименование квалификации (наименование направленности)	Станочник широкого профиля

Наименование квалификации и уровень квалификации	Токарь 4-го разряда (3 уровень квалификации)
Номер квалификации	40.07800.08
Профессиональный стандарт или квалификационные требования, установленные федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации (далее - требования к квалификации)	Профессиональный стандарт «Токарь» № 382 утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 2 июня 2021 г. №364н
Вид профессиональной деятельности	Выполнение токарных работ на универсальных токарных станках
Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии (специальности) среднего профессионального образования (ФГОС СПО):	ФГОС СПО по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением, утвержденный приказом Минобрнауки России от 09.12.2016 №1555

Виды аттестации:	Государственная аттестация	итоговая
Уровни демонстрационного экзамена:	Профильный	
Шифр комплекта оценочной документации:	КОД 15.01.32-1-НОК-2026	

1. СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМЫХ СОКРАЩЕНИЙ

ГИА	- государственная итоговая аттестация
ДЭ	- демонстрационный экзамен
ДЭ ПУ	- демонстрационный экзамен профильного уровня
КОД	- комплект оценочной документации
НОК	- независимая оценка квалификации в форме профессионального экзамена
ОК	- общая компетенция
ОМ	- оценочный материал
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 профильного уровня, совмещенного с независимой оценкой квалификации (НОК):

- 1.1. применимость КОД;
- 1.2. общие организационные требования;
- 1.3. требование к продолжительности ДЭ;
- 1.4. требования к содержанию КОД;
- 1.5. требования к оцениванию;

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. образцы задания.

3. КОД

3.1 Комплекс требований для проведения ДЭ

Применимость КОД.

Настоящий КОД предназначен для организации и проведения ДЭ профильного уровня в рамках государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, совмещенного с независимой оценкой квалификации (ДУ ПЭ).

ОМ для ДЭ ПУ включает три тома:

- Том 1 публикуемый, включает все основные материалы для организации и проведения ДЭ ПУ,
- Том 2 включает сведения о разработчиках КОД, варианты заданий ДЭ ПУ, критерии оценки заданий,
- Том 3 включает спецификацию, банк заданий для теоретического этапа, правила обработки результатов независимой оценки квалификации и используется только для целей независимой оценки квалификации.

Том 1 и Том 2 разрабатываются и утверждаются Оператором и отраслевым Советом по профессиональным квалификациям, Том 3 разрабатывается и утверждается отраслевым Советом по профессиональным квалификациям и передается в пакет материалов для хранения Оператором.

Требование к продолжительности ДЭ. Максимальная продолжительность ДЭ ПУ указана в таблице № 1

Таблица № 1

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть НОК	Продолжительность ДЭ¹
ГИА	профильный	Практический этап	не более 2 ч. 20 мин.

¹ Максимальная продолжительность демонстрационного экзамена.

Требования к содержанию КОД. Единое базовое ядро содержания КОД (таблица № 2) сформировано на основе вида деятельности (вида профессиональной деятельности) в соответствии с ФГОС СПО и профессионального стандарта «Токарь» и является общей содержательной основой заданий ДЭ ПУ.

Таблица № 2

Спецификация заданий для ДЭ ПУ			
Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ОК/ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)	Тип и № задания
Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных).	Трудовая функция С/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей по 5-му, 6-му качеству.	Задание на выполнение трудовых функций, трудовых действий в реальных или модельных условиях. Практическое задание № 1
		<i>Трудовые действия:</i> Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству Подготовка рабочего места, настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству Выполнение технологических операций точения и доводки простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству Глубокое сверление и растачивание отверстий специальными инструментами	
	Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием.		
	Определять последовательность и оптимальные режимы обработки		

	различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.	Заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. <i>Необходимые умения:</i> Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты Определять степень износа режущих инструментов Выполнять проверку токарных станков на точность в соответствии с выполняемой работой Производить настройку токарных станков для обработки заготовки с точностью по 5-му, 6-му качеству	
--	--	---	--

		Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм Выполнять токарную обработку и доводку поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6- му качеству Выполнять обработку длинных валов и винтов с применением подвижного и неподвижного люнетов Применять смазочно- охлаждающие жидкости Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке и доводке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ Выполнять глубокое сверление и расточивание отверстий специальными инструментами Затачивать сложные токарные режущие инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом	
--	--	---	--

		Контролировать геометрические параметры сложных токарных режущих инструментов Проверять исправность и работоспособность токарных станков Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.	
		Трудовая функция С/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7-9-му качеству.	
		<i>Трудовые действия:</i> Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7-9-му качеству Подготовка рабочего места, настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7-9-му качеству Выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 7-9-му качеству	

		Заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. <i>Необходимые умения:</i> Читать и применять техническую документацию на детали средней сложности с точностью размеров по 7-9-му качеству Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты Определять степень износа режущих инструментов Производить настройку токарных станков для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7-9-му качеству Устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,03 мм Выполнять токарную обработку заготовок деталей средней	
--	--	---	--

		сложности с точностью размеров по 7-9-му качеству Выполнять обработку длинных валов и винтов с применением подвижного и неподвижного люнетов Применять смазочно-охлаждающие жидкости Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 7-9-му качеству Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ Затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом Контролировать геометрические параметры резцов и сверл Проверять исправность и работоспособность токарных станков Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.	
--	--	---	--

		Трудовая функция С/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей по 10-му, 11-му качеству. <i>Трудовые действия:</i> Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству Подготовка рабочего места, настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству Выполнение технологических операций точения и доводки сложных деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству Заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.	
--	--	--	--

		<i>Необходимые умения:</i> Читать и применять техническую документацию на сложные детали с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты Определять степень износа режущих инструментов Выполнять проверку токарных станков на точность в соответствии с выполняемой работой Производить настройку токарных станков для обработки заготовок сложных деталей с точностью по 10-му, 11-му качеству Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм Выполнять токарную обработку и доводку поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству Выполнять токарную обработку длинных валов и винтов с	
--	--	--	--

		применением подвижного и неподвижного люнетов Применять смазочно-охлаждающие жидкости Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке и доводке поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ Затачивать сложные токарные режущие инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом Контролировать геометрические параметры сложных токарных режущих инструментов Проверять исправность и работоспособность токарных станков Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.	
--	--	---	--

		Трудовая функция С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей. <i>Трудовые действия:</i> Анализ исходных данных для нарезания и накатки одно- и двухзаходных наружных и внутренних резьб Подготовка рабочего места, настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания и накатки одно- и двухзаходных наружных и внутренних резьб Выполнение технологических операций нарезания и накатки одно- и двухзаходных наружных и внутренних резьб Заточка резьбообразующих инструментов, контроль качества заточки Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.	
--	--	---	--

		<i>Необходимые умения:</i> Читать и применять техническую документацию на детали с наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьбой Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать специальные и универсальные приспособления и накатные головки Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать резьбовые токарные режущие инструменты Определять степень износа и состояние инструментов для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб Производить настройку токарных станков для нарезания и накатки (раскатки) наружной и внутренней одно- и двухзаходных резьб Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм Выполнять нарезание и накатку наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьб Применять смазочно-охлаждающие жидкости Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять	
--	--	---	--

		возможный брак при нарезании и накатывании наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьб Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ Затачивать резьбообразующие инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом Выполнять расчеты для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб, настраивать узлы и механизмы станка Проверять исправность и работоспособность токарных станков Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря Контролировать геометрические параметры и размеры резьбообразующих инструментов.	
		Трудовая функция С/04.3 Нарезание и накатка наружных и внутренних двухзаходных резьб на заготовках деталей.	Задание на выполнение трудовых функций, трудовых действий в реальных или модельных условиях.

		<i>Трудовые действия:</i> Анализ исходных данных для нарезания и накатки одно- и двухзаходных наружных и внутренних резьб Подготовка рабочего места, настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания и накатки одно- и двухзаходных наружных и внутренних резьб Выполнение технологических операций нарезания и накатки одно- и двухзаходных наружных и внутренних резьб Заточка резьбообразующих инструментов, контроль качества заточки Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.	Практическое задание № 2
--	--	---	--------------------------

		<i>Необходимые умения:</i> Читать и применять техническую документацию на детали с наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьбой Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать специальные и универсальные приспособления и накатные головки Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать резьбовые токарные режущие инструменты Определять степень износа и состояние инструментов для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб Производить настройку токарных станков для нарезания и накатки (раскатки) наружной и внутренней одно- и двухзаходных резьб Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм Выполнять нарезание и накатку наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьб Применять смазочно-охлаждающие жидкости Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять	
--	--	---	--

		возможный брак при нарезании и накатывании наружной и внутренней одно- и двухзаходной резьб Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ Затачивать резьбообразующие инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом Выполнять расчеты для нарезания и накатки одно- и двухзаходных резьб, настраивать узлы и механизмы станка Проверять исправность и работоспособность токарных станков Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря Контролировать геометрические параметры и размеры резьбообразующих инструментов.	
--	--	--	--

		Трудовая функция С/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7-9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб. <i>Трудовые действия:</i> Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 7-9-му качеству Контроль наружных и внутренних двухзаходных резьб Контроль шероховатости обработанных поверхностей <i>Необходимые умения:</i> Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, детали средней сложности с точностью размеров по 7-9-му качеству и сложные детали с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству Определять визуально дефекты обработанных поверхностей	Задание на выполнение трудовых функций, трудовых действий в реальных или модельных условиях. Практическое задание № 3
--	--	---	---

		Выбирать средства контроля деталей средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам Выбирать вид калибра Выполнять контроль при помощи калибров Выбирать средства контроля наружных и внутренних двухзаходных резьб Выполнять контроль наружных и внутренних двухзаходных резьб Выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей Выполнять контроль параметров шероховатости обработанных поверхностей	
--	--	---	--

ДЭ ПУ является одновременно практическим этапом независимой оценки квалификации в рамках совмещения ДЭ ПУ с НОК.

Демонстрационный экзамен ПУ (практический этап НОК²) состоит из 3 заданий, выбираемых из банка практических заданий Том 2 в соответствии с условиями площадки проведения ДЭ ПУ.

² В целях независимой оценки квалификации экзаменуемый дополнительно проходит теоретический этап, который состоит из 40 заданий, выбираемых случайным образом из банка теоретических заданий ТОМ 3 КОД, но не менее 1 задания по каждой оцениваемому знанию <рекомендовано общее количество заданий теоретического этапа НОК не более 40>

Требования к оцениванию.

Итоговое количество баллов ДЭ ПУ пересчитывается путем перевода их к 100-балльной шкале (таблица № 3).

Образовательные организации самостоятельно устанавливают шкалу перевода баллов, выставленных экспертами в ходе оценивания результатов выполнения задания ДЭ ПУ, в отметку, или используют рекомендации.

Рекомендации по переводу баллов в отметку:

Неудовлетворительно – 0-50 баллов;

Удовлетворительно – 51-64 баллов;

Хорошо – 65-79 баллов;

Отлично – 80-100 баллов.

Таблица № 3

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть НОК	Максимальный балл
ГИА	ДЭ ПУ	Практический этап	100 из 100

3.2 Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания (материально - техническое обеспечение оценочных мероприятий³)

Перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания представлен в таблице № 4.

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 № 4

1. Зоны площадки								
Наименование зоны площадки					Код зоны площадки			
Рабочее место участника					А			
Общая площадка					Б			
Рабочее место главного эксперта					В			
2. Инфраструктура рабочего места участника ДЭ								
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	ОКПД-2	Расчет кол-ва (На 1 раб. место/На 1 участника)	Количество			Единица измерения
					ГИА ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ	

³ Название раздела «материально - техническое обеспечение оценочных мероприятий» применяется в целях проведения независимой оценки квалификаций

Перечень оборудования								
1.	Токарный универсальный станок	Станок токарно-винторезный типа 16K20 (класс точности Н, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом 220 мм, максимальная длина обрабатываемой заготовки 1000 мм, частоты вращения шпинделя 12,5–2000 об/мин, продольные подачи 0,07–4,16 мм, мощность электродвигателя главного привода 10 кВт);	28.41.21	На 1 раб. место	-	-	1	шт
2.	Комплект приспособлений для токарной обработки	Приспособления и инструменты для токарной обработки: трехкулачковый патрон	28.49.23.19 0	На 1 раб. место	-	-	1	шт
Перечень инструментов								
1.	Комплект чертежей деталей для изготовления	Чертеж для изготовления детали	58.19.12	На 1 раб. место	-	-	1	шт
2.	Комплект контрольно-измерительных инструментов	Контрольно-измерительные инструменты: штангенциркуль, микрометр, штангенрейсмас (при необходимости), нутромер.	26.51.6	На 1 раб. место	-	-	1	компл
Перечень расходных материалов								
1.	Комплекты заготовок	Материал заготовок - Сталь 45 или другая аналогичная сталь	24.10.21.14 2	На 1 участника	-	-	2	компл

2.	Комплект режущих инструментов	Комплект инструментов: режущих токарные резцы	25.73.40.27 2	На 1 раб. место	-	-	1	компл	
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности									
1.	Защитные очки	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	32.50.42	На 1 участника	-	-	1	шт	
2.	Защитные перчатки	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	14.12.30.15 0	На 1 участника	-	-	1	пар	
3.	Костюм х/б защитный	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	14.12.21	На 1 участника	-	-	1	шт	
4.	Обувь защитная	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	15.20.32.12 2	На 1 участника	-	-	1	пар	
5.	Беруши	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	32.99.11.17 0	На 1 участника	-	-	1	пар	
6.	Каска защитная	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций (при проведении экзамена в условиях реального производства)	32.99.11.19 0	На 1 участника	-	-	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			Единица измерения
						ГИА ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ	
Перечень оборудования									
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	
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	
				ГИА ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ		
Перечень оборудования								
1.	Стол ученический	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	31.01.12	-	-	1	шт	
2.	Стул	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	31.01.11	-	-	1	шт	
3.	Компьютер в сборе/ноутбук	Наличие выхода в интернет. Набор стандартных офисных программ	26.20.16	-	-	1	шт	
Перечень инструментов								
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	
Перечень расходных материалов								
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности								
1.	Костюм х/б защитный	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	14.12.21	-	-	1	шт	
2.	Обувь защитная	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	15.20.32.122	-	-	1	пар	
3.	Защитные очки	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	32.50.42	-	-	1	шт	
5. Инфраструктура рабочего места членов экспертной группы								

№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	ОКПД-2	Расчет кол-ва (На 1 эксперта/ На кол-во экспертов/ На всех экспертов)	Количество экспертов	Количество			Единица измерения
						ГИА ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ	
Перечень оборудования									
1.	Стол ученический	На усмотрение центра оценки квалификаций	31.01.12	На всех экспертов	-	-	-	1	шт
2.	Стул	На усмотрение центра оценки квалификаций	31.01.11	На всех экспертов	-	-	-	2	шт
Перечень инструментов									
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	-
Перечень расходных материалов									
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	-
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности									
1.	Костюм х/б защитный	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	14.12.21	На 1 эксперта	-	-	-	1	шт
2.	Обувь защитная	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	15.20.32.1 22	На 1 эксперта	-	-	-	1	пар
3.	Защитные перчатки	В соответствии с оснащением центра оценки квалификаций	14.12.30.1 50	На 1 эксперта	-	-	-	1	пар

3.3 Примерный план застройки площадки ДЭ (требования к застройке площадки ДЭ)

Примерный план застройки площадки ДЭ ПУ, проводимого в рамках ГИА, представлен в приложении № 1 к настоящему Том 1 ОМ.

3.4 Требования к составу экспертных групп (кадровое обеспечение оценочных мероприятий⁴)

В состав экспертной комиссии назначается не менее 3 экспертов Центра оценки квалификаций по оценке квалификации, из них 2 имеющих статус технического эксперта в рамках проведения независимой оценки квалификации.

Требования к образованию экспертов: высшее образование или среднее профессиональное образование работ по виду профессиональной деятельности, содержащему оцениваемую квалификацию, не ниже уровня оцениваемой квалификации.

Требования к опыту работы экспертов: опыт работы не менее 5 лет в должности руководителя или специалиста и (или) выполнения работ по виду профессиональной деятельности, содержащему оцениваемую квалификацию, но не ниже уровня оцениваемой квалификации.

Требование к наличию отраслевой аттестации: наличие действующего аттестата/удостоверения эксперта по оцениваемой квалификации, выданного Советом по профессиональным квалификациям.

У экспертов, входящих в состав экспертной группы, должен отсутствовать конфликт интереса в отношении экзаменуемых.

Количественный состав экспертной группы определяется образовательной организацией исходя из числа сдающих одновременно ДЭ экзаменуемых.

⁴ Название раздела «кадровое обеспечение оценочных мероприятий» применяется при использовании оценочных средств в целях проведения независимой оценки квалификаций

3.5 Инструкция по технике безопасности (требования безопасности к проведению оценочных мероприятий)

Требования безопасности перед началом проведения практического этапа независимой оценки квалификации

Перед допуском к ДЭ ПУ эксперт проводит экзаменуемому инструктаж по настоящей инструкции под роспись в Журнале проведения инструктажей. Практические задания экзаменуемый выполняет под непосредственным руководством эксперта.

До начала выполнения заданий необходимо проверить рабочее место, исправность оборудования, вентиляции, ограждений, освещения, инструмента, приспособлений, ознакомиться с заданием, характером, объемом работы, последовательностью выполнения и мерами безопасности.

Убедиться в исправности и целостности элементов станков, элементов крепления, электропроводки, выключателей, розеток, при помощи которых блок питания включается в сеть, наличие заземления.

Экзаменуемому запрещено самовольно, без команды эксперта, производить включение оборудования.

Для обеспечения электробезопасности экзаменуемому запрещается:

- прикасаться к токоведущим частям, независимо от того находятся эти части под напряжением или нет;
- снимать оградительные устройства, проникать за защитные ограждения площадок с электрооборудованием;
- проходить за временные ограждения с предупреждающими плакатами «Стой, напряжение», «Испытание. Опасно для жизни» и т.д.;
- отсоединять от корпусов электроприборов защитные заземляющие проводники;
- игнорировать применяемые для предупреждения об опасности световые, звуковые, цветовые сигнализаторы.

1.6. При обнаружении опасностей, неисправности оборудования, приспособлений и инструмента, способных стать причиной аварии или привести к травмированию, сообщить эксперту.

Требования безопасности при проведении практического этапа независимой оценки квалификации

Экзаменуемый выполняет операции в соответствии с заданием, выданным техническим экспертом. Выполнение других операций, не предусмотренных заданием, запрещено.

Экзаменуемый обязан соблюдать следующие требования безопасности во время производства работ:

- находиться (выполнять работы) в зоне воздействия вредных и опасных производственных факторов в соответствующих СИЗ;
- галстуки, висячие цепочки необходимо снимать или заправлять под одежду;
- длинные волосы (по плечи) необходимо забирать наверх или держать под каской, работать с висячими серьгами запрещено;
- на рабочем месте необходимо соблюдать чистоту и порядок;
- запрещается садиться, опираться на перила, барьеры, ограждения и подоконники оконных проемов;
- не производить работы без достаточного освещения рабочего места;
- немедленно предупреждать других персонал об опасности, незамеченной ими самими;
- во время работы оборудования запрещается заходить за ограждения движущихся и вращающихся частей;
- запрещается облакачиваться на станок, вентилятор и другое оборудование;
- в случае прекращения подачи электроэнергии отключить от электросети учебно-тренировочный стенд. Следует помнить, что подача напряжения возможна без предупреждения.

- при работающем оборудовании запрещено поправлять его ограждения, чистить или протирать сам агрегат или его узел, поправлять обрабатываемую деталь, устанавливать инструмент. Все эти работы должны производиться после полной остановки агрегата, так как осмотр, чистка и ремонт оборудования, проверка изделий на ходу может вызвать тяжелые травмы.

При появлении чувства усталости, недомогания, остановить выполнения задания, сообщить эксперту.

Требования безопасности в аварийных ситуациях

При обнаружении неисправности немедленно остановить станок, используя кнопку аварийной остановки или вводной автоматический выключатель.

При обнаружении неисправностей из быстроразъемных соединений или других неисправностях необходимо немедленно сообщить эксперту.

При возникновении пожара, экзаменуемый обязан прекратить работу, отключить вводной рубильник, действовать в соответствии с указаниями эксперта.

Обо всех аварийных ситуациях экзаменуемый обязан немедленно поставить в известность эксперта.

При получении травмы экзаменуемый обязан:

- сообщить о случившемся эксперту;
- после оказания первой медицинской помощи обратиться в медицинское учреждение.

Требования безопасности по окончании работы

- Обесточить электрооборудование.
- Очистить подходы к эвакуационным выходам, если они были захламлены в процессе производства;
- Убрать с пола металлические опилки;
- Уложить инструмент на штатные места хранения;

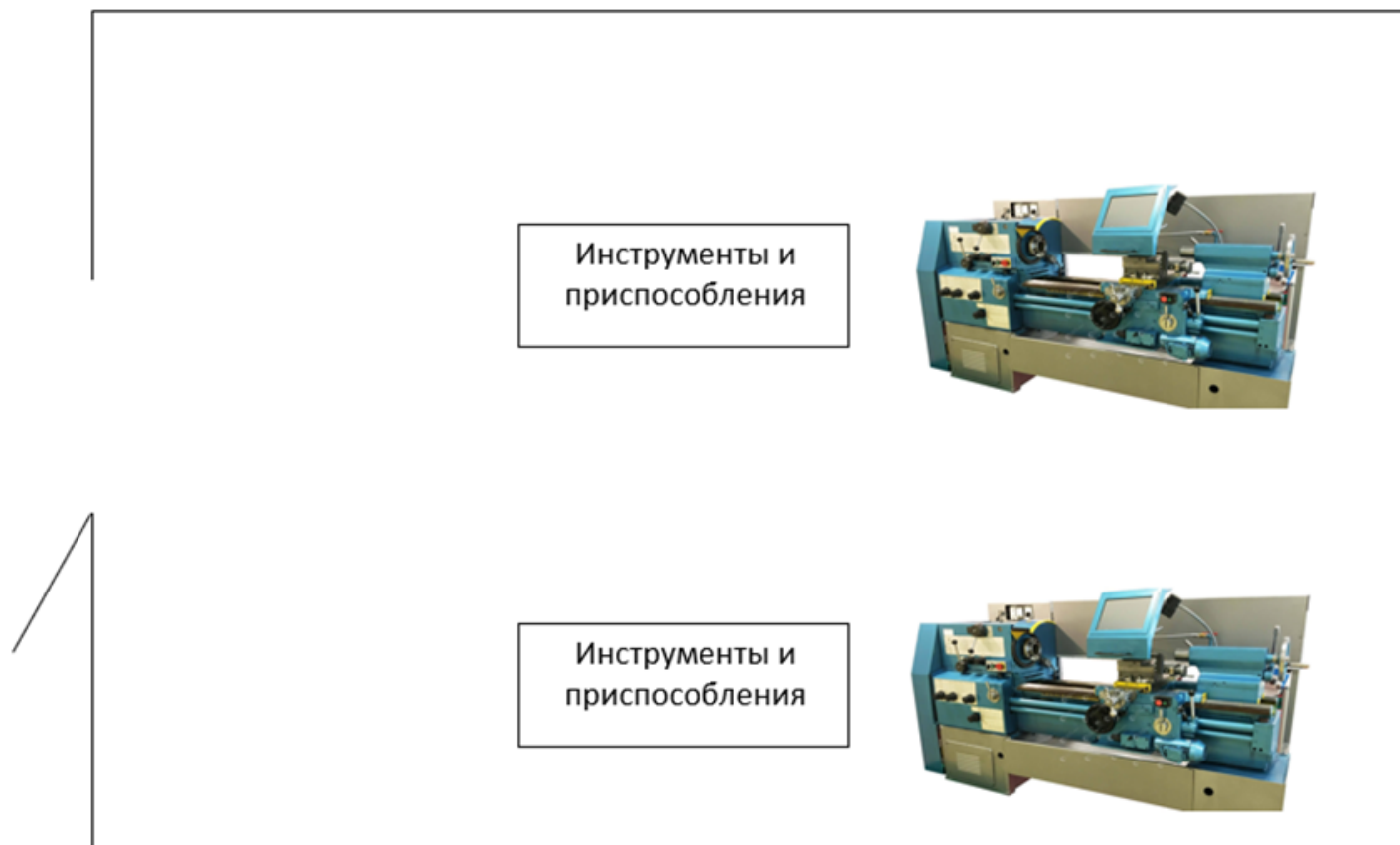
- Проверить отсутствие в помещении задымления;
- О всех выявленных в процессе работы дефектах и неисправностях, сообщить эксперту.

3.6 Образец задания

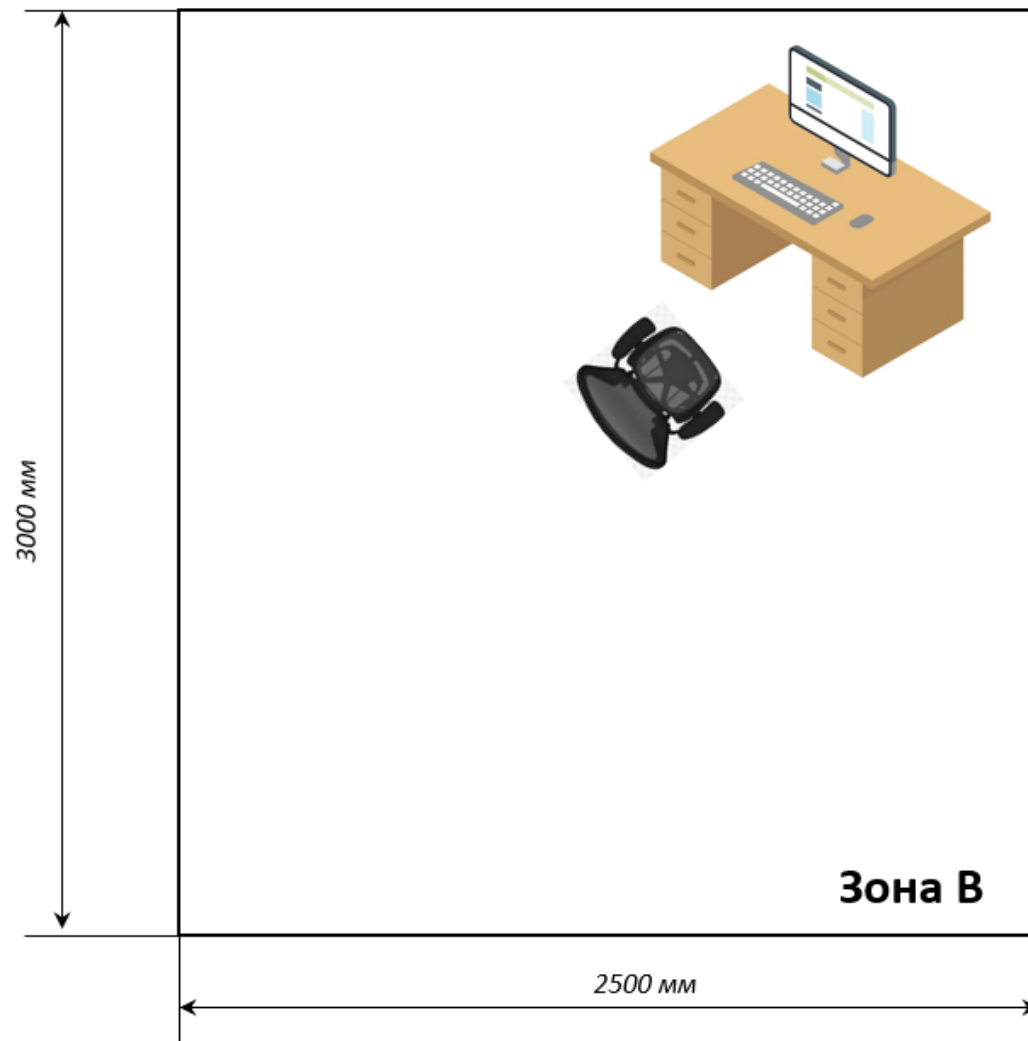
Таблица № 5

Формулировка задания	Продолжительность выполнения задания
<u>Практическое задание 1.</u> Практическое задание № 1. Изготовить деталь, выбранную техническим экспертом в соответствии с технологической документацией. Деталь должна быть простой сложности с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству. Деталь должна быть средней сложности с точностью размеров по 7–9-му качеству. Деталь должна быть сложной с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству. Этапы задания: – Изучить чертеж детали. – Заточить резец и сверло. – Наладить и настроить станок на обработку детали. – Изготовить деталь.	01 ч. 30 мин.
<u>Практическое задание 2.</u> Практическое задание № 2. Изготовить резьбу на токарной детали в соответствии с технологической документацией. Деталь должна иметь резьбовые поверхности. Этапы задания: – Изучить чертеж детали. – Заточить резьбовой резец. – Наладить и настроить станок на нарезание резьбы резцом. – Нарезать резьбу резцом.	00 ч. 30 мин.
<u>Практическое задание 3.</u> Практическое задание № 3. Проконтролировать размеры токарной детали в соответствии с технологической документацией. Деталь должна быть простой сложности с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству. Деталь должна быть средней сложности с точностью размеров по 7–9-му качеству. Деталь должна быть сложной с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству. Деталь должна иметь резьбовые поверхности. Этапы задания: – Изучить чертеж детали. – Выбрать измерительный инструмент. – Измерить обработанные поверхности.	00 ч. 20 мин.

Примерный план застройки площадки для ГИА в форме ДЭ ПУ



Примерный план застройки зон А и Б



Примерный план застройки зоны В