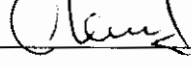


МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ
государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской областн
«Верхнесалдинский авиаметаллургический колледж им. А.А. Евстигнеева»
(ГАПОУ СО «ВСАМК им. А.А. Евстигнеева»)

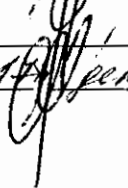
СОГЛАСОВАНО:

Председатель ГЭК
Начальник инженерно-технического
бюро СГТ ПАО «Корпорация
ВСМПО-АВИСМА


_____ А.А. Меньшиков
«12» ~~января~~ _____ 2019г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГАПОУ СО
«ВСАМК им. А.А. Евстигнеева»

_____ Н.А. Ракитина

«14» ~~января~~ _____ 2019г.

ПРОГРАММА
государственной итоговой аттестации
выпускников
основной профессиональной образовательной программы

Профессия СПО (базовая подготовка):

15.01.25 «Станочник (металлообработка)»

Срок обучения: 2 года 10 месяцев (на базе основного общего образования)

Форма обучения: очная

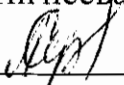
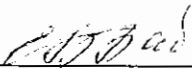

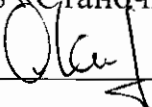
Квалификации: Станочник широкого профиля;

Оператор станков с программным управлением

г. Верхняя Салда
2019г.

Программа государственной итоговой аттестации разработана в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 15.02.08 «Станочник (металлообработка)»

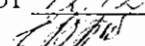
РАЗРАБОТЧИКИ:

1. методист ГАПОУ СО «ВСАМК им. А.А. Евстигнеева»
 Е.А.Сергеева
2. председатель МЦК профессии 15.02.08 «Станочник (металлообработка)»
 Е.В. Бабайлова
3. преподаватель общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей профессии 15.02.08 «Станочник (металлообработка)»
 И.И. Распопова
4. председатель ГЭК по профессии 15.02.08 «Станочник (металлообработка)»
 А.А. Меньшиков


РАССМОТРЕНО:

На заседании педагогического совета
ГАПОУ СО «ВСАМК им. А.А. Евстигнеева»
Протокол № 2 от «17» 12 2019 г.

ОДОБРЕНО:

На заседании МЦК
ГАПОУ СО «ВСАМК им. А.А. Евстигнеева»
Протокол № 4 от 12.12 2019 г.
Председатель МЦК  Е.В. Бабайлова

СОГЛАСОВАНО:

Зам. директора ГАПОУ СО
«ВСАМК им. А.А. Евстигнеева»
 Л.Г. Горячева
«13» 12 2019г.

Пояснительная записка

Программа государственной итоговой аттестации (далее ГИА) выпускников по основной профессиональной образовательной программе среднего профессионального образования (подготовка квалифицированных рабочих, служащих) 15.01.25 Станочник (металлообработка) разработана в соответствии со следующими документами:

- статьей 59 Федерального закона Российской Федерации от 29.12.2012 года № 273 «Об образовании в Российской Федерации»; - Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по специальности Технология машиностроения (утвержден приказом Министерства образования и науки 12 ноября 2009 г. № 582);

Приказом Минобрнауки России от 16.08.13 № 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования», зарегистрированного в Минюсте 01.11.13 № 30306 (Приказ о внесении изменений в Порядок № 1138 от 17.11.2017г.)

- Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования в ГАПОУ СО «ВСАМК им. А.А. Евстигнеева» (Приказ № 113-10 от 15.10.2019);

- Методическими рекомендациями по организации и защите выпускной квалификационной работы в образовательных организациях, реализующих образовательные программы среднего профессионального образования по программам подготовки квалифицированных рабочих, служащих (письмо Минобрнауки России от 20 июля 2015 г. № 06-846)

ГИА является завершающей частью обучения студентов.

Цель проведения ГИА: установление уровня готовности выпускника к самостоятельной деятельности по профессии, сформированности общих (ОК) и профессиональных компетенций (ПК) в соответствии с требованиями федеральных государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО). В соответствии с ФГОС СПО выпускная квалификационная работа (далее ВКР) является обязательной частью ГИА. Предметом ГИА является оценка качества подготовки выпускников, которая осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся.

В программе государственной итоговой аттестации определены:

- форма и вид государственной итоговой аттестации;

- требования к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы;

- объем времени на подготовку и сроки проведения государственной итоговой аттестации;

- содержание государственной итоговой аттестации: определение темы выпускной квалификационной работы; руководство выпускной квалификационной работой; требования к содержанию и оформлению выпускной квалификационной работы; рецензирование выпускных квалификационных работ; защита выпускных квалификационных работ.

- оценивание защиты выпускной квалификационной работы;

- хранение выпускных квалификационных работ.

1. Организация работы государственной экзаменационной комиссии

1.1. Формирование состава государственной экзаменационной комиссии

1.1.1. ГЭК создается для проведения ГИА по образовательным программам среднего профессионального образования в соответствии с «Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования ВСАМК им. А.А. Евстигнеева.

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

Председателем ГЭК не может быть работник ВСАМК им. А.А. Евстигнеева. Председатель ГЭК утверждается Министерством общего и профессионального образования Свердловской области.

1.1.3. Директор ВСАМК им. А.А. Евстигнеева является заместителем председателя ГЭК.

1.1.4. ГЭК формируется из преподавателей и мастеров производственного обучения ВСАМК им. А.А. Евстигнеева и лиц, приглашенных из сторонних организаций: преподавателей других образовательных организаций, а также представителей работодателей или их объединений по профилю подготовки выпускников.

Состав членов ГЭК, утверждается приказом директора ВСАМК им. А.А. Евстигнеева.

1.2. Основные функции государственной экзаменационной комиссии

1.2.1. Основные функции ГЭК:

- комплексная оценка уровня освоения образовательной программы, компетенций выпускника и соответствия результатов освоения образовательной программы требованиям федерального государственного образовательного стандарта;
- решение вопроса о присвоении квалификации по результатам ГИА и выдаче соответствующего диплома о среднем профессиональном образовании;
- разработка рекомендаций по совершенствованию подготовки выпускников по профессиям среднего профессионального образования.

1.3. Организация работы государственной экзаменационной комиссии

1.3.1. Перечень необходимых документов для проведения ГИА:

- приказ директора ВСАМК имени А.А.Евстигнеева о проведении ГИА;
- приказ директора ВСАМК имени А.А.Евстигнеева о создании ГЭК для проведения ГИА;
- приказ директора ВСАМК имени А.А.Евстигнеева о допуске обучающихся учебных групп С- 303 и С-101 к ГИА;
- график проведения практических квалификационных работ;
- журналы теоретического и производственного обучения за весь период обучения;
- сводная ведомость успеваемости обучающихся групп С- 303 и С-101;
- аттестационные листы по учебной и производственной практике;
- производственные характеристики, дневники учета выполнения учебно-производственных работ, перечень выпускных практических квалификационных работ, протокол проведения работ в учебных группах С- 303 и С-101;
- протокол ГИА.

1.4. Подготовка отчета государственной экзаменационной комиссии

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

1.4.2. Отчет о работе ГЭК предоставляется в двухдневный срок после завершения ГИА.

2. Содержание, условия подготовки и процедура проведения государственной итоговой аттестации

2.1. Вид итоговой аттестации: выполнение выпускной практической квалификационной работы по профессии 15.01.25 Станочник (металлообработка) в пределах требований ФГОС

Цель: выявление уровня профессиональной подготовки выпускника, предусмотренного квалификационной характеристикой и определение готовности его к самостоятельной профессиональной деятельности, способности самостоятельно применять полученные теоретические знания для решения практических задач.

2.1.1. К выпускной практической квалификационной работе допускаются обучающиеся успешно, прошедшие промежуточную аттестацию по теоретическому обучению и учебной практике и в полном объеме, усвоившие программу производственной практики.

2.1.2. Сроки проведения – 08.06.2020г. – 28.06.2020г. для группы С-303 и с 15.06.2020 по 28.06.2020 для группы С-101.

2.1.3. Выпускные практические квалификационные работы должны предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС СПО.

2.1.4. Перечень выпускных практических квалификационных работ:

№ п/п	Темы квалификационных работ
1	Механическая обработка детали «Вал»
2	Механическая обработка детали «Гильза цилиндра»
3	Механическая обработка детали «Головка для расточки Ti труб»
4	Механическая обработка детали «Седло клапана»
5	Механическая обработка детали «Вал электродвигателя»
6	Механическая обработка детали «Переходник»
7	Механическая обработка детали «Звездочка»
8	Механическая обработка детали «Поковка штампованная обточенная»
9	Механическая обработка детали «Поршень»
10	Механическая обработка детали «Ось рычага»
11	Механическая обработка детали «Зубчатое колесо»
12	Механическая обработка детали «Вал-шестерня»
13	Механическая обработка детали «Седло насоса»
14	Механическая обработка детали «Штуцер»

15	Механическая обработка детали «Шток»
16	Механическая обработка детали «Червяк»
17	Механическая обработка детали «Корпус оправки»
18	Механическая обработка детали «Втулка вакуумного насоса»
19	Механическая обработка детали «Палец»
20	Механическая обработка детали «Вал ступенчатый»
21	Механическая обработка детали «Муфта»
22	Механическая обработка детали «Корпус сальника»
23	Механическая обработка детали «Цапфа»
24	Механическая обработка детали «Проушина»
25	Механическая обработка детали «Стакан»
26	Механическая обработка детали «Опора»
27	Механическая обработка детали «Втулка гидрпереключателя»
28	Механическая обработка детали «Ступица»
29	Механическая обработка «Вал червячного редуктора»
30	Механическая обработка детали «Кольцо цельнокатаное обточенное КРО-0213Т»
31	Механическая обработка детали «Планка отбойная» 221-297
32	Механическая обработка детали «Поковка ШТКО-329-Б»
33	Механическая обработка детали «Валок сварочный для труб с толщиной стенки 0,4-,07мм»
34	Механическая обработка детали «Поковка штампованная обточенная Диск ДТО-275Б»
35	Механическая обработка детали Поковка штампованная механически обработанная ЗШО-868-3 «Балка тележки»
36	Механическая обработка детали «Выталкиватель ЗШТК-797.300»
37	Механическая обработка детали «Поковка штампованная механически обработанная до ТО ЗШ-855.030»
38	Механическая обработка детали «Шкив»
39	Механическая обработка детали «Гайка»
40	Механическая обработка детали «Гнездо»
41	Механическая обработка детали «Крышка подшипника»
42	Механическая обработка детали «Скалка»
43	Механическая обработка детали «Пуансон»
44	Механическая обработка детали «Винт поперечной подачи»
45	Механическая обработка детали «Опора регулируемая»

2.1.6. Выпускная практическая квалификационная работа выполняется на рабочих местах в цехах ПАО «Корпорация ВСМПО-АВИСМА». Представитель работодателя своевременно подготавливает необходимое оборудование, рабочие места, материалы, инструменты, приспособления, документацию и обеспечивает соблюдение норм и правил охраны труда. Обучающимся сообщается порядок и условия выполнения работы.

Выпускная практическая квалификационная работа выполняется обучающимися в присутствии членов ГЭК. Результаты выполнения работ заносятся в оценочный лист, в котором указывается уровень освоения компетенций по двухбалльной системе оценивания (0 – признак не проявляется, 1- признак проявляется) и указывается разряд, который соответствует выполняемой работе.

Критерии оценки выпускных практических квалификационных работ:

Признаки проявления компетенций, освоения видов работ по квалификации Станочник широкого профиля и (Приложение 1):

- Пользуется технологической документацией (чертежом, эскизом) инструкциями по технике безопасности и охране труда.
- Выбирает приспособления, режущий и измерительный инструменты;
- Обустривает рабочее место с точки зрения рационального расположения технологической оснастки, заготовок и деталей;
- Применяет средства индивидуальной защиты во время работы;
- Взаимодействует с мастером, инструктором производственного участка;
- Осуществляет обработку наружных и внутренних цилиндрических поверхностей;
- Вытачивает канавки на наружной цилиндрической поверхности, отрезает заготовки;
- Нарезает треугольную резьбу плашками и метчиками;
- Фрезерует плоскости и наклонные поверхности;
- Отрезает заготовки дисковой фрезой;
- Фрезерует многогранники на УДГ;
- Фрезерует шпоночные пазы, уступы, зубья и шлицы;
- Выполняет наладку и подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы;
- Измеряет контролируемые параметры детали на соответствие их техническим условиям линейкой, ШЦ, микрометром, шаблонами

Критерии оценки выпускных практических квалификационных работ:

- оценка «5» (отлично) – аттестуемый набрал 15 - 11 баллов по оценочному листу;
- оценка «4» (хорошо) – 10 - 8 баллов;
- оценка «3» (удовлетворительно) – 7 - 5 баллов;

- оценка «2» (неудовлетворительно) – 4 и менее баллов.

2.2. Вид государственной итоговой аттестации: защита письменной экзаменационной работы

Цель: выявление готовности выпускника к целостной профессиональной деятельности, способности самостоятельно применять полученные теоретические знания для решения производственных задач, умений пользоваться учебниками, учебными пособиями, современным справочным материалом, специальной технической литературой, каталогами, стандартами, нормативными документами, а также знания современной техники и технологии.

2.2.1. Срок проведения – 28.06.2020 г.

2.2.2. Сроки проведения ГИА доводятся до сведения обучающихся не позднее, чем за две недели до начала работы ГЭК.

2.2.3. Тематика письменных экзаменационных работ разрабатывается преподавателями междисциплинарного курса, совместно с мастерами производственного обучения, согласовывается с работодателем и утверждается директором ВСМТ. Обязательные требования – соответствие тематики письменной экзаменационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

2.2.4. Тематика письменных экзаменационных работ по профессии «Станочник (металлообработка):

№ п/п	Темы квалификационных работ
1	Описание технологического процесса механической обработки детали «Вал»
2	Описание технологического процесса механической обработки детали «Гильза цилиндра»
3	Описание технологического процесса механической обработки детали «Головка для расточки Т1 труб»
4	Описание технологического процесса механической обработки детали «Седло клапана»
5	Описание технологического процесса механической обработки детали «Вал электродвигателя»
6	Описание технологического процесса механической обработки детали «Переходник»
7	Описание технологического процесса механической обработки детали «Звёздочка»
8	Описание технологического процесса механической обработки детали «Поковка штампованная обточенная»

9	Описание технологического процесса механической обработки детали «Поршень»
10	Описание технологического процесса механической обработки детали «Ось рычага»
11	Описание технологического процесса механической обработки детали «Зубчатое колесо»
12	Описание технологического процесса механической обработки детали «Вал-шестерня»
13	Описание технологического процесса механической обработки детали «Седло насоса»
14	Описание технологического процесса механической обработки детали «Штуцер»
15	Описание технологического процесса механической обработки детали «Шток»
16	Описание технологического процесса механической обработки детали «Червяк»
17	Описание технологического процесса механической обработки детали «Корпус оправки»
18	Описание технологического процесса механической обработки детали «Втулка вакуумного насоса»
19	Описание технологического процесса механической обработки детали «Палец»
20	Описание технологического процесса механической обработки детали «Вал ступенчатый»
21	Описание технологического процесса механической обработки детали «Муфта»
22	Описание технологического процесса механической обработки детали «Корпус сальника»
23	Описание технологического процесса механической обработки детали «Цапфа»
24	Описание технологического процесса механической обработки детали «Проушина»
25	Описание технологического процесса механической обработки детали «Стакан»
26	Описание технологического процесса механической обработки детали «Опора»
27	Описание технологического процесса механической обработки детали «Втулка гидрореле»
28	Описание технологического процесса механической обработки детали «Ступица»
29	Описание технологического процесса механической обработки детали «Вал червячного редуктора»
30	Описание технологического процесса механической обработки детали «Кольцо цельнокатаное обточенное КРО-0213Т»

31	Описание технологического процесса механической обработки детали «планка отбойная» 221-297
32	Описание технологического процесса механической обработки детали «Поковка ШТКО-329-Б»
33	Описание технологического процесса механической обработки детали «Валок сварочный для труб с толщиной стенки 0,4-,07мм»
34	Описание технологического процесса механической обработки детали Поковка штампованная обточенная Диск ДТО-275Б
35	Описание технологического процесса механической обработки детали Поковка штампованная механически обработанная ЗШО-868-3 «Балка тележки»
36	Описание технологического процесса механической обработки детали «Выталкиватель ЗШТК-797.300»
37	Описание технологического процесса механической обработки детали Поковка штампованная механически обработанная до ТО ЗШ-855.030
38	Описание технологического процесса механической обработки детали «Шкиф»
39	Описание технологического процесса механической обработки детали «Гайка»
40	Описание технологического процесса механической обработки детали «Гнездо»
41	Описание технологического процесса механической обработки детали «Крышка подшипника»
42	Описание технологического процесса механической обработки детали «Скалка»
43	Описание технологического процесса механической обработки детали «Пуансон»
44	Описание технологического процесса механической обработки детали «Винт поперечной подачи»
45	Описание технологического процесса механической обработки детали «Опора регулируемая»

2.2.5. Письменная экзаменационная работа должна иметь актуальность и практическую значимость и выполняться по возможности по предложениям предприятий и организаций – заказчиков рабочих кадров. Она должна соответствовать содержанию производственной практики, а также объему знаний, умений и навыков, предусмотренных ФГОС СПО по профессии 15.01.25 Станочник (металлообработка)

2.2.6. Структура письменной экзаменационной работы:

1. Титульный лист.
2. Задание на выполнение письменной экзаменационной работы.

3. Задание на выполнение практической экзаменационной работы
4. Содержание.
5. Пояснительная записка.
6. Заключение.
7. Список литературы.
8. Приложения.

Перечень вопросов, подлежащих разработке, определяется темой конкретной письменной экзаменационной работы. Пояснительная записка должна содержать:

- описание разработанного технологического процесса выполнения практической квалификационной работы;
- краткое описание используемого оборудования, инструментов, приборов, приспособлений, видов применяемых материалов;
- описание параметров режимов ведения процессов;
- экономический аспект;
- вопросы организации рабочего места и охраны труда.

2.2.7. В период подготовки письменных экзаменационных работ в кабинете междисциплинарного курса оформляется стенд «В помощь выпускнику».

2.2.8. Руководитель письменной экзаменационной работы – в срок за месяц до начала ГИА проверяет выполненные обучающимися письменные экзаменационные работы и представляет отзыв который должен включать:

- заключение о соответствии письменной экзаменационной работы выданному заданию;
- оценку степени разработки основных разделов работы, оригинальность решений (предложений);
- оценку качества выполнения основных разделов работы, графической части;
- указание положительных сторон;
- указания на недостатки в пояснительной записке, ее оформлении, если таковые имеются;
- оценку степени самостоятельности выполнения работы учащимся.

2.2.9. Полностью готовая письменная экзаменационная работа вместе с отзывом сдается обучающимся заместителю директора по учебно-производственной работе ВСАМК им. А.А. Евстигнеева для окончательного контроля и подписи. Отзывы в работу не подшиваются. Внесение изменений в письменную экзаменационную работу после получения отзыва не допускаются.

2.2.10. Выпускники, имеющие академическую задолженность по осваиваемой образовательной программе среднего профессионального не допускаются к ГИА.

2.2.11. Процедура проведения: подписанная зам. директора по УПР ВСМК имени А.А.Евстигнеева письменная экзаменационная работа лично представляется обучающимся ГЭК в день защиты. Выпускнику в процессе защиты разрешается пользоваться пояснительной запиской. В выступлении обучающийся может использовать демонстрационные материалы, уделить внимание отмеченным в отзыве замечаниям и ответить на них.

Защита письменной экзаменационной работы проводится на открытом заседании ГЭК. Мастер производственного обучения перед началом выступления обучающегося зачитывает его производственную характеристику, сообщает разряд (сложность) выполненной выпускной практической квалификационной работы и полученную оценку, передает характеристику, заключение на выполненную квалификационную работу в комиссию.

В процессе защиты члены ГЭК могут задать вопросы, связанные с тематикой защищаемой работы и по темам, предусмотренным в сводном рейтинговом листе. После окончания защиты ГЭК обсуждает результаты и объявляет итоги защиты письменных экзаменационных работ с указанием оценки, полученной на защите каждым выпускником.

Критерии оценки защиты экзаменационных работ:

Признаки проявления компетенций, вынесенных на публичную защиту письменной экзаменационной работы: (Приложение 2):

- Владеет техническими терминами
- Осуществляет поиск дополнительной информации из различных источников
- Владеет информационно-коммуникационными технологиями
- Читает чертеж детали и ориентируется по нему
- Дополнительный вопрос по чертежу от члена комиссии
- Обоснование выбора оборудования, приспособлений и режущий инструмент для обработки детали
- Обосновывает выбор режимы резания
- Знает виды контроля и измерительные инструменты для проверки качества детали

- Знает правила оформления маршрутно-технологической карты обработки
- Дополнительный вопрос по технологии обработки от члена комиссии
- Знает последовательность производства работ на станке с программным управлением
- Знает требования охраны труда и техники безопасности
- Дополнительный вопрос по охране труда и технике безопасности от члена комиссии

Критерии оценки:

- оценка «5» (отлично) – аттестуемый набрал 41 - 36 баллов по сводному рейтинговому листу;
- оценка «4» (хорошо) – 35- 30 балла;
- оценка «3» (удовлетворительно) – 29 - 24 балла;
- оценка «2» (неудовлетворительно) – 23 и менее баллов.

Оценочный лист

сформированности общих и профессиональных компетенций.

Выпускная практическая работа по ОП «Станочник (металлообработка)»

Обучающийся (аяся) группы № 303: _____

Выполняемая работа: _____

на станке _____

Компетенция	Признаки проявления компетенций	Проявления признака	Степень сформированности компетенции	
			Количественная оценка	Примечание
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Пользуется технологической документацией (чертсжем, эскизом) инструкциями по технике безопасности и охране труда.	0-1		
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Выбирает приспособления, режущий и измерительный инструменты .	0-1		
	Обустраивает рабочее место с точки зрения рационального расположения технологической оснастки, заготовок и деталей.	0-1		
	Применяет средства индивидуальной защиты во время работы.	0-1		
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	Взаимодействует с мастером, инструктором производственного участка	0-1		
ПК 1.1. ПК 2.1. Осуществлять обработку деталей на токарно-винторезных и фрезерных станках	Осуществляет обработку наружных и внутренних цилиндрических поверхностей	0-1		
	Подрезает уступы, торцы проходным упорным резцом.	0-1		
	Вытачивает канавки на наружной цилиндрической поверхности, отрезает заготовки	0-1		
	Нарезает треугольную резьбу плашками и метчиками	0-1		

	Фрезерует плоскости и наклонные поверхности	0-1		
	Отрезает заготовки дисковой фрезой	0-1		
	Фрезерует многогранники на УДГ	0-1		
	Фрезерует шпоночные пазы, уступы, зубья и шлицы	0-1		
ПК 1.2. ПК 2.2. Осуществлять наладку обслуживаемых станков	Выполняет наладку и подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы	0-1		
ПК 1.4. ПК 2.3. Проверять качество обработки деталей.	Измеряет контролируемые параметры детали на соответствие их техническим условиям линейкой, ШЦ, микрометром, шаблонами	0-1		
ВСЕГО		15		

Критерии оценки:
15 - 11 баллов- «5»
10 - 8 баллов- «4»
7 - 5 баллов- «3»

Оценка _____ (_____)
Выполнил работу
в соответствии с ____ (_____) разрядом
«_____» _____ 2020 года

Члены аттестационной комиссии:

_____ (подпись)

_____ (подпись)

_____ (подпись)