

Содержание

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3
1.ПАСПОРТ ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ГИА	4
2.СТРУКТУРА ПРОЦЕДУР ГИА И ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ	6
3. ТИПОВОЕ ЗАДАНИЕ ДЛЯ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА	6

Пояснительная записка

1. Программа государственной итоговой аттестации выпускников по профессии 15.01.29 Контролер качества в машиностроении в соответствии с:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Минпросвещения России от 13.07.2023 № 528 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.29 Контролер качества в машиностроении»;
- Приказ Минпросвещения России от 24 августа 2022 г. № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Минпросвещения России от 8 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 05.08.2020 «О практической подготовке обучающихся»;
- Постановление Правительства РФ от 11.10.2023 г. №1678 «Об утверждении правил применения организациями, осуществляющими образовательную деятельность, электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ»
- Устав РГППУ и иные локальные нормативные акты Университета;
- Положение об Университетском колледже РГППУ (утверждено приказом и.о. ректора РГППУ от 07.12.2021 № 745).

2. Государственная итоговая аттестация представляет собой форму оценки степени и уровня освоения обучающимися основной профессиональной образовательной программы – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих.

Настоящая программа составлена в соответствии с требованиями к результатам освоения обучающимися основной профессиональной образовательной программы по профессии 15.01.29 Контролер качества в машиностроении (квалификация – контролер качества).

3. Государственная итоговая аттестация (далее по тексту - ГИА) проводится на основе принципов объективности и независимости оценки качества подготовки обучающихся.

4. Целью ГИА является определение соответствия результатов освоения студентами образовательной программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих соответствующим требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.29 Контролер качества в

машиностроении.

5. Формой государственной итоговой аттестации по специальности 15.01.29 Контролер качества в машиностроении является демонстрационный экзамен

Демонстрационный экзамен способствует систематизации и закреплению знаний выпускника по профессии при решении конкретных задач, а также выяснению уровня подготовки выпускника к профессиональной деятельности.

6. Программа ГИА конкретизирует правила организации и проведения государственной итоговой аттестации обучающихся, завершающих освоение программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.29 Контролер качества в машиностроении, включая:

- паспорт оценочных материалов для проведения ГИА;
- структуру процедур ГИА и порядок проведения;
- типовые задания для проведения демонстрационного экзамена.

7. Программа ГИА является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.29 Контролер качества в машиностроении.

8. К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, освоившие компетенции при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности, предусмотренные основной профессиональной образовательной программой, и успешно прошедшие все промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные учебным планом образовательной программы.

1. ПАСПОРТ ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ГИА

Особенности образовательной программы

Примерные оценочные материалы разработаны для профессии 15.01.29 Контролер качества в машиностроении.

В рамках профессии СПО предусмотрено освоение квалификации: контролер качества.

Выпускник, освоивший образовательную программу, должен обладать следующими общими компетенциями (далее - ОК):

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального

и культурного контекста;

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, 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. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

Профессиональными компетенциями (далее - ПК):

ПК 1.1. Осуществлять контроль качества деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.

ПК 1.2. Проводить приемку деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.

ПК 1.3. Классифицировать брак и устанавливать причину его возникновения.

ПК 1.4. Проводить испытания узлов, конструкций и частей машин.

ПК 1.5. Проверять станки на точность.

ПК 2.1. Осуществлять контроль сборки под сварку изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов.

ПК 2.2. Осуществлять контроль работ по сварке и сварных соединений изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов.

ПК 2.3. Производить контроль сборки под сварку изделий, узлов и конструкций из разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов и полимерных материалов.

ПК 2.4. Осуществлять контроль работ по сварке и сварных соединений изделий, узлов и конструкций из разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов и полимерных материалов. разнородных сталей, черных и цветных металлов и сплавов и полимерных материалов

2. СТРУКТУРА ПРОЦЕДУР ГИА И ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ

2.1. Структура задания для процедуры ГИА

Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена по оценочным материалам Ворлдскиллс.

Наименование модуля задания	Вид аттестации/уровень ДЭ (ПА, ГИА/ДЭ БУ, ГИА/ДЭ ПУ)
Модуль 1: Контроль качества и прием деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки	
Задание модуля 1: <ol style="list-style-type: none">1. Осуществить измерение детали после механической и слесарной обработки (вид обработки: токарную, фрезерную, слесарную, а также количество необходимых измерений устанавливает образовательная организация).2. Оценить годность действительных размеров детали, полученных измерением.3. Результаты проведения измерений и оценки годности оформить в «Протокол измерений и оценки годности размеров детали (наименование детали)». Протокол заполнить шариковой ручкой синего цвета. Образец чертежа для выполнения задания находится в Приложении 5 к оценочным материалам, образец протокола – в Приложении 6 (Том 1).	ПА ГИА/ДЭ БУ ГИА/ДЭ ПУ
Модуль 2: Контроль качества и прием деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки	
1. Заполнить листы несоответствия по забракованной продукции с учетом двух видов несоответствий: линейных размеров и отклонений от формы и расположения поверхностей (виды несоответствий определяет образовательная организация, терминология в соответствии с стандартом ГОСТ Р ИСО 9000-2008. Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь).	
Задание модуля 2: <ol style="list-style-type: none">2. Для заполнения использовать персональный компьютер (ноутбук). Листы несоответствия необходимо представить в виде файлов в формате doc, docx. Образец «Листа несоответствия» находится в Приложении 7 к оценочным материалам, фрагмент стандарта ГОСТ Р ИСО 9000-2008 – в Приложении 8 (Том 1).	ГИА/ДЭ БУ ГИА/ДЭ ПУ
Модуль 3: Контроль качества и прием деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки	

<p>Задание модуля 3:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Составить инструкционную карту проверки металлообрабатывающего оборудования на геометрическую/технологическую точность в соответствии с нормативно-технической документацией (ГОСТ 22267-76 Станки металлорежущие. Схемы и способы измерений геометрических параметров; ГОСТ 18097-93 Станки токарно-винторезные и токарные. Основные размеры. Нормы точности; ГОСТ 17734-88 Станки фрезерные консольные. Нормы точности и жесткости; ГОСТ 8-82 Станки металлорежущие. Общие требования к испытаниям на точность; ГОСТ 370-93 Станки вертикально-сверлильные. Основные размеры. Нормы точности и жесткости. Вид, тип металлорежущего оборудования определяет образовательная организация; паспортные данные металлорежущего оборудования) 2. Для составления карты использовать персональный компьютер (ноутбук). Таблицу необходимо представить в виде файла в формате doc, docx. <p>Пример оформления инструкционной карты проверки металлообрабатывающего оборудования на геометрическую/технологическую точность находится в Приложении 9 к оценочным материалам (Том 1).</p>	<p>ГИА/ДЭ ПУ</p>
--	------------------

2.2. Порядок проведения процедуры

Программа государственной итоговой аттестации, задания, критерии их оценивания, продолжительность демонстрационного экзамена – 4 часа. Доводятся до сведения обучающихся не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации. Каждый обучающийся на демонстрационном экзамене должен выполнить задания по каждому виду деятельности.

3. ТИПОВОЕ ЗАДАНИЕ ДЛЯ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА

3.1. Структура и содержание типового задания

3.1.1. Формулировка типового практического задания (приводится наименование задания для оценки результатов освоения программы СПО):

3.2. Критерии оценки выполнения задания демонстрационного экзамена

3.2.1. Порядок оценки

№ п/п	Демонстрируемые результаты (по каждой из задач)	Количественные показатели
1.	Модуль 1: Контроль качества и прием деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки	30
2	Модуль 2: Контроль качества и прием деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки	30
3	Модуль 3: Контроль качества и прием деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки	40
	<i>ИТОГО:</i>	<i>100</i>

3.2.2. Порядок перевода баллов в систему оценивания

Максимальное количество баллов, которое возможно получить за выполнение задания демонстрационного экзамена, принимается за 100%. Перевод баллов в оценку может быть осуществлен на основе таблицы.

Оценка ГИА	«неудовлетворительно»	«удовлетворительно»	«хорошо»	«отлично»
Отношение полученного количества баллов к максимально возможному (в процентах)	0,00% – 19,99%	20,00% – 39,99%	40,00% – 69,99%	70,00% – 100,00%