

III. Структура (макет) стандарту оцінювання¹

1. Загальна інформація про кваліфікацію / Administrative data

- 1.1. Назва кваліфікації
Напр.. Токар
- 1.2. Рівень НРК
4
- 1.3. Код та назва професії (професійної назви роботи) (згідно з Національним класифікатором України [ДК 003:2010](#) "Класифікатор професій")
8211 Токар
- 1.4. Код та назва професійного стандарту, який слугує основою для кваліфікації
- 1.5. Тип кваліфікації (документи, що підтверджують кваліфікацію)
- 1.6. Обсяг кредитів
- 1.7. Дата і орган затвердження

2. Форми (способи) та методи оцінювання (кваліфікаційної атестації)

- 2.1. Оцінювання компетентності кандидата за результатами підтвердження неформального професійного навчання (завершення неформальної програми навчання)
(азначаються методи оцінювання, враховуючи рекомендації щодо оцінювання та підтвердження результатів неформального професійного навчання)
- 2.2. Оцінювання компетентності кандидата за результатами формального професійного навчання – завершення програми первинної професійної підготовки (визнаної/сертифікованої/акредитованої програми навчання)
(азначаються методи оцінювання, враховуючи результати оцінювання під час навчання у закладі освіти)
- 2.3. Оцінювання компетентності кандидата за результатами формальної професійного навчання – завершення програми професійної перепідготовки або підвищення кваліфікації (визнаної/сертифікованої/акредитованої програми навчання)
(азначаються методи оцінювання, враховуючи результати оцінювання під час навчання у закладі освіти)
- 2.4. Оцінювання компетентності кандидата за результатами накопичення здобутих часткових кваліфікацій

¹ як зразок використовується інформація з професійного стандарту та стандарту оцінювання «Токаря» (Франція)

(за сукупністю сертифікатів компетентності)

(азначаються методи оцінювання з урахування попередньо отриманих сертифікатів за окремими професійними компетентностями)

Приклад Франції:

Методи оцінювання азначаються для кожного зі способів (форм) оцінювання окремо, можуть включати, напр., демонстрацію у професійній ситуації або презентацію проекту (обов'язково), а також врахування результатів:

- технічна співбесіда (необов'язково)/Професійне опитування (необов'язково)/ запитання про результати роботи (необов'язково)
- інформація про професійну практику (портфоліо) (обов'язково)
- результати оцінювання під час проходження програми навчання (крім визнання неформального навчання);
- Фінальна співбесіда з членами комісії (обов'язково)

3. Організація оцінювання

3.1. Методи оцінювання компетентностей та їх опис (організація випробування)

Зазначається інформація щодо етапів проведення оцінювання, методів оцінювання та їх опис (приклад Франція)

Метод оцінювання	Компетентності, що оцінюються	Максимальна тривалість випробування	Опис (організація випробування)
Демонстрація у професійній ситуації	Виконати дії з підготовки обробки на токарному верстаті, на основі плану деталі Обробка деталі або невеликої серії на токарному верстаті Здійснити контроль над виробництвом деталі в цеху Виконати підготовку обробки деталі на верстаті з цифровим управлінням згідно плану та заздалегідь встановленої програми, якщо така є. Здійснити обробку деталі або невеликої серії на верстаті з цифровим управлінням.	04 год. 30 хв.	Кандидат може використовувати свою власну технічну документацію, таку як: збірник або довідник. Звичайна токарна обробка: Підготовка до ручної роботи (у майстерні впродовж 30 хвилин) Виготовлення деталі (у майстерні, тривалість 2 години) Метод роботи повинен обов'язково виконуватися перед застосуванням верстата. Оброблення на верстаті з цифровим управлінням: Виготовлення деталі за допомогою встановленої програми (у майстерні протягом 2 годин)

			Роботи на звичайних верстатах і на верстатах з цифровим управлінням не пов'язані між собою. Порядок оброблення не має особливого значення.
Інші методи оцінювання у випадку необхідності:			
• Технічна співбесіда	Зазначається або «Не застосовується»		Зазначається або «Не застосовується»
• Професійна анкета	Виконати підготовку з оброблення 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 результату роботи	Зазначається або «Не застосовується»		Зазначається або «Не застосовується»
Фінальна співбесіда		00 год. 20 хв.	Включаючи час обговорення з кандидатом його послужного списку. Фінальне інтерв'ю дає можливість комісії перевірити : <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 випробування для кандидата	05 год. 20 хв.	

4. Критерії оцінювання/ Assessment criteria

4.1. Критерії оцінювання професійних компетентностей

Професійні компетентності	Уміння та навички <i>Skills/ proficiency</i>	Знання <i>Knowledge, understanding</i>	Методи оцінювання/ демонстрації компетентності <i>methods for demonstrating competence</i>	Критерії для оцінки компетентності (критерії результативності)? <i>criteria for evaluating competence/ Critères de performance Performance indicators/criteria</i>
1	2	3	4	5
Обробити деталь або невелику серію на токарному верстаті з цифровим управлінням	<p>Уміння запускати верстат</p> <p>Введення програми в пристрій цифрового управління</p> <p>Вимірювання і введення інструментів вимірювання в верстат і, при необхідності, призначення для них припуску обробки</p> <p>Налаштування верстата з цифровим керуванням для обробки, що вимагає мінімум 5 інструментів</p> <p>Перевірка безпеки перед початком механічної обробки деталі (тест програмного забезпечення, графічний тест траєкторії кожного інструменту, і т.д.)</p> <p>Проведення операції механічної обробки на токарному верстаті з цифровим керуванням</p> <p>Виконання процедури для виробництва деталі відповідно до плану, рівня якості 7</p> <p>У разі зупинки обробки (інцидент, поломка, відмова і т.д.) вміння повернути механізми на їх початкову траєкторію</p> <p>Використання різних режимів роботи верстата</p>	<p>Знання характеристик токарних верстатів з цифровим керуванням</p> <p>Знання процедур налаштування верстатів з цифровим керуванням</p> <p>Знання використання інструкції по експлуатації</p> <p>Знання декодування програми цифрового керування</p> <p>Знання розмірних і тригонометричних розрахунків</p> <p>Знання характеристик оброблюваності матеріалів</p> <p>Знання режимів різання</p> <p>Знання характеристик інструментів і пристосовань</p> <p>Знання ізостатичних правил</p> <p>Знання принципів аналізу специфікацій для плану визначення</p> <p>Знання принципів аналізу режимів роботи</p> <p>Знання правил кріплення</p> <p>Знання правил охорони здоров'я та безпеки</p>	<p>Виконання у професійній ситуації (моделювання професійної ситуації)</p> <p>Фінальна співбесіда з членами комісії</p> <p>Інформація про професійну практику (портфоліо)</p>	<p>Процедури і правила техніки безпеки дотримуються</p> <p>Робоче місце в порядку і «чисте»</p> <p>Режими роботи, параметри різання дотримуються, позиціонування інструменту / деталі сприяє плавності виходу стружки.</p> <p>Управління припусками ефективно і дотримується</p> <p>Час виконання роботи дотримується</p> <p>Оброблені деталі відповідають заданим характеристикам/ специфікації</p>

	<p>Розрахунок коригування інструменту</p> <p>Користування компаратором і каліброваними підкладками</p> <p>Повторна механічна обробка для виправлення деталі</p> <p>Обрізання задирок оброблюваної деталі</p> <p>Виконання простих і коротких операцій з технічного обслуговування</p> <p>Дотримання гігієни та інструкцій з техніки безпеки</p> <p>Дотримання вимог режиму роботи</p> <p>Дотримання правил експлуатації, діючих на підприємстві</p> <p>Звіт про прогрес і можливі проблеми</p> <p>Організація і управління своїм робочим місцем (зберігання, чистка, безпека, планове технічне обслуговування, експлуатація та архівування документів)</p>			
--	--	--	--	--

4.2. Критерії оцінювання наскрізних компетентностей

Наскрізні компетентності	Професійні компетентності, за якими перевіряються наскрізні компетентності	Критерії для оцінки компетентності (критерії результативності)? <i>criteria for evaluating competence/ Critères de performance/Performance indicators</i>	Критерії якості
1	2	3	4
Реалізація режимів роботи	Виконати підготовку верстата з цифровим програмним управлінням, згідно з кресленням деталі, і, можливо, заздалегідь встановленої програми	Знання специфіки різного устаткування	Операції, що виконуються, повинні відповідати запропонованій послідовності або бути визначені послідовним чином Використовуваний метод повинен відповідати системі управління якістю. Доступні засоби повинні бути використані за призначенням. Робочі процедури повинні бути визначені і формалізовані.
	Виконати підготовку звичайного токарного верстата згідно з кресленням деталі	Втручання відповідно до логічного і / або визначеного протоколу	
	Обробити деталь або невелику серію на токарному верстаті з цифровим управлінням	Впровадження стандартів і експлуатація документації (процедури, безпека)	
	Обробити деталь або невелику серію на звичайному верстаті		
Застосування правил гігієни, безпеки та охорони здоров'я на робочому місці	Виконати підготовку верстата з цифровим програмним управлінням, згідно з кресленням деталі, і, можливо, заздалегідь встановленої програми	Слідувати інструкціям по використанню верстатів і контролювати своє втручання.	Засоби індивідуального захисту повинні використовуватися там, де вони необхідні. Особливі правила техніки безпеки повинні застосовуватися для користування верстатом. Використовувані робочі місця повинні належним чином прибиратися.
	Виконати підготовку звичайного токарного верстата згідно з кресленням деталі	Використовувати засоби індивідуального захисту і не носити вільний одяг або розпущене волосся.	
	Виконати безперервний моніторинг виробництва в механічному цеху	Уникати прямого контакту з обрізками, маслом, мастилом.	
	Обробити деталь або невелику серію на токарному верстаті з цифровим управлінням	Виконувати чистку і прибирання на своєму робочому місці.	
	Обробити деталь або невелику серію на звичайному верстаті	Застосовувати екологічно чистий підхід (щодо стружки і рідких відходів)	
Забезпечення належного функціонування обладнання, машин і систем	Виконати безперервний моніторинг виробництва в механічному цеху	дотримання основних правил для підтримання належного стану свого робочого місця	Слід бути належним чином забезпечити планове обслуговування робочого місця Слід регулярно проводити очистку верстата і прилеглої зони Слід дотримуватися заходів безпеки.
	Обробити деталь або невелику серію на токарному верстаті з цифровим управлінням	Забезпечення основних операцій планового технічного обслуговування машини (очищення, змащування)	
	Обробити деталь або невелику серію на звичайному верстаті	Забезпечення належного стану ріжучого інструменту і пристосувань, що використовуються для виробництва Підтримка належного стану свого робочого місця і уникнути скупчення сміття	

		Виклик фахівців технічного обслуговування в разі збою або ознак відмови верстата (шум, перегрів і т.п.)	
--	--	---	--

5. Вимоги до умов проведення оцінювання

Зазначаються вимоги до:

- Приміщення, де проводиться оцінювання
- Предмети і засоби праці:

Робоче місце

Обладнання, устаткування, інструменти, матеріали, засоби індивідуального захисту, тощо

(приклад, стандарт оцінювання Токаря (Франція, додаток 1)

6. Умови роботи та вимоги до складу кваліфікаційної комісії

Зазначаються рекомендації для роботи комісії та, за потреби, вимоги до її складу

7. Глосарій термінів стандарту оцінювання

Наводиться пояснення термінів (методів оцінювання), які використовуються у стандарті оцінювання

8. Нормативні посилання

Наводиться перелік нормативно-правих документів (стандартів), на яких базується стандарт оцінювання (згідно яких проводиться оцінювання)