

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
к ОПОП-П по 15.01.38 Оператор-наладчик
металлообрабатывающих станков

ПРОГРАММА ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

2025 г.

СОДЕРЖАНИЕ

Общие положения.....	3
Примерные требования к проведению демонстрационного экзамена.....	4

Общие положения

Программа государственной итоговой аттестации (далее – программа ГИА) выпускников по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков разработана в соответствии с Законом Российской Федерации от 29.12.2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», Приказом Минпросвещения России от 08.11.2021 № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования», ФГОС СПО по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков, и определяет совокупность требований к ее организации и проведению.

Цель государственной итоговой аттестации – установление соответствия результатов освоения обучающимися образовательной программы по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков ФГОС СПО с учетом требований регионального рынка труда, их готовность и способность решать профессиональные задачи.

Задачи государственной итоговой аттестации:

- определение соответствия навыков, умений и знаний выпускников современным требованиям рынка труда, квалификационным требованиям ФГОС СПО и регионального рынка труда;

- определение степени сформированности профессиональных компетенций, личностных качеств, соответствующих ФГОС СПО и наиболее востребованных на рынке труда.

По результатам ГИА выпускнику по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков присваивается квалификация: оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

Программа ГИА является частью ОПОП-П по программе подготовки квалифицированных рабочих, и определяет совокупность требований к ГИА, в том числе к содержанию, организации работы, оценочным материалам ГИА выпускников по данной профессии.

Выпускник, освоивший образовательную программу, должен быть готов к выполнению видов деятельности, предусмотренных образовательной программой (таблица 1), и демонстрировать результаты освоения образовательной программы (таблица 2).

Таблица 1

Виды деятельности

Код и наименование вида деятельности (ВД)	Код и наименование профессионального модуля (ПМ), в рамках которого осваивается ВД
1	2
В соответствии с ФГОС	
ВД 1 Изготовление различных деталей на токарных станках	ПМ.01 Изготовление различных деталей на токарных станках
ВД 2 Изготовление различных деталей на фрезерных станках	ПМ.02 Изготовление различных деталей на фрезерных станках
ВД 3 Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением	ПМ.03 Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением
ВД 4 Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением	ПМ.04 Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением
По запросу работодателя (при наличии)	
ВД 5 Изготовление различных изделий на токарно-карусельных станках на АО «Сегежский ЦБК»	ПМд.05 Изготовление различных изделий на токарно-карусельных станках на АО «Сегежский ЦБК»

Таблица 2

Перечень результатов, демонстрируемых выпускником

Оцениваемые виды деятельности	Профессиональные компетенции
ВД 01 Изготовление различных деталей на токарных станках	ПК 1.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках
	ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием
	ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием
	ПК 1.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией
ВД 02 Изготовление различных деталей на фрезерных станках	ПК 2.1 Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках
	ПК 2.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с заданием
	ПК 2.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на фрезерных станках в соответствии с заданием
	ПК 2.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией
ВД 03 Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с программным управлением	ПК 3.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках с программным управлением
	ПК 3.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках с программным управлением в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров)
	ПК 3.3. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком
	ПК 3.4. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием
	ПК 3.5. Выполнять обработку деталей на токарных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией
ВД 04 Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением	ПК 4.1 Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках с программным управлением
	ПК 4.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с программным управлением в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров)
	ПК 4.3 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем

	автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком
	ПК 4.4 Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации
	ПК 4.5 Выполнять обработку деталей на фрезерных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией
ВД 05 Изготовление изделий на токарно-карусельных станках на АО «Сегежский ЦБК»	ПК 5.1 Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарно-карусельных станках.
	ПК 5.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-карусельных станках в соответствии с полученным заданием.
	ПК 5.3 Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-карусельных станках в соответствии с заданием.
	ПК 5.4 Вести технологический процесс обработки деталей на токарно-карусельных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией.

Выпускники, освоившие программу по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков, сдают ГИА в форме демонстрационного экзамена.

Требования к проведению демонстрационного экзамена

Демонстрационный экзамен профильного уровня проводится по решению образовательной организации на основании заявлений выпускников на основе требований к результатам освоения образовательных программ среднего профессионального образования, установленных в соответствии с ФГОС 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 (далее - организации-партнеры).

Демонстрационный экзамен проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания (далее – оценочные материалы), выбранные образовательной организацией, исходя из содержания реализуемой образовательной программы, из размещенных на официальном сайте оператора в сети «Интернет» единых оценочных материалов.

Комплект оценочной документации (КОД) 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, а также образцы заданий.

ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА

Код и наименование профессии (специальности) среднего профессионального образования	15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков
Наименование квалификации (наименование направленности)	Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков (станочник широкого профиля)
Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии (специальности) среднего профессионального образования (ФГОС СПО):	ФГОС СПО по 15.01.38 Оператор - наладчик металлообрабатывающих станков, утвержденный приказом Минпросвещения России от 15.11.2023 г. № 862.
Виды аттестации:	Государственная итоговая аттестация
	Промежуточная аттестация
Уровни демонстрационного экзамена:	Базовый
	Профильный
Шифр комплекта оценочной документации:	КОД 15.01.38-1-2025

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	- 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
	Профильный 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).

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	3 ч. 00 мин.
ГИА	профильный	Инвариантная часть	3 ч. 30 мин.
ГИА	профильный	Совокупность инвариантной и вариативной частей	не более 4 ч. 30 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)	ОК: Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Умение: анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части
	ПК: Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках	Навык: выполнение подготовительных работ и обслуживание рабочего места токаря
		Умение: осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места 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 деталей на токарных станках в соответствии с заданием
		Умение: рассчитывать и устанавливать последовательность и оптимальный режим токарной обработки в соответствии с требованиями чертежа

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

	ПК: Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией	Навык: осуществления технологического процесса обработки и доводки 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 качеству точности
		Умение: осуществлять контроль деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству

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
Инвариантная часть КОД					
Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	ОК: Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Умение: анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части	■	■	■
	ПК: Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках	Навык: выполнение подготовительных работ и обслуживание рабочего места токаря	■	■	■
		Умение: осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места 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 деталей на токарных станках в соответствии с заданием	■	■	■

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

		Умение: рассчитывать и устанавливать последовательность и оптимальный режим токарной обработки в соответствии с требованиями чертежа	■	■	■
	ПК: Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией	Умение: осуществлять токарную обработку заготовок деталей средней сложности: с точностью размеров по 10-му, 11 качеству точности	■	■	■
		Навык: осуществления технологического процесса обработки и доводки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией	■	■	■
		Умение: осуществлять контроль деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству	■	■	■
Изготовление различных деталей на фрезерных станках (по выбору)	ОК: Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Умение: анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части		■	■
	ПК: Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках	Навык: выполнения подготовительных работ и обслуживании рабочего места фрезеровщика		■	■

		Умение: осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места фрезеровщика в соответствии с техническим регламентом, с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности		■	■
	ПК: Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с заданием	Навык: в подготовке к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с полученным заданием		■	■
	ПК: Осуществлять технологический процесс обработки деталей на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией	Навык: в осуществлении технологического процесса обработки и доводки изделий на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией		■	■
		Умение: осуществлять фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству		■	■
		Умение: осуществлять контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству		■	■

	ПК: Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с заданием	Навык: в подготовке к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с полученным заданием			■
	ПК: Осуществлять технологический процесс обработки деталей на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией	Навык: в осуществлении технологического процесса обработки и доводки изделий на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией			■
		Умение: осуществлять фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству			■
		Умение: осуществлять контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству			■
Вариативная часть КОД					
Вариативная часть КОД формируется образовательными организациями на основе реализуемой основной 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. Рекомендации по формированию вариативной части КОД, вариативной части задания и критериев оценивания для ДЭ ПУ представлены в приложении № 1 к Тому 1 оценочных материалов.					■

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	26 из 26
ГИА	ДЭ БУ		50 из 50
	ДЭ ПУ		80 из 80
ГИА	ДЭ ПУ	Вариативная часть	20 из 20
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	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ⁴	Баллы
1	Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	3,00
		Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на токарных станках	10,00
		Определение последовательности и оптимальных режимов обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	6,00
		Осуществление технологического процесса обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	7,00
ИТОГО			26,00

⁴ 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	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ⁵	Баллы
1	Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	3,00
		Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на токарных станках	10,00
		Определение последовательности и оптимальных режимов обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	6,00
		Осуществление технологического процесса обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	7,00
2	Изготовление различных деталей на фрезерных станках (по выбору)	Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	2,00
		Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на фрезерных станках	5,00
		Осуществление подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с заданием	4,00
		Осуществление технологического процесса обработки деталей на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	13,00
ИТОГО			50,00

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

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

Таблица № 8

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ⁶	Баллы
1	Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	3,00
		Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на токарных станках	10,00
		Определение последовательности и оптимальных режимов обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	6,00
		Осуществление технологического процесса обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	7,00
2	Изготовление различных деталей на фрезерных станках (по выбору)	Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	6,00
		Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на фрезерных станках	5,00
		Осуществление подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с заданием	9,00
		Осуществление технологического процесса обработки деталей на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	34,00
ИТОГО			80,00

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

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

Таблица № 9

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания ⁷	Баллы
1	Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору)	Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	3,00
		Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на токарных станках	10,00
		Определение последовательности и оптимальных режимов обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	6,00
		Осуществление технологического процесса обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	7,00
2	Изготовление различных деталей на фрезерных станках (по выбору)	Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	6,00
		Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы на фрезерных станках	5,00
		Осуществление подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с заданием	9,00

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

		Осуществление технологического процесса обработки деталей на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	34,00
ИТОГО (инвариантная часть)			80,00
ВСЕГО (вариативная часть)⁸			20,00
ИТОГО (совокупность инвариантной и вариативной частей)			100,00

⁸ 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 инфраструктура площадки					Б				
Зона экспертов					В				
2. Инфраструктура рабочего места участника ДЭ									
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	ОКПД-2	Расчет кол-ва (На 1 раб. место/На 1 участника)	Количество			Единица измерения	Код зоны площадки
					ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ		
Перечень оборудования									
1.	Станок фрезерный	На усмотрение ОО	28.41.22	На 1 раб. место	-	1	1	шт	А
2.	Станок токарный	На усмотрение ОО	28.41.21	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А
3.	Контейнер для	специализированный	29.20.21	На 1 раб.	1	2	2	шт	А

	стружки			место					
4.	Инструментальная тумба	Мебель металлическая	31.01.11	На 1 раб. место	1	2	2	шт	А
Перечень инструментов									
1.	Штангенциркуль 0-150 мм	Цена деления: 0,1 мм	26.51.33	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А
2.	Концевые меры длины	Класс точности 2	26.51.33	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А
3.	Микрометр с ценой деления 0,01 мм	Диапазон измерения 0-25 мм	26.51.33	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А
4.	Микрометр с ценой деления 0,01 мм	Диапазон измерения 25-50 мм	26.51.33	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А
5.	Микрометрический глубиномер с ценой деления 0,001 мм, комплект	Диапазон измерения 0-100 мм	26.51.33	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А
Перечень расходных материалов									
1.	Ветошь	Пачка 1 кг. Материал лоскутный, что бы не оставлял ворс	13.94.20	На 1 участника	-	1	1	кг	А
2.	Перчатки	Хлопчатобумажные не менее 7 класса вязки	14.12.30	На 1 раб. место	1	1	1	пар	А
3.	Щетка-счетка	3-х рядная	32.91.1	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А
4.	Заготовка	Круг материал Д 16 Т, размер диаметра 40 на длину 50 мм	24.10.66	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А
5.	Концевая фреза	Диаметр от 10 до 16 мм	25.73.40	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А
6.	Сверло спиральное	Диаметр 20 мм	25.73.40	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А
7.	Резец расточной для глухого отверстия	Диаметр 20 мм	25.73.40	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А

8.	Резец отрезной	По ширине 3-5 мм	25.73.40	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А	
9.	Резец проходной упорный	В зависимости от габаритов детали	25.73.40	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А	
10.	Резец проходной отогнутый	В зависимости от габаритов детали	25.73.40	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А	
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности										
1.	СИЗ	Куртка, штаны, ботинки, очки	14.12.1	На 1 раб. место	1	1	1	компл	А	
2.	Деревянный трап	В зависимости от габаритов оборудования	16.23.1	На 1 раб. место	1	1	1	шт	А	
3. Инфраструктура общего (коллективного) пользования участниками ДЭ										
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	ОКПД-2	Расчет кол-ва (На кол-во участников /На кол-во раб. мест/ На всю площадку)	Количество мест/ участников	Количество			Единица измерения	Код зоны площади
						ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ		
Перечень оборудования										
1.	Корзина для мусора	от 10 литров	22.23.13	На всю площадку	-	1	1	1	шт	А
Перечень инструментов										
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Перечень расходных материалов										
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности										
1.	Аптечка	Оснащение не менее, чем по приказу Минздрава РФ от 24мая 2024 г.	21.20.24	На всю площадку	-	1	1	1	шт	Б

		№ 262н «Об утверждении требований к комплектации аптечки для оказания работникам первой помощи пострадавшим с применением медицинских изделий»								
2.	Огнетушитель ОУ-3	Огнетушитель переносной. Требования не менее чем по приказу Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 24 августа 2021 г. № 794-ст, в части ГОСТ Р 51057 Техника пожарная. Огнетушители переносные. Общие технические	28.29.22	На всю площадку	-	1	1	1	шт	Б

		требования							
4. Инфраструктура рабочего места главного эксперта ДЭ									
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики	ОКПД-2	Количество			Единица измерения	Код зоны площади	
				ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ			
Перечень оборудования									
1.	Ноутбук или ПК	15'6; AMD Ryzen 5 5625U 2.3ГГц, 8ГБ DDR4, 256ГБ SSD, AMD Radeon	26.20.11	1	1	1	шт	Б	
2.	МФУ Лазерное А3	Цветная/ЧБ печать А3, А4	26.20.18	1	1	1	шт	Б	
3.	Мышь компьютерная	Оптическая, проводная, USB, 1000 dpi	26.20.16	1	1	1	шт	Б	
4.	Стол	Габаритные размеры 2000×700 мм.	31.01.12	1	1	1	шт	Б	
5.	Стул	Стул офисный со спинкой на ножках	31.01.11	1	1	1	шт	Б	
Перечень инструментов									
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	
Перечень расходных материалов									
1.	Бумага офисная А4	500 листов/упак	17.12.14	1	1	1	упак	Б	
2.	Ручка шариковая	синие чернила	32.99.12	1	1	1	шт	Б	
3.	Степлер	канцелярский	22.29.25	1	1	1	шт	Б	
4.	Скобы к степлеру	500 шт/упак	25.93.14	1	1	1	шт	Б	
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности									
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	
5. Инфраструктура рабочего места членов экспертной группы									
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические	ОКПД-2	Расчет кол-ва (На 1	Количество экспертов	Количество		Единица измерения	Код зоны площа

		характеристики		эксперта/ На кол-во экспертов/ На всех экспертов)		ПА	ГИА ДЭ БУ	ГИА ДЭ ПУ		джи
Перечень оборудования										
1.	Стол	Габаритные размеры 2000×700 мм	31.01.12	На кол-во экспертов	2	1	1	1	шт	Б
2.	Стул	Стул офисный со спинкой на ножках	31.01.11	На 1 эксперта	-	1	1	1	шт	Б
Перечень инструментов										
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Перечень расходных материалов										
1.	Ручка шариковая	синие чернила	32.99.12	На 1 эксперта	-	1	1	1	шт	Б
Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности										
1.	Не требуется	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6. Дополнительные технические характеристики и описания площадки										
№	Наименование	Минимальные (рамочные) технические характеристики								
1.	Не требуется	-								

3.3 Примерный план застройки площадки ДЭ

Примерный план застройки площадки ДЭ ПУ, проводимого в рамках ГИА, представлен в приложении № 2 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	Максимальное кол-во обучающихся- участников ДЭ (одновременно в ЦПДЭ)	Кол-во экспертов (одновременно в ЦПДЭ)
1	1	3
2	2	3
3	3	3
4	4	3
5	5	3
6	6	3
7	7	3
8	8	3
9	9	3
10	10	3
11	11	3
12	12	3
13	13	3
14	14	3
15	15	3
16	16	3
17	17	3
18	18	3
19	19	3
20	20	3
21	21	3
22	22	3

23	23	3
24	24	3
25	25	3

3.5 Инструкция по технике безопасности

1. Общие требования по технике безопасности и охране труда.

1.1. Настоящая инструкция по технике безопасности разработана в соответствии с Постановлениями Главного государственного санитарного врача России от 28.09.2020г №28 «Об утверждении СП 2.4.3648-20

«Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи» и от 28.01.2021г №2

«Об утверждении СанПиН 1.2.3685-21 «Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания»

1.2. К самостоятельному выполнению экзаменационных заданий допускаются участники, прошедшие инструктаж по охране труда и технике безопасности; имеющие необходимые навыки по эксплуатации контрольно- измерительных приборов; не имеющие противопоказаний к выполнению экзаменационных заданий по состоянию здоровья.

Участнику запрещается приступать к выполнению задания демонстрационного экзамена при обнаружении неисправности инструмента и оборудования. О замеченных недостатках и неисправностях немедленно сообщить эксперту и до устранения неполадок к заданию демонстрационного экзамена не приступать.

2. Требования по технике безопасности и охране труда перед началом работы.

К выполнению заданий демонстрационного экзамена допускаются учащиеся:

- прошедшие инструктаж по охране труда и технике безопасности;
- применяемые во время выполнения задания средства индивидуальной защиты:
- защитные очки;
- перчатки;
- спецодежда;
- защитная спец. обувь.

3. Требования по технике безопасности и охране труда во время работы.

Во время работы необходимо:

- соблюдать правила эксплуатации оборудования, механизмов и инструментов, не подвергать их механическим ударам, не допускать падений;
- поддерживать порядок и чистоту на рабочем месте;
- рабочий инструмент располагать таким образом, чтобы исключалась возможность его скатывания и падения;
- инструмент и приспособления очистить с соблюдением мер предосторожности, острые кромки инструмента обметать щеткой, сложить на место хранения, убирать отходы в предназначенную для этого тару;
- запрещается обработка по программе с открытой дверью (Если она имеется на оборудовании);
- запрещается работать в рабочей зоне без СИЗ;
- запрещается работать ручным инструментом в рабочей зоне при включенном вращении инструмента/детали;
- убедиться в надежности закрепления детали в приспособлении;
- убедиться в надежности закрепления режущего инструмента в станке.

4. Требования по технике безопасности и охране труда в аварийных ситуациях.

4.1. При возникновении аварийной ситуации, обнаружении неисправности оборудования участник обязан немедленно прекратить работу

и сообщить о случившемся Главному эксперту (лицу, его замещающему). Приступать к работе допускается после полного устранения причин аварийной ситуации.

4.3. При обнаружении возгорания необходимо воспользоваться огнетушителем (минимальные технические требования указаны в табл. 10, Том 1).

4.4. В случае возникновения несчастного случая или резкого ухудшения здоровья участника очевидец несчастного случая обязан немедленно уведомить об этом Главного эксперта.

4.5. Для оказания доврачебной помощи пострадавшему при несчастном случае следует воспользоваться аптечкой первой медицинской помощи ((минимальные технические требования указаны в табл. 10, Том 1).

Требования по технике безопасности и охране труда по окончании работы.

Организационные требования:

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

2. 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

Номер и наименование модуля задания	Вид аттестации/уровень ДЭ	Продолжительность выполнения модуля задания
Модуль № 1: Изготовление различных деталей на токарных станках	ПА, ГИА ДЭ БУ, ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	1 ч. 00 мин.
Модуль № 2: Изготовление различных деталей на фрезерных станках	ГИА ДЭ БУ, ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	2 ч. 00 мин.
	ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)	0 ч. 30 мин.

Текст образца задания:

Модуль № 1:

Изготовление различных деталей на токарных станках

Вид аттестации/уровень ДЭ:

ПА, ГИА ДЭ БУ, ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть) Задание:

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

Ход работы:

1. Получить чертеж детали (Приложение А).
2. Проанализировать чертеж детали и выделить её составные части (подрезать торец, сверлить отверстие, указанное на чертеже, точить канавку, фаски). Обозначить на чертеже обрабатываемые поверхности.
3. Осуществить подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарном станке, определить последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием.
4. Выполнить расчёт оптимальных режимов обработки, осуществить технологический процесс обработки и доводку детали на токарном станке с соблюдением требований к качеству, в соответствии с чертежом.
5. Осуществить контроль выполненной детали: произвести замеры с помощью измерительного инструмента по 10-му, 11-му качеству и зафиксировать их на чертеже.

Необходимые приложения: чертеж детали Приложение А.

Перв. примен.																																																		
Справ. №																																																		
Подп. и дата	1 *Размер обеспечивается инструментом; 2 Острые кромки притупить фасками 0,5x45°; 3 H12; h12; $\pm \frac{IT12}{2}$.																																																	
Инв. № дудл.																																																		
Взам. инв. №	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">Изм.</td> <td style="width: 10%;">Лист</td> <td style="width: 20%;">№ докум.</td> <td style="width: 10%;">Подп.</td> <td style="width: 10%;">Дата</td> <td rowspan="5" style="text-align: center; vertical-align: middle; font-size: 2em;">Образец</td> <td style="width: 10%;">Лит.</td> <td style="width: 10%;">Масса</td> <td style="width: 10%;">Масштаб</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,1</td> <td>2:1</td> </tr> <tr> <td>Проб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Т.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="3" rowspan="2" style="text-align: center; vertical-align: middle; font-size: 1.2em;">Д16 ГОСТ 4784-2019</td> </tr> <tr> <td>Н.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Утв.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;">Копировал</td> </tr> </table>				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Образец	Лит.	Масса	Масштаб	Разраб.						0,1	2:1	Проб.					Лист	Листов	1	Т.контр.					Д16 ГОСТ 4784-2019			Н.контр.					Утв.					Копировал		
Изм.					Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Образец		Лит.	Масса	Масштаб																																					
Разраб.						0,1	2:1																																											
Проб.					Лист	Листов	1																																											
Т.контр.					Д16 ГОСТ 4784-2019																																													
Н.контр.																																																		
Утв.					Копировал																																													
Подп. и дата	Формат A4																																																	
Инв. № подл.																																																		

Модуль № 2:

Изготовление различных деталей на фрезерных станках

Вид аттестации/уровень ДЭ:

ГИА ДЭ БУ, ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)

Задание 1:

Студенту необходимо по заданному чертежу выполнить обработку детали фрезерном станке.

Ход работы:

1. Получить чертеж детали (Приложение Б).
2. Проанализировать чертеж детали, выделить её составные части и определить последовательность обработки. Обозначить на чертеже обрабатываемые поверхности и пронумеровать последовательность обработки.
3. Осуществить подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерном станке, определить последовательность и оптимальные режимы обработки детали в соответствии с заданием.
4. Осуществить подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерном станке в соответствии с заданием.
5. Осуществить технологический процесс обработки деталей на фрезерном станке с соблюдением требований к качеству (указаны на чертеже).
6. Осуществить контроль выполненной детали: произвести замеры с помощью измерительного инструмента по 10-му, 11-му качеству и зафиксировать их на чертеже.

Необходимые приложения: чертеж детали, Приложение Б.



Модуль № 2:
Изготовление различных деталей на фрезерных станках
Вид аттестации/уровень ДЭ:
ГИА ДЭ ПУ (инвариантная часть)

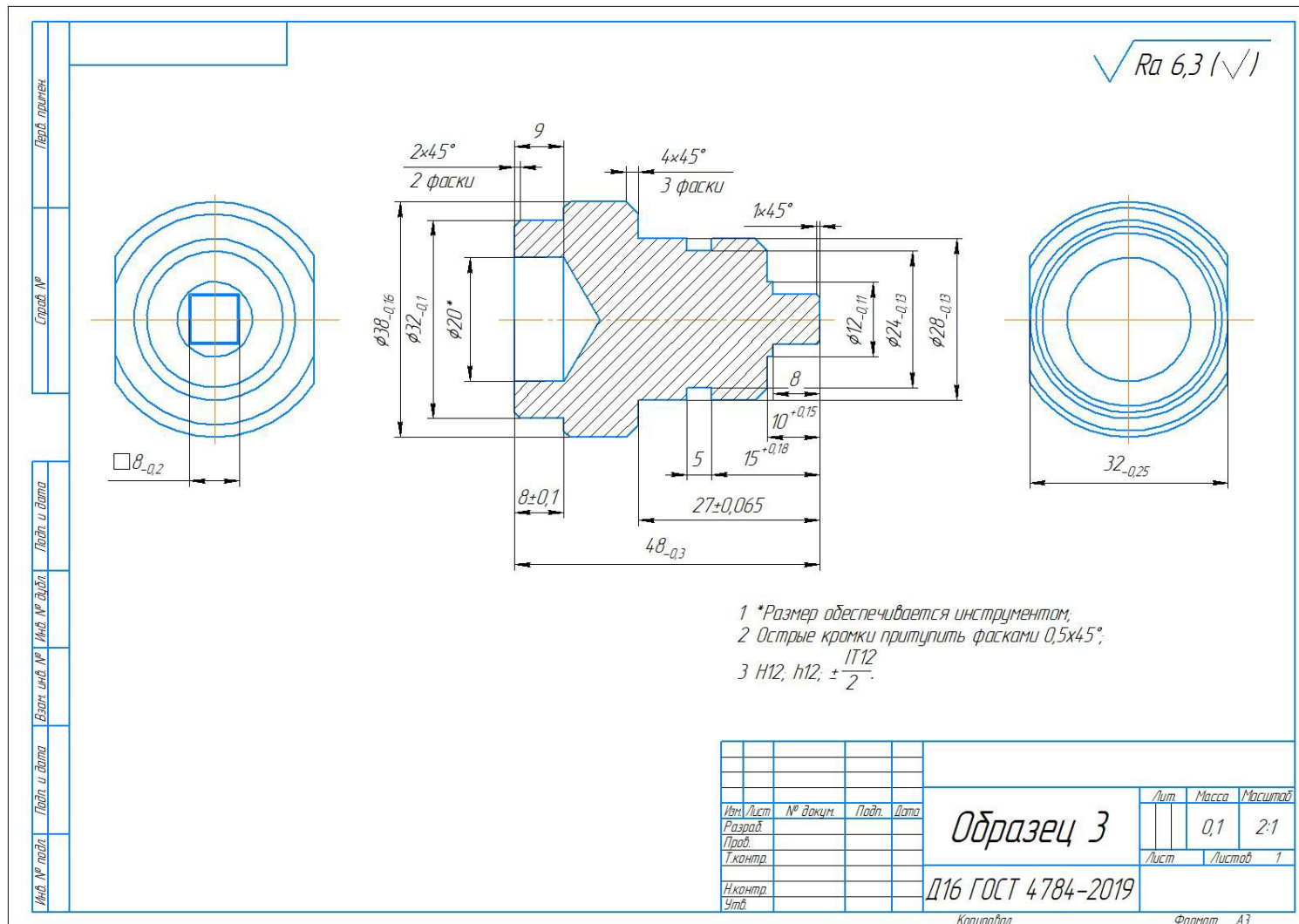
Задание 2:

Студенту необходимо по заданному чертежу выполнить дополнительные операции на фрезерном станке с учётом изменений в чертеже.

Ход работы:

1. Получить чертеж детали (Приложение В).
2. Проанализировать чертеж детали и определить дополнительные операции обработки детали, обозначить их на чертеже.
3. Осуществить подготовку рабочего места для работы на фрезерном станке, определить последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на фрезерном станке в соответствии с заданием.
4. Осуществить подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с заданием.
5. Осуществить технологический процесс обработки и доводки дополнительной операции на фрезерном станке на основе чертежа (Приложение В) с соблюдением требований к качеству с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству.
6. Осуществить контроль качества выполнения дополнительной операции: произвести замеры с помощью измерительного инструмента по 10-му, 11-му качеству и зафиксировать их на чертеже.

Необходимые приложения: чертеж детали, Приложение В.



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	0:00 <продолжительность не более 4,5 астрономических часов>

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

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 форме согласно таблице № 1.4.

Таблица № 1.4

Наименование модуля задания	Продолжительность выполнения модуля задания	Вид аттестации/ уровень ДЭ
Модуль задания: <Название модуля>		
Задание модуля: <i>Текст задания</i>		ДЭ ПУ/ Вариативная часть КОД

Критерии оценивания вариативной части КОД (к вариативной части задания ДЭ ПУ) формируются согласно таблице № 1.5.

Таблица № 1.5

Наименование модуля задания (вид профессиональной деятельности)	Критерий оценивания	Подкритерий оценивания (умения, навыки/ практический опыт)	Описание оценки подкритерия		Максимальный балл оценки подкритерия - 2 балла	Вес подкритерия: - не менее 1; - 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			

Схема оценивания (в баллах) представлена в таблице № 1.6.

Таблица № 1.6

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

Примерный план застройки площадки для ГИА в форме ДЭ ПУ

