

СТАНДАРТ ОЦІНЮВАННЯ (СЕРТИФІКАЦІЇ)
ЗА ПРОФЕСІЙНОЮ НАЗВОЮ

Токар на звичайних верстатах і верстатах з цифровим управлінням

Рівень V

Веб - сайт : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
TMCCN	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	1/28

1. Стандарти спеціальності

Назва професії: Токар на звичайних верстатах і верстатах з цифровим управлінням

Абревіатура: ТМССН

Рівень: V

Код NSF: 251u – Управління обладнанням

Коди ROME: H2903, H2912

Код Formacode: 23076, 23088, 24406

Дата прийняття постанови: 02.12.2016

Дата виходу постанови в Офіційному журналі: 14.12.2016

Дата вступу в силу постанови : 07.03.2017

2. Умови оцінювання спеціальності

(Рішення від 22 грудня 2015 року про умови присвоєння професії Міністерством з питань зайнятості)

2.1 Компетентності кандидатів набуті шляхом неформального навчання або курсу підготовки для доступу до професії оцінюватимуться комісією на підставі:

- a. Професійного моделювання або презентації проекту, зробленого в кінці сесії, який, можливо, буде доповнений іншими методами оцінювання, такими як: технічне обслуговування, професіональне анкетування, опитування стосовно виробництва
- b. Послужного списку та можливих додатків до нього.
- c. Результатів попередніх оцінок у процесі навчання кандидатів навчального курсу.
- d. Співбесіди з комісією для перевірки рівня оволодіння компетентностями кандидатом, необхідних для виконання робіт з даної професії.

СКОРОЧЕННЯ	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
ТМССН	РС	ТР-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	3/28

2.2 Компетентності кандидатів, отримані протягом курсу з накопленням сертифікатів професійної компетентності (СПК) для доступу до професії оцінюються комісією з урахуванням:

- a) Сертифікаційної книжки в процесі співбесіди з комісією, призначеної для перевірки рівня компетентностей кандидата, необхідних для виконання робіт з даної професії. Ця співбесіда проходить в кінці сесії останнього СПК.

2.3 Компетентності кандидатів стосовно СПК оцінюються комісією з урахуванням:

- a) Професійного моделювання або презентації проекту, зробленого в кінці сесії, що може бути доповненим іншими методами оцінювання, такими як: технічне обслуговування, професійне анкетування, опитування стосовно виробництва
- b) Послужного списку та можливих додатків до нього.
- c) Результатів попередніх оцінок у процесі навчання кандидатів.

2.4 Компетентності кандидатів отримані протягом безперервного навчання або шляхом підтвердження 3-річного досвіду роботи у цьому сегменті для доступу до додаткових сертифікатів за спеціалізацією (ДСС) оцінюються комісією з урахуванням:

- a) Отриманої професії.
- b) Професійного моделювання або презентації проекту, зробленого в кінці сесії, який може бути доповнений іншими методами оцінювання, такими як: технічне обслуговування, професіональне анкетування, опитування стосовно виробництва.
- c) Послужного списку та можливих додатків до нього.
- d) Результатів попередніх оцінок у процесі навчання кандидатів.
- e) Співбесіди з комісією для перевірки рівня оволодіння кандидатом компетентностей, необхідних для виконання роботи відповідно до вимог сертифікату ДСС.

Кожна форма оцінювання, яка була визначена в СО в частині професійної перевірки, СПК або ДСС, описана в технічній документації щодо оцінювання. Вона визначає умови і реалізацію способів тестування для кандидатів, комісії та центру оцінювання.

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
TMCCN	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	4/28

3. Інструмент оцінювання для сесії щодо професії ТМССН

3.1. Форми оцінювання професійної компетентності та організація випробування

Умови	Компетентності, що оцінюються	Тривалість	Організація випробування
Моделювання професійній ситуації	<p>Виконати дії з підготовки обробки на токарному верстаті, на основі плану деталі</p> <p>Обробка деталі або невеликої серії на токарному верстаті</p> <p>Здійснити контроль над виробництвом деталі в цеху</p> <p>Виконати підготовку обробки деталі на верстаті з цифровим управлінням згідно плану та заздалегідь встановленої програми, якщо така є.</p> <p>Здійснити обробку деталі або невеликої серії на верстаті з цифровим управлінням.</p>	04 год 30 хв	<p>Кандидат може використовувати свою власну технічну документацію, таку як: збірник або довідник.</p> <p>Звичайна токарна обробка:</p> <p>Підготовка до ручної роботи (у майстерні протягом 30 хвилин)</p> <p>Виготовлення деталі (у майстерні, тривалість 2 години)</p> <p>Метод роботи повинен обов'язково виконуватися перед застосуванням верстата.</p> <p>Обробка на з цифровим управлінням:</p> <p>Виготовлення деталі за допомогою встановленої програми (у майстерні протягом 2 годин)</p> <p>Роботи на звичайних верстатах і на верстатах з цифровим управлінням не пов'язані між собою. Порядок обробки не має особливого значення.</p>
Інші форми оцінювання в разі необхідності :			
• Технічне обслуговування	Не застосовується		Не застосовується
• Професійна анкета	Виконати підготовку з обробки деталі на верстаті з цифровим управлінням відповідно до плану і, можливо, за передбаченою програмою.	00 год 30 хв	Професійна анкета стосовно верстата з цифровим управлінням повинна бути підготовлена перед установкою деталі на станок .
• Опитування стосовно виробництва	Не застосовується		Не застосовується
Остаточне інтерв'ю		00 год 20 хв	<p>Включаючи час обговорення з кандидата щодо його послужного списку.</p> <p>Остаточне інтерв'ю дає можливість журі перевірити :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Засвоєння професійного матеріалу. • Розуміння і загальне бачення кандидата стосовно його професії. • Знання і володіння професійною культурою і уявлення про професію.
	Загальна тривалість тесту для кандидата :	05 год 20 хв	

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
TMCCN	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	5/28

Уточнення для кандидата щодо перевірки результатів неформального навчання:

Кандидат повинен принести свій робочий одяг: робочий одяг і спецвзуття.

Перед сесією він повинен звернутися до центру оцінювання, щоб дізнатися марку обладнання, на якому він буде проходити випробування.

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
TMCCN	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	6/28

3.2 Критерії оцінювання професійних компетентностей

Професійні Компетентності	Критерії оцінювання	Професійне моделювання	Інші форми оцінювання		
			Технічне інтерв'ю	Анкетування з професії	Анкетування з продукції
Обробити деталі в одному екземплярі або в малій серії на звичайному верстаті					
Виконати підготовку деталі для обробки на звичайному верстаті згідно з кресленням	<p>Планування операції дозволяє гарантувати відповідність деталей завданям вимогам.</p> <p>Підготовка інструментів і обладнання є повною, дозволяючи здійснити механічну обробку.</p> <p>Метод підготовки може бути застосованим іншими токарями майстерні.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Обробка заготовки або невеликої серії на звичайному верстаті	<p>Процедури і правила з безпеки повинні виконуватись.</p> <p>Робоче місце повинно бути в порядку й «чистим».</p> <p>Режим роботи повинен бути дотриманий.</p> <p>Параметри різання повинні бути дотримані, позиціонування інструменту / деталі сприяє плавності виходу стружки.</p> <p>Час виконання повинен бути дотриманий.</p> <p>Оброблені деталі повинні відповідати заданим характеристикам.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
TMCCN	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	7/28

Професійні Компетентності	Критерії оцінювання	Професійне моделювання	Інші методи оцінювання		
			Технічне інтерв'ю	Анкетування з професії	Анкетування з продукції
Виконайте безперервний моніторинг її виробництва в механічному цеху	<p>Прилади, що використовуються, повинні бути пристосовані для виконання контролю і відкалібровані. Технічне обладнання повинно дбайливо зберігатися на робочому місці.</p> <p>Правила безпеки повинні виконатися, в тому числі, якщо вимір відбувається на верстаті.</p> <p>Вимірювана частина повинна бути чистою і не мати задирок.</p> <p>Вимірювання повинні бути точними і надійними.</p> <p>Протокол випробувань повинен бути вірним щодо вимірювань.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Обробити деталі в одному екземплярі або в малій серії на верстаті з цифровим управлінням					
Виконати підготовку з обробки деталей на верстаті з цифровим програмним управлінням, згідно з кресленням, і, можливо, з використанням заздалегідь встановленої програми	<p>Підготовка інструменту повинна бути повною, прилади повинні бути розкладені в безпосередній близькості від верстата.</p> <p>Стан інструменту повинен відповідати очікуваному результату для обробки деталі. Інструкції з техніки безпеки повинні бути дотримані. Датчики повинні бути виставлені.</p> <p>Програма повинна контролюватися. Всі процедури перевірки повинні виконуватися перед обробкою.</p> <p>Документи з управління продукцією повинні бути заповнені без помилок.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
TMCCN	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	8/28

Професійні Компетентності	Критерії оцінювання	Професійне моделювання	Інші методи оцінювання		
			Технічне інтерв'ю	Анкетування з професії	Анкетування з продукції
Обробити деталь або невелику серію на токарному верстаті з цифровим управлінням	<p>Процедури і правила техніки безпеки повинні виконуватися. Робоче місце повинно бути у порядку і «чистим».</p> <p>Параметри різання повинні бути дотримані, позиціонування інструменту / деталі сприяє плавності виходу стружки.</p> <p>Управління припусками повинно бути ефективним і постійним. Час виконання повинен бути дотриманий.</p> <p>Деталі повинні бути виготовлені відповідно до специфікацій плану.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Безперервний моніторинг виробництва в механічному цеху	<p>Прилади, що використовуються, повинні бути пристосованими для виконання контролю і відкаліброваними. Технічне обладнання повинно дбайливо зберігатися на робочому місці.</p> <p>Правила безпеки повинні виконуватися, в тому числі, якщо вимір відбувається на верстаті.</p> <p>Виміряна деталь повинна бути чистою і не мати задирок.</p> <p>Вимірювання повинні бути точними і надійними.</p> <p>Протокол вимірювань повинен дотримуватися.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Нормативні зобов'язання, де це може бути застосовано:					

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
ТМССН	РС	ТР-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	9/28

3.3. Оцінювання наскрізних компетентностей

Наскрізні компетентності оцінюються з урахуванням професійних компетентностей.

Наскрізні Компетентності	Відповідні професійні Компетентності
Реалізація режимів роботи	Виконати підготовку верстата з цифровим програмним управлінням, згідно з кресленням деталі, і, можливо, заздалегідь встановленої програми
	Виконати підготовку звичайного токарного верстата згідно з кресленням деталі
	Обробити деталь або невелику серію на токарному верстаті з цифровим управлінням
	Обробити деталь або невелику серію на звичайному верстаті
Застосування правил гігієни, безпеки та охорони праці	Виконати підготовку верстата з цифровим програмним управлінням згідно з кресленням деталі, і, можливо, заздалегідь встановленої програми
	Виконати підготовку звичайного токарного верстата згідно з кресленням деталі
	Виконати безперервний моніторинг виробництва в механічному цеху
	Обробити деталь або невелику серію на токарному верстаті з цифровим управлінням
	Обробити деталь або невелику серію на звичайному верстаті
Забезпечення належного функціонування обладнання, машин і систем	Виконати безперервний моніторинг виробництва в механічному цеху
	Обробити деталь або невелику серію на токарному верстаті з цифровим управлінням
	Обробити деталь або невелику серію на звичайному верстаті

4. Умови присутності і втручання комісії за професійною назвою ТМССН

4.1. Загальна тривалість присутності комісії під час тестування кандидата: 04 год 20 хв

4.2. Протокол втручання комісії:

Комісія присутня під час моделювання професійної ситуації, на етапі проведення випробування в цеху (2 x 2 год 00 хв) та під час технічного інтерв'ю. На початку виконання завдання одночасно проводиться спостереження за декількома кандидатами.

Комісія може в будь-який час перервати випробування в разі виникнення загрози для людей або майна і надати попередження.

Конкретні умови складу комісії: Не застосовується

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
ТМССН	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	10/28

5. Умови і конфіденційність Моніторинг під час іспиту

Куратор присутній під час процедури підготовки: 0 год 30 хв і для професійного анкетування: 0 год 30 хв.

У разі виникнення технічних труднощів при виконання завдання, комісія звертається до відповідного фахівця, який знайомий з обладнанням та його застосуванням.

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
TMCCN	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	11/28

СТАНДАРТ ОЦІНЮВАННЯ
СЕРТИФІКАТ ПРОФЕСІЙНОЇ КОМПЕТЕНТНОСТІ

Токар на звичайних верстатах і верстатах з цифровим управлінням

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
ТМССН	РС	ТР-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	13/28

СПК

Обробка однієї деталі або невеликої серії на верстаті зі звичайним управлінням

Умови оцінювання компетентностей і організація випробування

Форми	Критерії оцінювання	Час	Організація випробування
Моделювання професійної ситуації	Виконати підготовку обробки на звичайному верстаті згідно за планом деталі. Виконати постійний моніторинг виробництва в механічному цеху Обробити деталь або невелику серію на звичайному верстаті	05 г 00 хв	Підготовка та редагування режиму роботи для обробки деталі на звичайному верстаті та визначення технології і засобів: інструменти, тримачі інструмента, засоби для позиціонування і затягування. Тривалість 2 г 00 хв Згідно з кресленням, виконати технологічну послідовність операцій обробки деталі на звичайному верстаті. Заповніть аркуш контролю. Тривалість 3 г 00 хв.
Інші форми оцінювання в залежності від обставин:			
Технічне інтерв'ю	Виконати підготовку звичайного токарного верстата для обробки деталі згідно з кресленням. Виконувати постійний моніторинг виробництва в механічному цеху Обробити деталь або невелику серію на звичайному верстаті	00 г 30 хв	Опитування з боку журі для оцінювання знань, пов'язаних з компетенцією та йними навичками.
Професійне опитування	Не застосовується		Не застосовується
Опитування стосовно виробництва	Не застосовується		Не застосовується
	Загальна тривалість іспиту кандидата:	05 г 30 хв	

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
ТМССН	РС	ТР-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	15/28

Умови присутності і втручання комісії СПК для перевірки професійних компетентностей при оцінюванні Токаря на звичайному верстаті

Загальна тривалість присутності комісії під час тестування: 03 г 30 хв

Протокол втручання комісії:

Комісія присутня на другому етапі моделювання професійної ситуації (3 год) і під час технічного інтерв'ю (0 год 30 хв). Під час моделювання професійної ситуації можливо проведення одночасного спостереження за декількома кандидатами.

Комісія може в будь-який час перервати випробування в разі виникнення загрози для людей або майна і надати попередження.

Спеціальні умови складу комісії: Не застосовується

Умови спостереження і конфіденційність в ході тестування СПК

Куратор присутній протягом підготовки до виконання тестування: підготовка та початок тестування (2 г).

У разі виникнення технічних труднощів запрошується технічний фахівець, знайомий з обладнанням та його застосуванням.

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
TMCCN	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	16/28

СПК

Обробка деталей, по одній або в невеликих серіях, на верстаті з цифровим управлінням

Умови оцінювання компетентності і організація випробування

Умови виконання	Компетентності, що оцінюються	Тривалість	Організація випробування
Моделювання професійної ситуації	Виконати безперервний моніторинг виробництва в механічному цеху. Виконати підготовку верстата з цифровим програмним управлінням для обробки деталі згідно з кресленням і, можливо, заздалегідь встановленої програми. Обробити деталь або невелику серію на токарному верстаті з цифровим управлінням	05 г 00 хв	Програмування послідовності обробки деталі, визначення програми або часткова зміна встановленої програми : режими різання, траєкторії інструментів и т.д. Тривалість 2 г 00 хв Згідно з технологічною картою, налаштувати верстат з цифровим управлінням і обробити деталь відповідно до технічного завдання. Заповнити контрольну карту. Тривалість 3 г 00 хв
Інші форми оцінювання в залежності від обставин:			
Технічне інтерв'ю	Виконати безперервний моніторинг виробництва в механічному цеху Виконати підготовку верстата з цифровим програмним управлінням для обробки деталі згідно з кресленням і, можливо, заздалегідь визначеної програми Обробити деталь або невелику серію на токарному верстаті з цифровим управлінням	00 г 30 хв	Опитування з боку журі для оцінювання знань, яких з з компетенцією та професійними навичками.
Професійне анкетування	Не застосовується		Не застосовується
Анкетування з виробництва	Не застосовується		Не застосовується
	Загальна тривалість іспиту кандидата:	05 г 30 хв	

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
ТМССН	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	17/28

Умови роботи комісії СПК для перевірки професійних компетентностей на верстаті з цифровим управлінням

Загальна тестування:: 03 г 30 хв

Протокол комісії:

Комісія присутня на 2-му етапі виконання завдання (3 години) і під час технічного обслуговування (0 г 30 хв).

Під час моделювання професійної ситуації на робочому місці можливо проведення одночасного спостереження за декількома кандидатами..

Комісія може в будь-який час перервати тестування в разі загрози для людей або майна і надати попередження.

Спеціальні умови складу комісії: Не застосовується

Умови спостереження і конфіденційність в ході тестування СПК

Куратор присутній на першому етапі моделювання професійної ситуації: програмування послідовності обробки деталі (2 г).

У разі виникнення технічних труднощів запрошується технічний фахівець, знайомий з обладнанням та його застосуванням.

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
TMCCN	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	18/28

Додаток 1

Обладнання для оцінювання

Токар на звичайних верстатах і верстатах з цифровим управлінням

Локальні

Форми оцінювання	Найменування і опис приміщень	Коментарі
Створення професійної ситуації	Стандартний цех механічної обробки компанії. Цех повинен відповідати рекомендованим стандартам за професією (гігієна / засоби, електробезпека, безпека машини, пересування). Пронумеровані стільці і столи для індивідуальної підготовки.	Кімнати повинні відповідати нормам безпеки. Станки повинні бути достатньо обладнані, вільні і відстояти один від одного таким чином, щоб забезпечити вільне пересування кандидатів і журі.
Професійне анкетування	Класна кімната зі стільцями і окремими столами.	Ця кімната може бути корисна для підготовки та іспитів
Заключна співбесіда	Окреме приміщення з мінімум 1 столом і трьома стільцями.	Приміщення повинне забезпечувати якість і конфіденційність обміну інформацією.

Абревіатура	Тип документу	Код	Рик	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
ТМССН	РС	ТР-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	19/28

Матеріали (для кандидата)

Деякі матеріали можуть бути розділені між декількома кандидатами.

Їх кількість зазначена в колонці «Максимальна кількість кандидатів, які можуть одночасно розділити матеріали під час випробування»

Позначення	Кількість	Опис	Максимальна кількість кандидатів, які можуть одночасно розділити матеріали під час випробування	Коментарі
Робоче місце	1	Робоче місце складається з токарного верстата з цифровим управлінням з шафи супутнього обладнання та невеликих інструментів, необхідних для налаштування верстата, монтажу і демонтажу ріжучих інструментів і інструментів, засобами управління операціями.	1	–
	1	Пост має шафу для невеликих інструментів, які необхідні для налаштування верстата, пристосовування різального інструменту та обладнання, для управління операціями.	1	–
Станок	1	Токарний станок з цифровим управлінням, обладнаний своїм патроном.	1	–
	1	Звичайний пост (або паралельний), забезпечений своїм патроном.	1	–
Інструмент / Інструменти	1	Для станків з цифровим управлінням: налагоджена програма, м'які губки конічні, набір інструментів для вимірювання і показників на штепсельному інструменті, набір вимірювальних приладів.	1	–
	1	Для звичайного верстата: м'які губки після підготовки заготовки в DTE, магнітна підставка з компаратором, необхідна кількістю ріжучих інструментів для токарної обробки, набір вимірювальних приладів.	1	–
Обладнання	1	Ручні інструменти, необхідні для професійної діяльності в шафі або на верстаті, призначені для верстата: гайкові ключі, викрутки, молоток, кувалда ...	1	–
Засоби індивідуального захисту (ЗІЗ) або колективного	1	Машини повинні бути обладнані запобіжними пристроями за діючим стандартом, рекомендованим в професії, такі як захисні кожухи, аварійні вимикачі; захисні пристрої повинні бути в робочому стані. Ці елементи, що відносяться до безпеки машин повинні бути доведені до відома журі та кандидатів.	1	Кандидат повинен мати з собою: спецодяг, спецвзуття. У наявності на місці: захисні окуляри, рукавички

Абревіатура	Тип документу	Код	Рик	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
TMCCN	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	20/28

Позначення	Кількість	Опис	Максимальна кількість кандидатів, які можуть одночасно розділити матеріали під час випробування	Коментарі
		Якщо станки оснащені пневматичними розпилювачами повітря, тиск стисненого повітря має бути 300 кПа максимум.		Не вимикати.
матеріали	1	Для верстата звичайного та з цифровим управлінням: Витрати матеріалу повинні бути приведені відповідно до DTE Повинен бути запас матеріалу для непередбачених ситуацій.	1	-
Документація	1	Тестування у майстерні : Підручник для професіональних розрахунків токаря. Підручник оператора станків з цифровим управлінням.	1	Кандидати можуть принести і використовувати свою власну анотовану технічну документацію або список кодів.
	1	Тестування в залі : Керівництво з програмування або витяги з цих підручників для кодування в ISO і циклів обробки. Каталог ріжучих інструментів і вимірювальних приладів.	1	Кандидати можуть принести і використовувати свою власну анотовану технічну форму документації або список кодів.

Абревіатура	Тип документу	Код	Рик	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
TMCCN	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	21/28

Додаток 2

Відповідності Професійної назви

Професійна назва «Токар на звичайному верстаті та верстаті з цифровим управлінням» складається з сертифікатів професійної компетентності (СПК), що відповідають:

	Токар на звичайному верстаті та верстаті з цифровим управлінням Рішення від 09/02/2012		Токар на звичайному верстаті та верстаті з цифровим управлінням Рішення від 12/02/2012
СПК	Обробка деталей, по одній або в невеликих серіях, на звичайному верстаті	ПСК	Обробка деталей, по одній або в невеликих серіях, на звичайному верстаті
СПК	Обробка деталей, по одній або в невеликих серіях на верстаті з цифровим управлінням	ПСК	Обробка деталей, по одній або в невеликих серіях на верстаті з цифровим управлінням

Абревіатура	Тип документу	Код	Рик	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
ТМССН	РС	ТР-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	23/28

Додаток 3
Глосарій термінів оцінювання
стандарту оцінювання (сертифікації) (СО)

Моделювання професійної ситуації

Це реконструкція, яка представляє репрезентативну професійну ситуацію за роботою відповідно до професійної назви. Вона заснована на технічній оснащеності, визначеній в Додатку 1 стандарту оцінювання (сертифікації).

Презентація проекту, що здійснюється перед сесією

Коли моделювання професійної ситуації не може бути реалізовано, представлення проекту може проводитися в навчальному центрі або компанії. В цьому випадку кандидат самостійно готує проект перед сесією. У цьому випадку рубрика «Додаткова інформація про презентацію проекту, що здійснюється перед сесією» описує необхідні дії.

Технічне інтерв'ю

Технічне інтерв'ю може бути передбачене стандартом оцінювання (сертифікації). Його тривалість і обсяг компетентностей уточнюються. Це дозволяє при необхідності проаналізувати моделювання професійної ситуації та/або оцінити окремі компетентності.

Професійне опитування

Це письмове опитування (анкетування) під наглядом. Це необхідно для деяких професій, коли моделювання професійної ситуації не дозволяє оцінити певні компетентності або знання, які стосуються норм безпеки. Опитування може проводитись у вигляді анкетування з вибором декількох відповідей, з деякими відкритими питаннями або повністю відкритими питаннями.

Опитування стосовно виробництва

Це конкретне завдання (щодо технологічної карти, предмету...), яке виконується в кінці сесії кандидатом щоб оцінити деякі компетентності, які не підлягають оцінці шляхом створення професійної ситуації. Це виявляється через специфічні питання, задані комісією. В цьому випадку розділ «Додаткова інформація про питання стосовно виробництва» приводиться для того, щоб дізнатися, в чому полягає виробництво продукції.

Заключна співбесіда

Дозволяє комісії переконатися, що кандидат має:

Розуміння і глобальне бачення процесу, незалежно від контексту завдання;

Знання та прийняття професійної культури і уявлення щодо професії.

На заключній співбесіді комісія використовує все досвід кандидата, в тому числі його послужний список.

Абревіатура	Тип документу	Код	Рік	Дата валідації	Дата оновлення	Сторінка
TMCCN	RC	TP-01273	03	14/12/2016	14/12/2016	25/28

Копіювання заборонено

Стаття L 122-4 Кодексу інтелектуальної власності

«Будь-яке повне або часткове копіювання або відтворення, зроблене без згоди автора, його спадкоємців або правонаступників, є незаконним. Те ж саме стосується перекладів, адаптацій або перетворень, розміщення або відтворення в будь-якому вигляді».