**ОТЧЕТ**

О региональной апробации проведения демонстрационного экзамена

**Профессия:** ОП СПО ПКРС 15.01.25 Станочник (металлообработка)

Основание проведения ПА:

Распоряжения министерства образования

Иркутской области от 22.02.2018 года № 90-мр.

Положения о региональной апробации

Проведения демонстрационного экзамена в

Профессиональных образовательных организациях

Иркутской области в 2018 году

(утв. Распоряжением министерства образования

Иркутской области от 22.02.2018 года № 90-мр)

**База проведения ПА:** ГАПОУ ИО ИТАМ

**Дата проведения:** с 30 мая по 31 июня

**Количество модулей для проведения ПА:** 1 модуль (ПМ.02 Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных))

**Задание ПА разработаны** на основании профессионального стандарта ФГОС

(утвержденного Приказом Минтруда России от 20 августа 2013 № 29714) с учетом комплекта оценочных средств предназначенных для оценки квалификации «Станочник широкого профиля 3-го разряда», разработанного национальным агентством развития квалификаций на основании профессионального стандарта «Станочник широкого профиля». Утвержден 22.04.2015, № 239н. Зарегистрирован 07.05.2015, № 37175

**Размещение информации и пакета документов ПА:** <http://itam.irk.ru/index.php?option=com_content&view=article&id=1253&Itemid=202>

**Количество Участников ПА от ПОО:** 22 человека; из них:

22 студентов (выпускников) из ГАПОУ ИО ИТАМ

Доля профессиональных образовательных организации, принявших участие в пилотной апробации демонстрационного экзамена по профессии (15.01.25 Станочник (металлообработка)) к общему числу учреждении, реализующих программ подготовки специалистов среднего звена составляет 100 %

**Профессиональные образовательные организации, реализующие программы подготовки по ФГОС СПО 15.01.25 Станочник (металлообработка)**

* ГАПОУ ИО ИТАМ

**Количество экспертов ПА:** 7 человек, из них:

Русяев Максим Юрьевич, начальник учебно – производственного центра ИАЗ – филиала ПАО «Корпорация «Иркут»»

Шлычков Николай Иванович, инженер – технолог ТО МСП ИАЗ – филиала ПАО «Корпорация «Иркут»»

Сулима Валентина Владимировна, заместитель директора по УПР (удостоверение о повышении квалификации ПК № 0300738 от 30.03.2018)

Ступин Николай Васильевич, преподаватель специальных дисциплин ГАПОУ ИО ИТАМ

Седунова Мария Евгеньевна, преподаватель специальных дисциплин ГАПОУ ИО ИТАМ

Семендяев Виталий Николаевич, мастер производственного обучения ГАПОУ ИО ИТАМ

Семенихин Геннадий Александрович, мастер производственного обучения ГАПОУ ИО ИТАМ

**Результаты ПА:**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Число обучающихся в группе | Число обучающихся, прошедших тестирование | Сдавших на "5" | Сдавших на "4" | Сдавших на "3" | Не явка |
| 22 | 20 | 5 | 8 | 11 | 2 |
| Успеваемость: 100% |
| Качество знаний: 65% |
| **Средний балл: 3,5** |
| Присвоен 3 разряд: 20 человек |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Анализ проведения теоретической части:

Оценочные средства предназначены для оценки квалификации «Станочник широкого профиля 3-го разряда», проводятся в форме тестирования. Количество тестовых заданий-73. Для создания тестов использовалась программа- Программа MyTestX. Время выполнения теоретического этапа экзамена: 120 минут. Тест считается пройденным, если из 73 вопросов выполнено правильно 36.

Критерии оценивания

|  |  |
| --- | --- |
| **Кол-во баллов** | **Оценка** |
| 70-58 баллов |  5 |
| 56-46 баллов |  4 |
| 42-30 баллов |  3 |
|  Ниже 30 баллов |  нет |

Результаты тестирования свидетельствуют о соответствии уровня подготовки обучающихся квалификации «Станочник широкого профиля 3-го разряда. В целом обучающиеся группы СМ-15-13 хорошо владеют темами. Количество набранных баллов по этим темам составляет -70,5%

|  |
| --- |
| * Устройство и принцип работы однотипных токарных станков, назначение и правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы
 |
| * Правила чтения рабочих чертежей (обозначения размеров, предельных отклонений, параметров шероховатости)
 |
| * Правила установки резцов (в том числе со сменными режущими пластинами), сверл
 |
| * Правила и углы заточки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей или с пластиной из твердых сплавов
 |
| * Правила и последовательность установки и закрепления заготовок, исключающие их самопроизвольное выпадение
 |
| * Виды и правила использования средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного выполнения токарных работ
 |
| * Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика; сверловщика.
* Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков фрезерной и сверлильной групп
 |
| Затруднения вызвали темы, которые прослеживаются в вопросах:11,24,43,65,66.* Основные свойства обрабатываемых материалов
 |
| * Способы и приемы выполнения наружной и внутренней резьбы нарезными и накатными инструментами
 |
| * Способы и приемы обработки конусных поверхностей
 |
| * Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
 |
| * Правила чтения технической документации
 |
| * Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
 |

Результаты экзамена подтверждают объективность выставления оценок педагогом и даёт право допуска к практическому этапу экзамена.

Анализ практической части: Положительное решение о соответствии квалификации соискателя положениям профессионального стандарта в части трудовых функций: В/02.4 Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 10-9 квалитету; В/03.4.Обработка металлических и неметаллических заготовок деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 11- 10 квалитету принимается при наборе 60 баллов и более при условии выполнения критериев, оценка по которым должна составлять не менее 60% от максимальной.

Общий вид оценочной ведомости на каждого студента

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовое функции, трудовые действия, умения в соответствии с требованиями к квалификации, на соответствие которым проводится оценка квалификации | Критерии оценки |
| Размер | Предельные отклонения (верхнее/нижнее) |
| 1 | 2 | 3 |
| В/02.4 Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках **токарной** группы с точностью размеров по 10-9 квалитету  | Ø23f9 | -0.020/-0.072 |
| 70 | 0/-0.74 |
| 46 | ±0.3 |
| 6 | ±0.2 |
| Ø12 | 0/-0.27 |
| M16 |  |
| 1x45 | ±0.3 |
| 2x45 | ±0.3 |
| Rz20 |  |
| Ra0.8(Ø23f9) |  |
| 2X45 | ±0.3 |
| ТФ В/03.4.Обработка металлических и неметаллических заготовок деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках **фрезерной** группы с точностью размеров по 11- 10 квалитету | 20 | ±0.2 |
| 17 | 0/-0.43 |

Произведенная оценка показала 100% выполнение детали с недочетами виде исправимого брака.

**Вывод:**

Проведение промежуточной аттестации в виде квалификационного экзамена по материалам оценки квалификации «Станочник широкого профиля 3-го разряда», разработанного национальным агентством развития квалификаций на основании профессионального стандарта «Станочник широкого профиля» позволило студентам достойно продемонстрировать свои знания по профессии Станочник (металлообработка). Выполнение практического задания дало возможность оценить овладение трудовыми функциями через оценку выполнения токарных и фрезерных работ в полном объеме при предъявлении готового к оценке изделия – «болт». Студенты показали в основном, средний результат – средний балл 3,5.

Все выше описанное дает основание признать, что проведение квалификационного экзамена в такой форме, актуален и необходим, на данном этапе обучения современного студента среднего профессионального образования.

**Рекомендации экспертов:**

**ПППА:**

В дальнейшем с целью устранения недостатков необходимо:

* Обговорить все ошибки с обучающимися индивидуально.
* Скорректировать рабочие программы с целью выделения дополнительных уроков для отработки знаний, умений и навыков по тем разделам программы, где учащиеся продемонстрировали отставание; ликвидировать выявленные недостатки в плане индивидуальной, дифференцированной работы с обучающимися на теоретических и практических занятиях.