

Государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение Иркутской области «Усть-Илимский техникум
лесопромышленных технологий и сферы услуг»

(ГБПОУ «УИ ТЛТУ»)

СОГЛАСОВАНО

Председатель ГЭК

 С. П. Спиридонов

УТВЕРЖДЕНО

Приказом директора

«6» декабря 2021 г.

ПРОГРАММА
ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

по профессии СПО 15.01.35 Мастер слесарных работ

на 2022 год

Срок обучения: 2 года 10 месяцев

Квалификация: слесарь-инструментальщик; слесарь механосборочных работ;
слесарь-ремонтник.

Усть-Илимск, 2021

РАССМОТРЕНО

на заседании
Педагогического Совета,
Протокол «8» ноября 2021 г № 3.

Рассмотрено и одобрено

на заседании Методического объеди-
нения «Профессиональный цикл»
ППКРС
Протокол от «21» октября 2021 г. № 2
Председатель МО



А.К. Зоркольева

Программа государственной итоговой аттестации (ГИА) разработана на ос-
новании:

- Федерального закона от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Россий-
ской Федерации»;
- Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по
образовательным программам среднего профессионального образования, утвер-
жденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от
14.06.2013 № 464;
- Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образова-
тельным программам среднего профессионального образования, утвержденно-
го приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от
16.08.2013 № 968;
- Федерального государственного образовательного стандарта среднего
профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ,
утвержденного 9 декабря 2016 года приказом министерства образования и науки
РФ № 1576.
- Устава техникума.

Разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение Иркутской области «Усть-Илимский техникум лесопромышленных
технологий и сферы услуг»

Содержание

1.	Общие положения	4
2.	Процедура проведения ГИА	5
3.	Критерии оценки ВКР	6
4.	Порядок апелляции и пересдачи ГИА	20

1. Общие положения

1.1. Программа определяет совокупность требований к организации и проведению Государственной итоговой аттестации (далее ГИА) выпускников по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, квалификации: слесарь-инструментальщик; слесарь механосборочных работ; слесарь-ремонтник, база приема: основное общее образование.

1.2. Целью государственной итоговой аттестации является определение соответствия результатов освоения обучающимися программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденного 9 декабря 2016 года приказом министерства образования и науки РФ № 1576..

1.3. Программа ГИА выпускников является частью программы подготовки рабочих, служащих. В Программе государственной итоговой аттестации определены: вид государственной итоговой аттестации, материалы по содержанию итоговой аттестации, сроки проведения итоговой государственной аттестации, тематика, состав, объем и структура выпускной квалификационной работы (далее – ВКР), требования к ВКР, перечень необходимых документов, представляемых на заседаниях государственной экзаменационной комиссии, форма и процедура проведения государственной итоговой аттестации, критерии оценки уровня и качества подготовки выпускников.

1.4. ФГОС СПО по ППКРС 15.01.35 Мастер слесарных работ определяет следующие требования к выпускнику по итогам освоения образовательной программы готовность к выполнению видов профессиональной деятельности:

- слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
- сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения;
- техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность: ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.

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

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

ОК 11. Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

Выпускник, освоивший образовательную программу, должен быть готов к выполнению основных видов деятельности, предусмотренных настоящим ФГОС СПО, исходя из сочетания квалификаций квалифицированного рабочего, служащего, указанных в пункте 1.12 настоящего ФГОС СПО:

слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента;

сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения;

техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

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

1. Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента.

ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.

ПК 1.2. Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.

ПК 1.3. Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.

ПК 1.4. Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.

2. Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения.

ПК 2.1. Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.

ПК 2.2. Выполнять сборку, подгонку, соединение, смазку и крепление узлов и механизмов машин,

оборудования, агрегатов с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.

ПК 2.3. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах.

ПК 2.4. Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов.

3. Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

ПК 3.1. Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.

ПК 3.2. Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.

ПК 3.3. Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин.

1.5. К ГИА допускаются лица, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план по осваиваемой образовательной программе среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ.

1.6. ГИА по ППКРС 15.01.35 Мастер слесарных работ проводится в виде демонстрационного экзамена с использованием элементов стандартов Ворлдскиллс Россия (далее – ДЭ). Согласно ФГОС СПО в учебном плане на проведение демонстрационного экзамена, отводится две недели календарного времени. Не допускается использовать данное время не по назначению.

1.7. ГИА выпускников не может быть заменена оценкой уровня их подготовки на основе текущего контроля успеваемости и результатов промежуточной аттестации.

1.8. Программа ГИА, включающая требования к ДЭ и критерии оценивания доводится до сведения обучающихся не позднее, чем за шесть месяцев до начала проведения процедур.

1.9. Результаты победителей и призеров чемпионатов профессионального мастерства, проводимых союзом либо международной организации «WorldSkills

International», осваивающих образовательные программы СПО, засчитываются в качестве оценки «отлично» по ДЭ.

2. Процедура проведения ГИА

ГИА проводится государственной экзаменационной комиссией (далее - ГЭК) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, в целях определения соответствия результатов освоения обучающимися требований ФГОС СПО по ППКРС 15.01.35 Мастер слесарных работ. В состав ГЭК по ППКРС 15.01.35 Мастер слесарных работ входят педагогические работники техникума, лица, приглашенные из сторонних организаций, в том числе представители работодателей или их объединения, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся обучающиеся. Состав ГЭК утверждается приказом директора техникума.

ГЭК возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность ГЭК, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

Председателем ГЭК утверждается лицо, не работающее в техникуме, из числа: представителей, работодателей или их объединений, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники.

ВКР в виде ДЭ проводится на базе образовательной организации.

Решение ГЭК о результатах ВКР в виде ДЭ принимается на закрытом заседании членов комиссии. Решение ГЭК оформляется протоколом, который подписывается председателем ГЭК (в случае отсутствия председателя - его заместителем) и секретарем ГЭК и хранится в архиве техникума.

Результаты ГИА определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» в соответствии с установленными критериями; объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протокола заседания ГЭК.

Заседания ГЭК протоколируются. В протоколе записываются: итоговая оценка ВКР, присваиваемые квалификации и сведения о выдаче диплома СПО установленного образца. Протоколы подписываются председателем, заместителем председателя, членами ГЭК.

Лицам, не проходившим ГИА по уважительной причине, предоставляется возможность пройти ГИА без отчисления из техникума. Дополнительные заседания ГЭК для лиц, не проходивших ГИА по уважительной причине, организуются в установленные сроки, но не позднее 3 месяцев после подачи заявления.

Обучающиеся, не прошедшие ГИА или получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, проходят ГИА не ранее чем через 6 месяцев после прохождения ГИА впервые. К повторному прохождению ГИА допускаются выпускники не более двух раз.

3. Требования к выпускной квалификационной работе

Для проведения демонстрационного экзамена используется Комплект оце-

ночной документации (КОД) № 1.4. компетенции №W46 «Обработка листового металла» и рассчитан на выполнение заданий продолжительностью 4 часа.

Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта компетенции № W46 «Обработка листового металла», проверяемый в рамках КОД №1.2

Раздел WSSS	Наименование раздела WSSSS	Важность (%)
1.	Менеджмент и организация работы	
1 Менеджмент и организация труда	Специалист должен уметь: • - уметь организовывать и готовить свое рабочее место • Использовать простые математические формулы для вычисления дополнительных измерений, • Уметь проводить проверку точности и оценки количества изделий и материала • Уметь подходящие способы организации работы при создании образцов (фигур/моделей), чтобы можно было максимально грамотно, без потерь использовать материалы • Аккуратно использовать ручное и цифровое измерительное оборудование- Эксплуатировать безопасную рабочую среду в отношении себя, работать с коллегами и любым внешним персоналом • - Выбирать, содержать в порядке защитную рабочую одежду, • - Безопасно обрабатывать и работать с материалом, чтобы как меньше загрязнять окружающую среду. • - Подготовить материалы для маркировки, вырезания, формовки и сборки • - готовить себе режущий и другой инструмент к работе проводить его настройку и заточку. • - Удалять заусенцы, шлифовать (изготовить безопасные для использования листы металла и секции) • - Точно переносить измерения и контуры на листовый металл и соответствующие разделы • - Аккуратно использовать ручное и цифровое измерительное оборудование • - Эффективно использовать материал и уменьшать количество лома/отходов • - Вырезать, формовать и использовать материал из листового металла для дальнейшего использования таких свойств как эластичность, ковкость и вязкость - Специалист должен знать и понимать : • Действующие правила по технике безопасности и	4,2

	рекомендации по охране труда используемые в современных промышленных отраслях • - Преобразование общих стандартных и метрических измерений между элементами / частями • - Значимость и актуальность проверочных измерений • Общие характеристики, такие как ковкость, пластичность и стойкость включают в себя: • - Точно переносить измерения и контуры на листовой металл и соответствующие разделы • Знать как эффективно использовать материал и уменьшить количество лома/отходов • - Вырезать, формовать и использовать материал из листового металла для дальнейшего использования таких свойств как Эластичность, ковкость и вязкость • - Использовать математические формулы для расчета допусков, Количества расходуемого материала и завершения размеров • - Работать в заданных временных промежутках • Правильно производить утилизации отрезков, стружки, использованных чистящих средств и чистящих материалов;	
2 Разработка шаблонов	Специалист должен знать: • - Как интерпретировать чертежи в графические программы АвтоКАД или КОМПАС • - Методы и принципы разработки моделей/шаблонов для параллельных линий, радиальных линий • - Принципы и методы разработки шаблонов с использованием AutoCAD, КОМПАС • - Как проверить шаблоны и методы переноса на листовой металл Специалист должен уметь: - Точно передавать информацию и размеры с чертежа и переносить их на листовой металл - Разрабатывать шаблоны/модели вручную путем триангуляции, параллельных и радиальных линии - Использовать AutoCAD, КОМПАС для разработки простых и сложных шаблонов - Переносить шаблоны на листовой металл	
3 Резка и формовка	Специалист должен знать: • - Выбор, уход и обслуживание ручных инструментов, используемых для Резки и формовки материалов • - Принципы выбора и программирования при использовании станков с ЧПУ для обработки листового материала	

	• - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор, уход и обслуживание используемых режущих инструментов для вырезания узоров/шаблонов • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона • - Регулировка и эксплуатация оборудования механического пиления • Специалист должен уметь: • - Производить расчеты припуска на изгиб и допуски на отступ • - Проводить уход и обслуживание за ручным инструментом используемого для Резки и формовки материалов • - Выбор, уход и настройка машин ручного управления служащих для формовки • -Проводить первичные операции сгибания (фальцовки), прокатки, фланцевания и формовки • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор, уход и обслуживание используемых режущих инструментов для вырезания узоров/шаблонов • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона • -Проводить настройку машин, используемых для резки и формовки листового металла • -Обслуживать оборудования механического пиления	
4 Процесс сборки	Специалист должен знать: • - Расчеты припуска на изгиб и допуски на отступ • - Выбор, и проведение необходимых сборочных операций (клепка ,резьба ,сварка) • - Выбор, уход и настройка машин ручного управления служащих для формовки • - обработки листового материала • - Первичные операции сгибания (фальцовки), прокатки, фальцевания (фланкировки) и формовки • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона • - Работа и настройка машин, используемых для резки и формовки листового металла • - Регулировка и эксплуатация оборудования механического пиления	

	• Специалист должен уметь: • Уметь проводить все виды сборочных операций клепка ,сварка .резьба • Специалист должен уметь: • - Использовать чертежи и расчеты для припусков на изгиб / допусков на отступ . Производить точные перегибы / сгибы, включая использование шаблонов • - Используйте все виды ручных инструментов для резки, формовки листового металла • - Настраивать и использовать оборудование для ручной формовки/отливки • - Выполнять операции первичной отливки/ формовки • - Настраивать и использовать электроинструменты • - Настроить и использовать оборудование механического пиления • - Использовать ручные режущие инструменты для получения точных рисунков/шаблонов. Сюда входят: • - Специальные ножницы(для работы с металлом) • - Режущая машина • - Вырубные ножницы • - Инструменты для удаления заусенцев и сверла Уметь использовать электроинструмент/механизированный инструмент. Необходимые инструменты: • - Специальные ножницы(для работы с металлом) • - Режущая машина • - Гильотина / Режущая машина • - Штамповка • -инструмент для насечек/зарубок • - Шлифовальное и сверлильное оборудование Уметь: • -Проверять шаблоны на предмет точности и исправлять ошибки перед использованием • - Настраивать и использовать оборудование с механическим пилением•	
5 Окончание работ	Специалист должен знать: • Специалист должен знать и понимать: • • Международные стандарты сварки • - Завершающие процессы по работе - Характеристики каждого типа финишного процесса • - Набор инструментов и оборудования, необходимых для завершения работы • - Как подготовить необходимый инструмент/материал	

	для завершения работы: • -Проводить поиск дефектов и устранять их ; • - Проводить и изготавливать элементы и узлы зеркальным способом; • - Подбирать размеры режущего инструмента и сверлильного для создания четких и правильных отверстий. Специалист должен уметь: • - Выполнять различные виды сварочных работ • - Использовать ручные инструменты для планирования и отделки изделий из листового металла • - Использовать электроинструменты и оборудование для отделки изделий из листового металла, включая текстурирующее оборудование. • - Обеспечить высококачественную отделку собранных изделий из листового металла • - Предоставить законченный предмет/изделие в готовом состоянии • - Завершить сварные швы/соединения • - Отполировать листовой металл и секции / отделы / части для надлежащего вида	
--	---	--

Общее максимально возможное количество баллов задания по всем критериям оценки составляет 39

№ п/п	Модуль в котором используется критерий	Критерий	Длительность модуля	Проверяемые разделы WSSS	Баллы		
					Судейская	Объективная	Общая
1	Работа в программе Автокад или Компас	Работа в программе Автокад или Компас	30 минут	1,2	0	5	5
2	Изготовление флюгарки	Изготовление флюгарки	3 часа	1,3,4,5	4	23	27
3	Изготовление ответной части детали	Изготовление ответной части детали	1 час	4,3,5	0	7	7
Итого:					4	35	39

Минимальное количество экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции № W46 «Обработка листового металла» - 3 чел., количество рабочих мест -6.

Формат Демонстрационного экзамена: Очный

Форма участия: Индивидуальная

Модули с описанием работ

Описание задания

Обучающемуся необходимо интерпретировать чертежи в программе САД или КОМПАС или аналоге выполнить экономичную раскладку в течении 30 минут, далее в течении 3– часов изготовить флюгарку Камина –мангала, затем в течении часа выполнить изготовление ответной части шаблона так чтоб при соединениях частей они смогли состыковаться по отношению друг к другу под определённым углом. При выполнении этих работ также обучающий должен продемонстрировать знания и навыки по ТБ и организации труда. Общее время на выполнение КОД 1.4. – 4 часа 30 минут.

Описание модуля А

Работа в программе САД или Компас или аналоге.

В данном модуле задачей обучающего является выполнение чертежей раскроя металла, в фрагменте и далее максимально экономично выполнить раскладку их на металле при ширине листа 1250. При раскладке должны быть учтены следующие требования (от края листа металла до детали должно быть не менее 7 мм, между собой детали должны не пересекаться) Максимальный бал получает участник выполнивший раскладку при минимальной длине листа. каждый последующий получает на 0,2 балла меньше. Правильность выполнения задания определяется согласно критериям (проверяется соответствие размеров чертежу). Так же при этом учитывается, чтоб детали не имели лишних линий и контур детали должен быть замкнут если эти условия не соблюдаться, то баллы за деталь обнуляются.

ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ:

Обучающие проверяют исправность работы компьютера и программы САД или Компас или аналоге, закрывают программу и поднимают руку тем самым говоря о готовности начать работу. После поднятия руки последним участником заместитель главного эксперта дает команду «СТАРТ», а эксперт ответственный за время фиксирует его на флипчарте или доске. После выполнения модуля участник говорит «СТОП», а эксперты комиссионно проверяют необходимое количество сохраненных чертежей, после этого разрешают участнику приступить к 2-му модулю.

Количество выполняемых чертеже прописано в таблице 1.

Таблица 1

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ

Номер по чертежам №	Название чертежа	Необходимо выполнить	Требуемое количество ,шт.
	Стенка зонта боковая	Чертежи выполняются в про-	2

	Стенка зонта передняя Основание зонта	грамме САД. КОМПАС или аналоге. Обучающий выполняет чертежи в фрагменте рисунка только развертку детали. Все развертки в необходимом количестве согласно Спецификации, необходимо уложить на лист размером 1250 *2500 при этом максимально компактной при оценке учитывается экономичность. При выкладке необходимо соблюдать следующие условия: -от края детали до края листа должно быть не менее 7 мм: детали не должны пересекаться. В случае этих нарушений баллы за деталь обнуляются.	2 1
	Ножка зонта		1

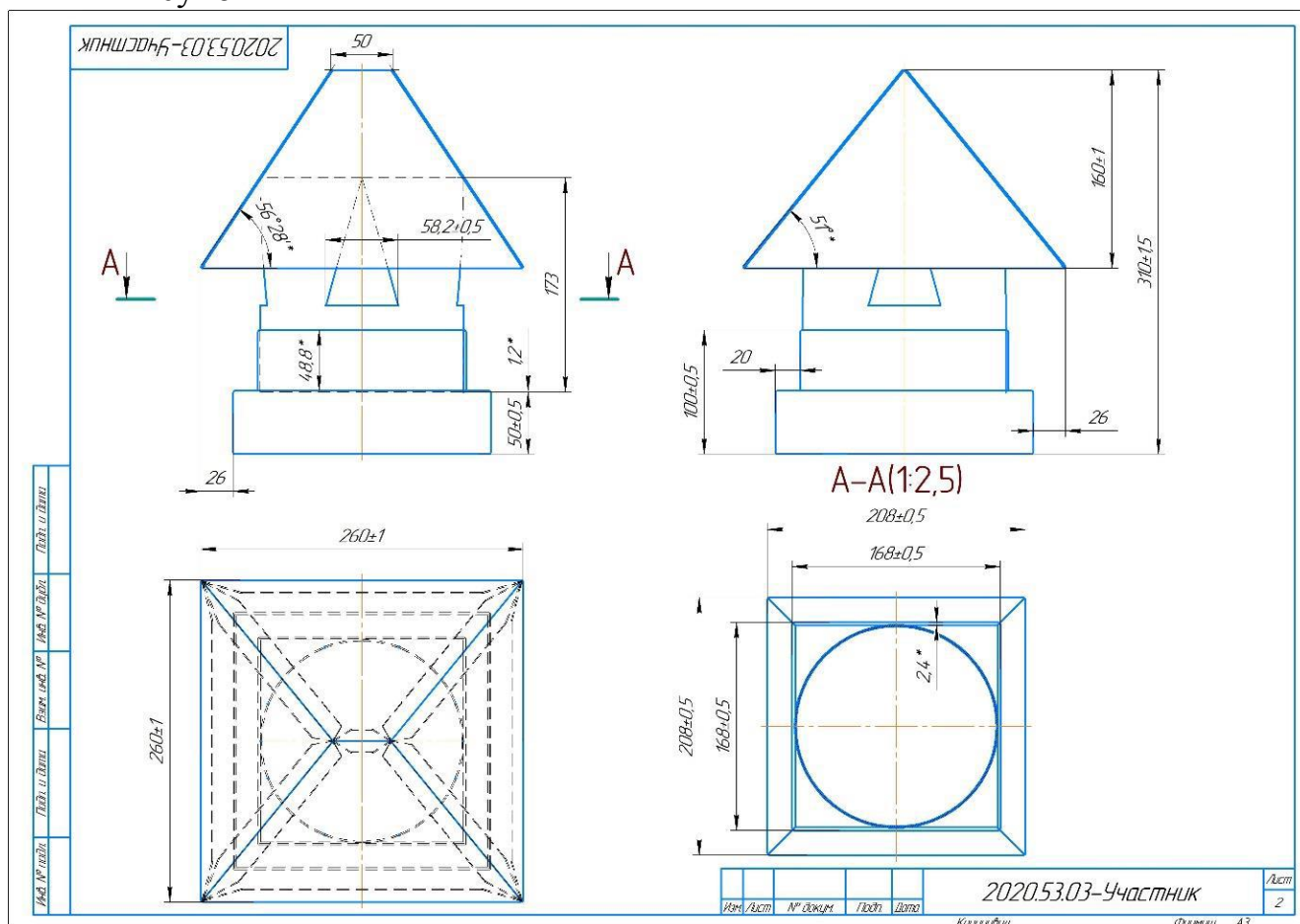
Описание модуля В:

Изготовление флюгарки

Участнику необходимо изготовить флюгарку камина. Согласно чертежей правильно провести соединение и гибку деталей флюгарки. Порядок изготовления произвольный. Чертежи для изготовления модуля предоставляются дополнительно к КЗ и изучаются в подготовительный день. Выполняется в течении 3 часов.

Общие чертежи Рисунок 1 (полный пакет чертежей прилагается дополнительно к заданию)

Рисунок 1

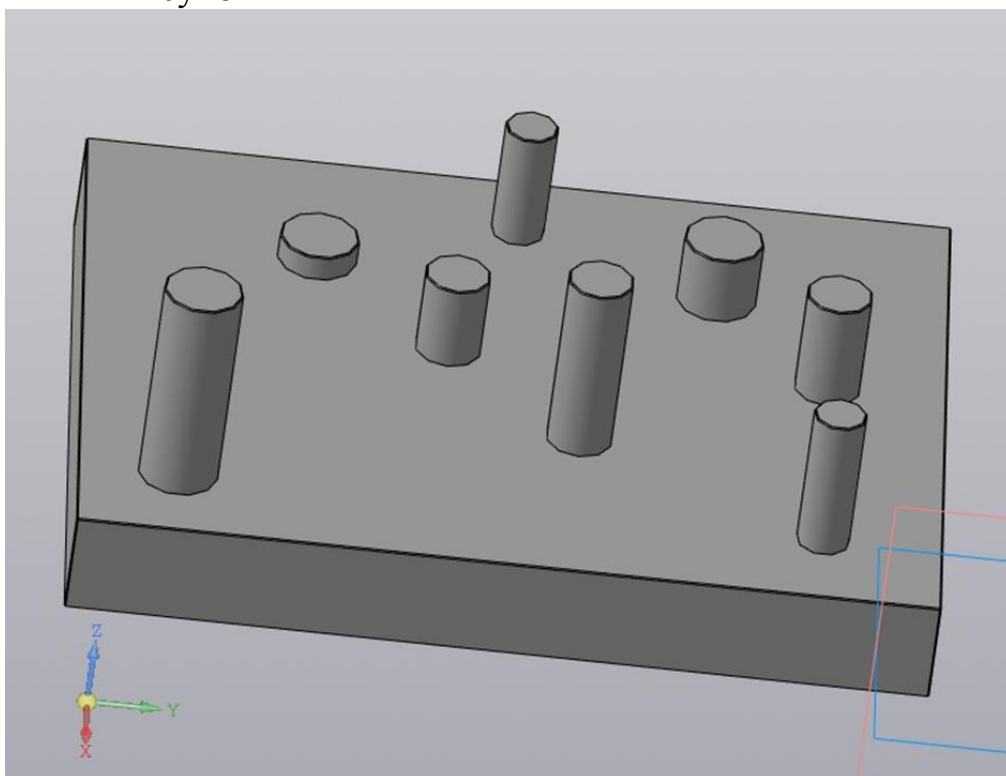


Описание модуля С:

Изготовление ответной части детали

Обучающемуся необходимо в течении часа провести измерения согласно предоставленной детали и изготовить ответную часть изделия, которая беспрепятственно просядет на имеющиеся штыри пластины, при этом диаметры просверленных отверстий должны быть в допуске будет полностью соответствовать предоставленной модели. Ответная часть должна быть установлена под углом 45°

Рисунок 2



Оценка за защиту ВКР в виде ДЭ выставляется по пятибалльной шкале на основании полученных баллов при сдаче ДЭ.

Компетенции	Оценка «отлично»	Оценка «хорошо»	Оценка «удовлетворительно»	Оценка «неудовлетворительно»
«Обработка листового металла»	70,00% - 100,00%-	40,00% - 69,99%	20,00% - 39,99%	0,00%-19,99%
	27,3-39	15,6-27,2	7,8-15,59	0-7,7

- 70,00% - 100,00%- задание выполнено полностью, демонстрация умений не содержит профессиональных ошибок и соответствует требуемому темпу и точности исполнения; соблюдены все требования к организации рабочего места, технике безопасности и санитарно-гигиеническим нормам при выполнении технологических операций;

- 40,00% -69,99%- задание выполнено полностью, демонстрация умений содержит незначительные профессиональные ошибки, поправляемые самим выпускником; темп работы и точность исполнения соответствуют; соблюдены все требования к организации рабочего места, технике безопасности и санитарно-гигиеническим нормам при выполнении технологических операций;

- 20,00% - 39,99%- задание выполнено полностью, но с совершением профессиональных ошибок, которые выпускник способен исправить самостоятельно; темп

выполнения действий и точность отстает от требуемого по действующим в отрасли требованиям; имеются нарушения при организации рабочего места, техники безопасности или санитарно-гигиенических норм при выполнении технологических операций;

- 0,00%-19,99% - выпускник не справился с заданием.

4. Порядок апелляции и пересдачи ГИА

По результатам прохождения ГИА выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменное заявление о нарушении, по его мнению, установленного порядка проведения ГИА и (или) несогласии с ее результатами.

Состав апелляционной комиссии утверждается приказом директора техникума. Апелляционная комиссия формируется в количестве не менее пяти человек из числа педагогов техникума, имеющих высшую или первую квалификационную категорию, не входящих в данный учебный год в состав ГЭК. Председателем апелляционной комиссии является директор техникума либо лицо, исполняющее обязанности руководителя на основании распоряжения директора техникума. Секретарь избирается из числа членов апелляционной комиссии.

Апелляция подается лично выпускником или родителями (законными представителями) несовершеннолетнего выпускника в апелляционную комиссию техникума. Апелляция о нарушении порядка проведения ГИА подается непосредственно в день проведения ГИА. Апелляция о несогласии с результатами ГИА подается не позднее следующего рабочего дня после объявления результатов ГИА.

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

На заседание апелляционной комиссии приглашается председатель соответствующей ГЭК. Выпускник, подавший апелляцию, имеет право присутствовать при рассмотрении апелляции. С несовершеннолетним выпускником имеет право присутствовать один из родителей (законных представителей).

Рассмотрение апелляции не является пересдачей ГИА. 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 проведения государственной итоговой аттестации выпускника не подтвердились и/или не повлияли на результат ГИА;
- об удовлетворении апелляции, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях порядка проведения ГИА выпускника подтвердились и повлияли на результат ГИА.

В последнем случае результат проведения ГИА подлежит аннулированию, в связи с чем протокол о рассмотрении апелляции не позднее следующего рабочего дня передается в ГЭК для реализации решения комиссии. Выпускнику предоставляется возможность пройти ГИА в дополнительные установленные сроки.

Для рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА, полученными при защите ВКР, секретарь ГЭК не позднее следующего рабочего дня с момента поступления апелляции направляет в апелляционную комиссию ВКР, протокол заседания ГЭК и заключение председателя ГЭК о соблюдении процедурных вопросов при защите подавшего апелляцию выпускника.

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 ГЭК выпускника выставления новых.

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 (под роспись) в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии. Решение апелляционной комиссии является окончательным и пересмотру не подлежит. Решение апелляционной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем и секретарем апелляционной комиссии и хранится в архиве техникума.

Соответствия знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами

Таблица 8. Соответствия знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами

Наименование компетенции	номер КОД	ФГОС	Наименование ФГОС	Применим ли данный КОД для проведения ДЭ НОК	ПМ, который проверяется КОДом, 1 ПМ = 1 ячейка	который проверяется КОДом, 1 ПК = 1 ячейка	проверяется ли данный ПК разделом WSSS 1	проверяется ли данный ПК разделом WSSS 2	проверяется ли данный ПК разделом WSSS 3	проверяется ли данный ПК разделом WSSS 4	проверяется ли данный ПК разделом WSSS 5	Укажите наименование профстандарта	Укажите уровень квалификации
--------------------------	-----------	------	-------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	------------------------------------	------------------------------

Обработка листового металла	КО Д 1.4	15.0 1.35	Мастер слесарных работ	НЕТ	ПМ. 01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента»	ПК 1.1 Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления изделий в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, правилами организации рабочего места	Да	Да	Да	Да	Да	40.077 Слесарь ремонтник .	Слесарь - ремонтник 2 уровень квалификации
-----------------------------	----------	--------------	------------------------	-----	---	--	----	----	----	----	----	----------------------------	--

Обработка листового металла	КОД 1.4	15.01.35	Мастер слесарных работ	НЕТ	ПМ. 01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента»	ПК 1.2 Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	Да	Да	Да	Да	Да	40.200 Слесарь механосборочных работ	Слесарь механосборочных работ 2 уровень квалификации
Обработка листового металла	КОД 1.4	15.01.35	Мастер слесарных работ	НЕТ	ПМ. 01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измери-	ПК 1.3 Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, в соответ-	Да	Да	Да	Да	Да	40.077 Слесарь ремонтник .	Слесарь - ремонтник 2 уровень квалификации

					тельного инструмента»	ствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда							
Обработка листового металла	КОД 1.4	15.01.35	Мастер слесарных работ	НЕТ	ПМ. 02 «Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов	ПК 2.1 Подготавливать оборудование, инструменты, рабочего места для изготовления сборочных единиц изделий машиностроения в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, по-	Да	Да	Да	Да	Да	40.200 Слесарь механосборочных работ	Слесарь механосборочных работ 2 уровень квалификации

						жарной безопасности правилами организации рабочего места							
Обработка листового металла	КО Д 1.4	15.0 1.35	Мастер слесарных работ	НЕТ	ПМ. 02 «Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов	ПК 2.4 Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов	Да	Да	Да	Да	Да	40.077 Слесарь ремонтник .	Слесарь - ремонтник 2 уровень квалификации

Обработка листового металла	КО Д 1.4	15.0 1.35	Мастер слесарных работ	НЕТ	ПМ. 03 «Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин»	ПК 3.1 Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места	Да	Да	Да	Да	Да	40.200 Слесарь механосборочных работ	Слесарь механосборочных работ 2 уровень квалификации
-----------------------------	----------	--------------	------------------------	-----	---	--	----	----	----	----	----	--------------------------------------	--

Обработка листового металла	КО Д 1.4	15.0 1.35	Мастер слесарных работ	НЕТ	ПМ. 03 «Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин»	ПК 3.2 Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности	Да	Да	Да	Да	Да	40.077 Слесарь ремонтник .	Слесарь - ремонтник 2 уровень квалификации
-----------------------------	----------	-----------	------------------------	-----	---	---	----	----	----	----	----	----------------------------	--