

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Новосибирской области «Новосибирский авиастроительный лицей»

РАССМОТРЕНА
на заседании педагогического совета
Протокол № 6 от 14.12.2022 г.

Утверждена
Директор ГБПОУ НСО
«Новосибирский
авиастроительный лицей»
С.В. Беляев
Приказ от 15.12.2022 №318-од



Программа
государственной итоговой аттестации
выпускников ГБПОУ НСО «Новосибирский авиастроительный лицей»
по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ

СОГЛАСОВАНО

Начальник отдела
механосборочного производства
филиала Публичного акционерного
общества «Объединенная
авиастроительная корпорация» -
Новосибирский авиационный завод
имени В.П. Чкалова


В.П. НИКИТИН

квалификация Слесарь-инструментальщик,
Слесарь механосборочных работ, Слесарь-
ремонтник

нормативный срок освоения программы
2 года 10 месяцев

на базе основного общего образования

форма обучения очная

Новосибирск – 2022

Программа государственной итоговой аттестации выпускников ГБПОУ НСО «Новосибирский авиастроительный лицей» по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ разработана в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденным приказом Министерства образования и науки РФ от 9 декабря 2016 г. № 1576 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ» с учетом приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 №800.

РЕКОМЕНДОВАНА

Педагогическим советом

ГБПОУ НСО «Новосибирский авиастроительный лицей»

Протокол заседания педагогического совета №6 от 14.12.2022.

I. Общие положения

Настоящая программа государственной итоговой аттестации разработана для организации и проведения государственной итоговой аттестации обучающихся ГБПОУ НСО «Новосибирский авиастроительный лицей» (далее – программа ГИА, ГИА), завершающих освоение основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.35 «Мастер слесарных работ» (далее – ОПОП СПО) по очной форме обучения на базе основного общего образования со сроком обучения 2 года 10 месяцев, с получением квалификаций Слесарь-инструментальщик, Слесарь механосборочных работ, Слесарь-ремонтник.

Программа ГИА разработана в соответствии со следующими нормативными документами:

- Федеральным законом Российской Федерации от 29.12.2012г. №273 – ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- порядком организации и осуществления образовательной деятельности по программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 24 августа 2022 г. №762;

- порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 8 ноября 2021г. №800;

- федеральным государственным образовательным стандартом по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденным приказом Министерства образования и науки РФ от 9 декабря 2016 г. № 1576 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ» (далее – ФГОС СПО) с учетом пп.в) п.52 приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 1 сентября 2022 г. №796,

- Профессиональными стандартами: Профессиональный стандарт "Слесарь-сборщик", утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 4 марта 2014 г. N 122н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 21 марта 2014 г., регистрационный № 31693) ; Профессиональный стандарт "Слесарь-инструментальщик", утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 13 октября 2014 г. N 708н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 24 ноября 2014 г., регистрационный № 34891) ; Профессиональный стандарт "Слесарь-ремонтник промышленного оборудования", утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 декабря 2014 г. № 1164н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 января 2015 г., регистрационный № 35692);

- оценочными материалами для демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия по компетенции «Обработка листового металла» 2022-2024

(утверждены приказом 10.12.2021 №10.12.2021-1), разработанными Союзом «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)» в соответствии с Порядком разработки и использования оценочных материалов и заданий для демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия с учетом п.в (изменение наименования компетенции «Обработка листового металла» на «Слесарная работа с металлом») приказа «Об утверждении перечня компетенций» Автономной некоммерческой организации «Агентство развития профессионального мастерства» (Ворлдскиллс Россия) от 24.11.2022 №24.11.2022 -1 ;

- Методическими рекомендациями по организации и проведению демонстрационного экзамена в составе государственной итоговой аттестации по программам среднего профессионального образования в 2018 году, направленными письмом Минобрнауки России от 15.06.2018 №06-1090

- Методикой организации и проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия, утвержденной приказом Союза «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)» от 31.01.2019 №31.01.2019-1 в редакции приказа от 31.05.2019 №31.05.2019-5;

- Методическими рекомендациями о проведении аттестации с использованием механизма демонстрационного экзамена, утвержденными распоряжением Министерства просвещения Российской Федерации от 1 апреля 2019 г. №Р-42.

ГИА проводится с целью определения соответствия результатов освоения студентами образовательной программы среднего профессионального образования требованиям ФГОС СПО.

Задачами проведения ГИА являются:

- систематизация и закрепление знаний выпускника по профессии или специальности при решении конкретных задач;

- выяснение уровня подготовки выпускника к самостоятельной работе;

- оценка уровня сформированности общих и профессиональных компетенций выпускника в условиях моделирования реальных производственных условий для решения выпускниками практических задач профессиональной деятельности;

- присвоение выпускникам квалификаций слесарь механосборочных работ, слесарь-ремонтник, слесарь-инструментальщик в соответствии со ФГОС СПО.

Результаты освоения программы	Формы проверки освоения
ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.	Экспертное наблюдение: сравнение с эталоном.
ПК 1.2. Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и	

<p>измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>Экспертное наблюдение: сравнение с эталоном.</p>
<p>ПК 1.3. Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>Экспертное наблюдение: сравнение с эталоном.</p>
<p>ПК 1.4. Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>Экспертное наблюдение: сравнение с эталоном.</p>
<p>ПК 2.1. Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.</p>	<p>Экспертное наблюдение</p>
<p>ПК 2.2. Выполнять сборку, подгонку, соединение, смазку и крепление узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.</p>	<p>Измерение количественных параметров целей производственной деятельности, сравнение с эталоном.</p>
<p>ПК 2.3. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах.</p>	<p>Измерение количественных параметров целей</p>
<p>ПК 2.4. Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов.</p>	<p>производственной деятельности, сравнение с эталоном.</p>
<p>ПК 3.1. Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.</p>	<p>Экспертное наблюдение</p>
<p>ПК 3.2. Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.</p>	<p>Измерение количественных параметров целей производственной деятельности, сравнение с эталоном.</p>
<p>ПК 3.3. Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин.</p>	<p>Экспертное наблюдение</p>

Формой проведения государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.35 «Мастер слесарных работ» является защита выпускной квалификационной работы в виде демонстрационного экзамена по компетенции «Слесарная работа с металлом».

Объем образовательной программы в академических часах, отведенный на проведение ГИА, составляет 72 часа.

Сроки проведения ГИА с 17 по 30 июня 2022 года.

II. Процедура проведения ГИА

Тематика выпускных квалификационных работ по профессии должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 «Мастер слесарных работ», а именно:

ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента;

ПМ.02 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения;

ПМ.03 Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

На выбор обучающегося предлагаются темы выпускных квалификационных работ, соответствующие комплектам оценочной документации по компетенции «Слесарная работа с металлом» (Обработка листового металла) (Приложение 1).

Содержание и структура выпускной квалификационной работы соответствует содержанию и структуре оценочных материалов, разработанных Союзом по компетенциям «Слесарная работа с металлом» по выбранному комплекту (коду).

За 1 день до выполнения задания (день С-1) проводятся:

- получение главным экспертом задания демонстрационного экзамена;
- проверка наличия документов, подтверждающих личность (паспорт, студенческий билет);
- регистрация участников демонстрационного экзамена;
- инструктаж участников по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении;
- распределение рабочих мест (жеребьевка) и ознакомление участников с рабочими местами, оборудованием, графиком работы, иной документацией и заполнение Протокола.

Сроки проведения ГИА с 17 по 30 июня 2022 года.

Оценивание выполнения демонстрационного экзамена проводится Государственной экзаменационной комиссией (ГЭК) в составе согласно Приложения 2.

Государственную экзаменационную комиссию возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность государственной

экзаменационной комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам, участвует в обсуждении программы государственной итоговой аттестации.

Для проведения демонстрационного экзамена при государственной экзаменационной комиссии ГБПОУ НСО «Новосибирский авиастроительный лицей» создает экспертные группы по компетенции «Слесарная работа с металлом» в количестве 3 (трех) человек.

Оценку выполнения заданий демонстрационного экзамена осуществляют эксперты по компетенции «Слесарная работа с металлом» (обработка листового металла), владеющие методикой оценки по стандартам Ворлдскиллс и прошедшие подтверждение в электронной базе eSim:

- сертифицированные эксперты Ворлдскиллс;
- эксперты, прошедшие обучение в Союзе и имеющие свидетельства о праве проведения чемпионатов;
- эксперты, прошедшие обучение в Союзе и имеющие свидетельства о праве оценки выполнения заданий демонстрационного экзамена.

Работу экспертных групп возглавляют главные эксперты, назначаемые Союзом Ворлдскиллс Россия по заявке ГБПОУ НСО «Новосибирский авиастроительный лицей» не позднее чем за 30 календарных дней до начала экзамена.

При проведении демонстрационного экзамена в состав государственной экзаменационной комиссии входят также эксперты Союза из состава экспертной группы.

Кандидатуры членов ГЭК из состава экспертных групп по компетенциям «Слесарная работа с металлом» утверждаются приказом директора ГБПОУ НСО «Новосибирский авиастроительный лицей» не позднее чем за 21 календарный день до начала демонстрационного экзамена.

Результаты объявляются в день проведения демонстрационного экзамена после оформления в установленном порядке протокола заседания государственной экзаменационной комиссии.

III. Требования к выпускным квалификационным работам и методика их оценивания

Варианты заданий демонстрационного экзамена для студентов, участвующих в процедурах ГИА в форме демонстрационного экзамена, разрабатываются, исходя из материалов и требований, приведенных в «Заданиях демонстрационного экзамена» (прилагается).

Комплект оценочных материалов предназначен для проведения ГИА в форме демонстрационного экзамена по профессии среднего профессионального образования 15.01.35 «Мастер слесарных работ».

Результатом освоения программы является присвоение квалификации Слесарь-инструментальщик, Слесарь механосборочных работ, Слесарь-ремонтник.

Задание является единым для всех выпускников, сдающих демонстрационный экзамен по данной профессии.

В ходе оценки выпускники демонстрируют «здесь и сейчас» уровень овладения профессиональными и общими компетенциями программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.35 «Мастер слесарных работ».

Результат ГИА в форме демонстрационного экзамена определяется оценками «5»-«отлично», «4»-«хорошо», «3»-«удовлетворительно» и «2»-«неудовлетворительно». При проведении демонстрационного экзамена обучающимся начисляются баллы, общее количество баллов приведено в обобщенной оценочной ведомости.

Баллы, полученные обучающимся на демонстрационном экзамене переводятся в пятибалльную систему. При этом максимальное количество баллов демонстрационного экзамена, которое может получить один студент за выполнение задания, распределяемое между модулями задания, принимается за 100 %. Итоговые баллы, полученные студентом, переводятся в проценты выполнения задания. Перевод процентов выполнения задания в оценку по 5-бальной шкале проводится в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2. Перевод процентов выполнения задания в оценку по 5-бальной шкале

	Максимальный балл	«2»	«3»	«4»	«5»
Задание	Сумма максимальных баллов по модулям задания	0,00% - 19,99%	20,00% - 39,99%	40,00% - 69,99%	70,00% - 100,00%

Все работы оцениваются в соответствии с оценочными критериями (общие для всех заданий):

- 1) Количество выполненных чертежей - согласно предложенному чертежу и оценочной ведомости (известно в день С-1)
- 2) Экономичность раскроя металла с соблюдением размеров - согласно предложенному чертежу и оценочной ведомости (известно в день С-1)
- 3) Соответствие чертежу (элементы) размеров деталей- согласно предложенному чертежу и оценочной ведомости (известно в день С-1)
- 4) Соединение и гибка деталей - согласно предложенному чертежу и оценочной ведомости (известно в день С-1)

- 5) Посадка ответной части изделия на штырь-пластины с соблюдением допусков отверстий- согласно предложенному чертежу и оценочной ведомости (известно в день С-1)
- 6) Штрафы
- подкаски/ошибки;
 - царапины/дефекты.

IV. Порядок проведения ГИА для лиц с ОВЗ

Обучающиеся с инвалидностью и ограниченными возможностями здоровья (далее - лица с ОВЗ и инвалиды) сдают демонстрационный экзамен в соответствии с комплектами оценочной документации с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья (далее - индивидуальные особенности) таких обучающихся.

При проведении демонстрационного экзамена обеспечивается соблюдение требований, закрепленных в статье 79 "Организация получения образования обучающимися с ограниченными возможностями здоровья" Закона об образовании и разделе VII Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 8 ноября 2021 г. №800, определяющих Порядок проведения государственной итоговой аттестации для выпускников из числа лиц с ОВЗ и инвалидов.

При проведении демонстрационного экзамена для лиц с ОВЗ и инвалидов, на основании заявлений обучающихся, относящихся к данным категориям, возможно увеличение времени, отведенного на выполнение задания и организацию дополнительных перерывов, с учетом индивидуальных особенностей таких обучающихся.

Перечень оборудования, необходимого для выполнения задания демонстрационного экзамена, может корректироваться, исходя из требований к условиям труда лиц с ОВЗ и инвалидов.

V. Порядок апелляции

По результатам ГИА выпускник, участвовавший в ГИА, имеет право подать в апелляционную комиссию письменное апелляционное заявление о нарушении, по его мнению установленного порядка проведения государственной итоговой аттестации и (или) несогласии с ее результатами (далее - апелляция).

Апелляция подается лично выпускником или родителями (законными представителями) несовершеннолетнего выпускника в апелляционную комиссию образовательной организации.

Апелляция о нарушении порядка проведения государственной итоговой аттестации подается непосредственно в день проведения государственной итоговой аттестации.

Апелляция о несогласии с результатами государственной итоговой аттестации подается не позднее следующего рабочего дня после объявления результатов государственной итоговой аттестации.

Лицам, не проходившим государственной итоговой аттестации по уважительной причине, предоставляется возможность пройти государственную итоговую аттестацию без отчисления из образовательной организации.

Дополнительные заседания государственных экзаменационных комиссий организуются ГБПОУ НСО «Новосибирский авиастроительный лицей» в октябре текущего календарного года.

Обучающиеся, не прошедшие государственной итоговой аттестации или получившие на государственной итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, проходят государственную итоговую аттестацию не ранее чем через шесть месяцев после прохождения государственной итоговой аттестации впервые.

Для прохождения государственной итоговой аттестации лицо, не прошедшее государственную итоговую аттестацию по неуважительной причине или получившее на государственной итоговой аттестации неудовлетворительную оценку, восстанавливается в ГБПОУ НСО «Новосибирский авиастроительный лицей» на период времени, предусмотренный календарным учебным графиком для прохождения государственной итоговой аттестации образовательной программы среднего профессионального образования.

Повторное прохождение государственной итоговой аттестации для одного лица назначается образовательной организацией не более двух раз.

Приложение 1
к Программе государственной итоговой
аттестации выпускников ГБПОУ НСО
«Новосибирский авиастроительный лицей»
по профессии 15.01.35 Мастер слесарных
работ, утвержденной приказом от
15.12.2022 №318-од



АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ
ОРГАНИЗАЦИЯ «АГЕНТСТВО РАЗВИТИЯ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МАСТЕРСТВА
(ВОРЛДСКИЛЛС РОССИЯ)»

Малый Конюшковский пер., д.2,
Москва, Россия, 123242
ОГРН: 1207700414184; ИНН: 9703020938
т/ф: +7(495)777-97-20; info@worldskills.ru; worldskills.ru

УТВЕРЖДЕНО

Рабочей группой по вопросам
разработки оценочных материалов
в 2021 году для проведения
Демонстрационного экзамена
по стандартам Ворлдскиллс Россия
по образовательным программам
среднего профессионального
образования

Протокол от 10.12.2021г.

№ Пр-10.12.2021-1

ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА ПО СТАНДАРТАМ ВОРЛДСКИЛЛС РОССИЯ

Номер компетенции	W46
Наименование компетенции	Обработка листового металла

Оглавление

1. Инструкция по охране труда и технике безопасности для проведения Демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия.....	5
Инструкция по охране труда для участников	6
1. Общие требования охраны труда.....	6
2. Требования охраны труда перед началом работ.	8
3. Требования охраны труда во время выполнения работ	15
4. Требования охраны труда в аварийных ситуациях.....	24
5. Требование охраны труда по окончании работ.....	25
Инструкция по охране труда для экспертов.....	26
1. Общие требования охраны труда.....	26
2. Требования охраны труда перед началом работы	27
3. Требования охраны труда во время работы.....	28
4. Требования охраны труда в аварийных ситуациях.....	30
5. Требование охраны труда по окончании выполнения работы	32
2. Комплект оценочной документации паспорт КОД 1.12022-2024.....	33
Паспорт комплекта оценочной документации.....	33
1. Описание	33
2. Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта	35
3. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке.....	40
4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из сто балльной шкалы в пятибалльную	41
5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке (при наличии)	41
6. Детальная информация о распределении баллов и формате оценки.	42
7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена.....	43
8. Необходимые приложения	45

План застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (только для КОД со сроком действия с 2022 по 2024 годы).....	46
Образец задания	47
3. Комплект оценочной документации паспорт КОД 1.2-2022-2024	53
Паспорт комплекта оценочной документации.....	53
1. Описание	53
2. Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта	55
3. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке.....	59
4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную	60
5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке (при наличии)	60
6. Детальная информация о распределении баллов и формате оценки.	61
7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена.....	62
8. Необходимые приложения	64
План застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (очный)	65
Образец задания	66
4. Комплект оценочной документации паспорт КОД 1.3-2022-2024	71
Паспорт комплекта оценочной документации.....	71
1. Описание	71
2. Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта	73
3. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке.....	77
4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную	78

5.	Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке (при наличии)	78
6.	Детальная информация о распределении баллов и формате оценки. 79	
7.	Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена.....	80
8.	Необходимые приложения	82
	План застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (очный)	83
	Образец задания	84
5.	Комплект оценочной документации паспорт КОД 1.4-2022-2024	89
	Паспорт комплекта оценочной документации.....	89
	1. Описание	89
	2. Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта	91
	3. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке.....	95
	4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную	96
	5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке (при наличии)	97
	6. Детальная информация о распределении баллов и формате оценки. 98	
	7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена.....	99
	8. Необходимые приложения	101
	План застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (очный)	102
	Образец задания	103
6.	Комплект оценочной документации паспорт КОД 1.5-2022-2024	108
	Паспорт комплекта оценочной документации.....	108
	1. Описание	108

2. Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта	110
3. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке.....	114
4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную	115
5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке (при наличии)	115
6. Детальная информация о распределении баллов и формате оценки.	116
7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена.....	117
8. Необходимые приложения	119
План застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (очный)	120
Образец задания	121
Универсальный план застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (только для КОД со сроком действия с 2022 по 2024 годы)	127

1. Инструкция по охране труда и технике безопасности для проведения Демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия

Программа инструктажа по охране труда и технике безопасности.

1. Общие сведения о месте проведения экзамена, расположении компетенции, времени трансфера до места проживания, расположении транспорта для площадки, особенности питания участников и экспертов, месторасположении санитарно-бытовых помещений, питьевой воды, медицинского пункта, аптечки первой помощи, средств первичного пожаротушения.

2. Время начала и окончания проведения экзаменационных заданий, нахождение посторонних лиц на площадке.

3. Контроль требований охраны труда участниками и экспертами.

4. Вредные и опасные факторы во время выполнения экзаменационных заданий и нахождение на территории проведения экзамена.

5. Общие обязанности участника и экспертов по охране труда, общие правила поведения во время выполнения экзаменационных заданий и на территории.

6. Основные требования санитарии и личной гигиены.

7. Средства индивидуальной и коллективной защиты, необходимость их использования.

8. Порядок действий при плохом самочувствии или получении травмы. Правила оказания первой помощи.

9. Действия при возникновении чрезвычайной ситуации, ознакомление со схемой эвакуации и пожарными выходами.

Инструкция по охране труда для участников

1. Общие требования охраны труда.

1.1 К самостоятельному выполнению экзаменационных заданий в Компетенции «Обработка листового металла» по стандартам «WorldSkills» допускаются участники не моложе 16 лет

- прошедшие инструктаж по охране труда по «Программе инструктажа по охране труда и технике безопасности»;
- ознакомленные с инструкцией по охране труда;
- имеющие необходимые навыки по эксплуатации инструмента, приспособлений совместной работы на оборудовании;
- не имеющие противопоказаний к выполнению экзаменационных заданий по состоянию здоровья.

1.2 В процессе выполнения экзаменационных заданий и нахождения на территории и в помещениях места проведения экзамена, участник обязан четко соблюдать:

- инструкции по охране труда и технике безопасности;
- не заходить за ограждения и в технические помещения;
- соблюдать личную гигиену;
- принимать пищу в строго отведенных местах;
- самостоятельно использовать инструмент и оборудование, разрешенное к выполнению экзаменационного задания;

1.3 Участник для выполнения экзаменационного задания использует инструмент:

Наименование инструмента	
использует самостоятельно	использует под наблюдением эксперта или назначенного ответственного лица старше 18 лет:
Индивидуальный электроинструмент (дрель УШМ, электроножницы, дрель-шуруповерт)	
Штангенциркуль	
Струбцины	
Уголок металлический	
Линейка металлическая 500мм, 1000мм	
Слесарный инструмент	

(напильник по металлу, киянка резиновая или деревянная, зубило слесарное, чертилка, кернер, плоскогубцы)	
--	--

1.4 Участник для выполнения экзаменационного задания использует оборудование:

Наименование оборудования	
использует самостоятельно	выполняет экзаменационное задание совместно с экспертом или назначенным лицом старше 18 лет:
Листогибсегментальный	
Станок точильно-шлифовальный	
Станок сверлильный настольный	
Листогиб с ЧПУ	
Механические вальцы	
Сварочное оборудование	

1.5 При выполнении экзаменационного задания на участника могут воздействовать следующие вредные и (или) опасные факторы:

Физические:

- режущие и колющие предметы;
- тяжелые ударные предметы;
- горячие предметы.

Химические:

- вредные газы при сварке и железная пыль при опиливании и шлифовке;
- ожоги от яркой вспышки при сварке.

Психологические:

- чрезмерное напряжение внимания, усиленная нагрузка на зрение;
- тяжелая физическая нагрузка;
- звуковой (шумовой) эффект;
- переутомление.

1.6 Применяемые во время выполнения экзаменационного задания средства индивидуальной защиты:

- халат;

- респиратор;
- беруши;
- защитная маска;
- защитные очки;
- защитная одежда;
- краги, головной убор;
- головной убор;
- защитная обувь.

1.7 Знаки безопасности, используемые на рабочем месте, для обозначения присутствующих опасностей:

- Береги глаза Сварка!
- Высокая температура!
- Внимание напряжение!

1.8 При несчастном случае пострадавший или очевидец несчастного случая обязан немедленно сообщить о случившемся Экспертам.

В помещении Комнаты Экспертов находится аптечка первой помощи, укомплектованная изделиями медицинского назначения, ее необходимо использовать для оказания первой помощи, самопомощи в случаях получения травмы.

В случае возникновения несчастного случая или болезни участника, об этом немедленно уведомляются Главный эксперт, и Эксперт. Главный эксперт принимает решение о назначении дополнительного времени для участия. В случае отстранения участника от дальнейшего участия в экзамене ввиду болезни или несчастного случая, он получит баллы за любую завершённую работу.

Вышеуказанные случаи подлежат обязательной регистрации в Форме регистрации несчастных случаев и в Форме регистрации перерывов в работе.

1.9 Участники, допустившие невыполнение или нарушение инструкции по охране труда, привлекаются к ответственности в соответствии с Регламентом Worldskills Russia.

Несоблюдение участником норм и правил ОТ и ТБ ведет к потере баллов. Постоянное нарушение норм безопасности может привести к временному или перманентному отстранению аналогично апелляции.

2. Требования охраны труда перед началом работ.

Перед началом работы участники должны выполнить следующее:

2.1 В подготовительный день С-1, все участники должны ознакомиться с инструкцией по технике безопасности, с планами эвакуации при

возникновении пожара, местами расположения санитарно-бытовых помещений, медицинскими кабинетами, питьевой воды, подготовить рабочее место в соответствии с Техническим описанием компетенции.

Проверить специальную одежду, обувь и др. средства индивидуальной защиты. Надеть необходимые средства защиты для выполнения подготовки рабочих мест, инструмента и оборудования.

По окончании ознакомительного периода, участники подтверждают свое ознакомление со всеми процессами, подписав лист прохождения инструктажа по работе на оборудовании по форме, определенной Оргкомитетом.

2.2 Подготовить рабочее место:

- разложить инструмент;
- подготовить СИЗ.

2.3 Подготовить инструмент и оборудование, разрешенное к самостоятельной работе:

Наименование инструмента или оборудования	Правила подготовки к выполнению экзаменационного задания
Индивидуальный электроинструмент (дрель УШМ, электроножницы, дрель-шурупверт)	<ul style="list-style-type: none"> - осмотреть и привести в порядок рабочее место, средства индивидуальной защиты; - убедиться в достаточной освещенности; - сетевой шнур не должен иметь перегибов и повреждений изоляции, аккумулятор должен быть надежно установлен и зафиксирован; - вилка должна соответствовать сетевой розетке, запрещается использовать переходники; - защитные кожухи и ограждения, должны находиться в исправном состоянии, и надежно крепиться на предусмотренных для этого местах, а также иметь достаточный ход для регулировки (при наличии); - зажимные и установочные элементы не должны иметь сработанных или поврежденных поверхностей⁴ - застегнуть обшлага рукавов, убрать свободные и свисающие края одежды, длинные волосы убрать под головной убор.

Наименование инструмента или оборудования	Правила подготовки к выполнению экзаменационного задания
Штангенциркуль	- привести в порядок одежду;
Струбцины	- получить измерительные приборы;
Уголок металлический	- проверить исправность измерительного прибора, осмотрев его и убедившись в целостности корпуса, сменных картриджей, смотровых стекол и пр.
Линейка металлическая 500мм,1000мм	- убедиться в достаточности освещенности рабочего места и, что свет не слепит глаза; - подготовить к работе измерительные приборы, не допускается эксплуатация неисправного оборудования.
Слесарный инструмент (напильник по металлу, киянка резиновая или деревянная, зубило слесарное, чертилка, кернер, плоскогубцы)	- осмотреть и привести в порядок рабочее место, средства индивидуальной защиты; - убедиться в достаточной освещенности; - проверить правильность установки стула и стола, положение оборудования и инструмента, при необходимости, обратиться к эксперту для устранения неисправностей в целях исключения неудобных поз и длительных напряжений тела.
Листогибтрехсегментальный сегментальный	- перед началом работы нужно надеть спецодежду для защиты от воздействия опасных и вредных производственных факторов. Спецодежда должна быть соответствующего размера, чистой и не стеснять движений; - убрать с рабочего места посторонние и мешающие работе предметы. - разместить необходимые приспособления и детали; - перед началом работы нужно отрегулировать местное электрическое освещение рабочего

Наименование инструмента или оборудования	Правила подготовки к выполнению экзаменационного задания
	<p>места таким образом, чтобы свет не попадал в глаза, а рабочее место было достаточно освещено;</p> <ul style="list-style-type: none"> - в случае обнаружения неисправности гибочного станка, а также защитных ограждений и устройств, к работе на станке приступать нельзя.
Станок точильно-шлифовальный	<ul style="list-style-type: none"> - привести в порядок спецодежду, застегнуть рукава и куртку, надеть головной убор; - проверить наличие и исправность защитного экрана и защитных очков, предохранительных устройств защиты от абразивной пыли и охлаждающих жидкостей; - отрегулировать местное освещение так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена и свет не слепил глаза; - проверить наличие смазки станка. При смазке следует пользоваться только специальными приспособлениями; - надежно закрепить подручник, установив его таким образом, чтобы зазор между краем подручника и рабочей поверхностью абразивного круга был не более 3 мм. Рабочая поверхность подручника должна быть ровной, а край рабочей поверхности — без выбоин и выработки; проверить на холостом ходу станка: <ul style="list-style-type: none"> а) исправность органов управления; б) исправность системы смазки и охлаждения; в) исправность фиксации рычагов управления; - проверить состояние абразивных кругов наружным осмотром с целью определения трещин и выбоин; - проверить паспорт об испытании на прочность кругов диаметром 150 мм и выше.

Наименование инструмента или оборудования	Правила подготовки к выполнению экзаменационного задания
<p>Станок сверлильный</p>	<ul style="list-style-type: none"> - надеть спецодежду, не допуская свисания концов и стеснение при движении, надеть спецобувь и средства индивидуальной защиты; - проверить и убедиться в исправности закрепленного оборудования, инструмента, приспособлений и средств защиты. Расположить инструмент с максимальным удобством для пользования, не допуская в зоне работы лишних предметов; - отрегулировать местное освещение станка так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена, но свет не слепил глаза; - проверить наличие смазки станка. При смазке пользоваться только специальными приспособлениями; - проверить на холостом ходу исправность станка; - приготовить крючок для удаления стружки, ключи и другой инструмент. Не применять крючок с ручкой в виде петли.
<p>Листогиб с ЧПУ</p>	<ul style="list-style-type: none"> - перед началом работы нужно надеть спецодежду для защиты от воздействия опасных и вредных производственных факторов. Спецодежда должна быть соответствующего размера, чистой и не стеснять движений. - убрать с рабочего места посторонние и мешающие работе предметы. - разместить необходимые приспособления и детали. - проверить соединения металлического корпуса пресса, корпуса электродвигателя и гидроагрегата с шиной защитного заземления. - проверить исправность блокировочных

Наименование инструмента или оборудования	Правила подготовки к выполнению экзаменационного задания
	<p>устройств.</p> <ul style="list-style-type: none"> - проверить отсутствие повреждений питающих гибочный станок электрических кабелей. - проверить отсутствие течи в гидравлических магистралях. - проверить устойчивость стола для укладки заготовок и готовых изделий. - перед началом работы следует проверить гибочный станок на «холостом» ходу. - перед началом работы нужно отрегулировать местное электрическое освещение рабочего места таким образом, чтобы свет не попадал в глаза, а рабочее место было достаточно освещено.
Механические вальцы	<ul style="list-style-type: none"> - перед началом работы нужно надеть спецодежду для защиты от воздействия опасных и вредных производственных факторов. <p>Спецодежда должна быть соответствующего размера, чистой и не стеснять движений;</p> <ul style="list-style-type: none"> - убрать с рабочего места посторонние и мешающие работе предметы. - разместить необходимые приспособления и детали; - перед началом работы нужно отрегулировать местное электрическое освещение рабочего места таким образом, чтобы свет не попадал в глаза, а рабочее место было достаточно освещено; - в случае обнаружения неисправности вальцов, а также защитных ограждений и устройств, к работе на станке приступать нельзя.

Наименование инструмента или оборудования	Правила подготовки к выполнению экзаменационного задания
Сварочное оборудование	<ul style="list-style-type: none"> - наденьте спецодежду и головной убор, приготовьте защитную маску, щиток или очки; - удалите с рабочего места посторонние и ненужные для работы предметы; - проверьте исправность сварочной части аппарата; - включите вентиляционную систему; - проверьте надежность заземления кожуха трансформатора; - убедитесь, что вблизи места работы нет легковоспламеняющихся материалов; - о всех обнаруженных неисправностях сообщите учителю и без его разрешения к работе не приступайте.

Инструмент и оборудование, не разрешенное к самостоятельному использованию, к выполнению заданий подготавливает уполномоченный Эксперт, участники могут принимать посильное участие в подготовке под непосредственным руководством и в присутствии Эксперта.

2.4 В день проведения экзамена, изучить содержание и порядок проведения модулей экзаменационного задания, а также безопасные приемы их выполнения. Проверить пригодность инструмента и оборудования визуальным осмотром.

Привести в порядок рабочую специальную одежду и обувь: застегнуть обшлага рукавов, заправить одежду и застегнуть ее на все пуговицы, надеть головной убор, подготовить рукавицы, перчатки и защитные очки, наушники или беруши, защитную маску, респиратор, защитную сварочную маску.

2.5 Ежедневно, перед началом выполнения экзаменационного задания, в процессе подготовки рабочего места:

- осмотреть и привести в порядок рабочее место, средства индивидуальной защиты;
- убедиться в достаточности освещенности;
- проверить (визуально) правильность подключения инструмента и оборудования в электросеть;
- проверить правильность установки стола, стула, положения оборудования и инструмента, при необходимости, обратиться к эксперту для

устранения неисправностей в целях исключения неудобных поз и длительных напряжений тела.

2.6 Подготовить необходимые для работы материалы, приспособления, и разложить их на свои места, убрать с рабочего стола все лишнее.

2.7 Участнику запрещается приступать к выполнению экзаменационного задания при обнаружении неисправности инструмента или оборудования. О замеченных недостатках и неисправностях немедленно сообщить Эксперту и до устранения неполадок к заданию не приступать.

3. Требования охраны труда во время выполнения работ

3.1 При выполнении экзаменационных заданий участнику необходимо соблюдать требования безопасности при использовании инструмента и оборудования:

Наименование инструмента/оборудования	Требования безопасности
Индивидуальный электроинструмент (дрель УШМ, электроножницы, дрель-шуруповерт)	<ul style="list-style-type: none">- использовать средства индивидуальной защиты для соответствующих видов работ:•Работы с выделением пыли - респиратор.•Работы с образованием отлетающих частиц - защитные очки или панорамная маска.•Работы, сопровождающиеся повышенным уровнем шума - шумозащитные наушники или беруши;- перед тем, как приступить к работе, опробовать электроинструмент на холостом ходу (без нагрузки);- располагать электроинструмент таким образом, чтобы при возможной поломке закреплённого режущего инструмента или насадки, не оказаться на траектории летящих обломков;- располагать сетевой шнур на достаточном расстоянии от источников тепла, влаги, масла, движущихся частей и острых краёв;- использовать только инструмент и оснастку, рекомендованные производителем данного электроинструмента;- отключать электроинструмент от источника питания при перерывах в работе, перед

Наименование инструмента/оборудования	Требования безопасности
	<p>регулировкой, а также перед сменой режущего инструмента и насадок.</p> <ul style="list-style-type: none"> - перед пуском электроинструмента, снимать все гаечные, регулировочные и другие ключи после выполнения установок и регулировок; - в случае падения электроинструмента, внимательно осмотреть его и рабочую насадку и, удалив посторонних из рабочей зоны, опробовать электроинструмент на холостом ходу на максимальной мощности, в течение не менее, чем одной минуты. Стоять при этом нужно в стороне от плоскости возможного разлёта осколков при поломке насадки; <p>При неисправности инструмента и оборудования – прекратить выполнение задания и сообщить об этом Эксперту, в его отсутствии зам. главного Эксперта.</p>
Штангенциркуль	<ul style="list-style-type: none"> - разбирать и раскручивать измерительные инструменты; - в процессе работы не допускается попадание на измерительный прибор масла, абразивной пыли, эмульсии, стружки и др. - при установке и снятии измерительный наконечник перемещают только вдоль оси измерительного стержня пружинных головок. Нельзя поворачивать наконечник, иначе возможно повреждение пружинной подвески; - измерение деталей производится только при выключенном станке во избежание опасности для работника и вероятности ускоренного износа измерительных поверхностей; - в промежутках между измерениями инструмент должен лежать на чистой, сухой поверхности. Не допускается класть его на металлическую поверхность станков; - после окончания измерительных работ инструмент
Струбцины	
Уголок металлический	
Линейка металлическая 500мм,1000мм	

Наименование инструмента/оборудования	Требования безопасности
	тщательно протирают мягкой сухой тканью, а следом масляной салфеткой. Потом его укладывают в футляр.
Слесарный инструмент (напильник по металлу, киянка резиновая или деревянная, зубило слесарное, чертилка, кернер, плоскогубцы)	<ul style="list-style-type: none"> - привести в порядок рабочую одежду, застегнуть обшлага рукавов, подобрать волосы под плотно облегающий головной убор; - проверить достаточно ли освещено рабочее место; Проверить исправность инструмента: - молотки должны быть насажены на рукоятки овального сечения, расклиненные металлическими завершенными клиньями и изготовленные из дерева твердых пород (рябины, клена, вяза, дуба). - гаечные ключи должны быть исправными и соответствовать размерам болтов и гаек, наращивать ключи другими предметами не разрешается; - молотки, зубила, бородки, керны, шлямбуры и т.д. не должны иметь сбитых и скошенных бойков и заусенец. - на конце деревянных рукояток нажимных инструментов (напильников, рашпелей, стругов и т.д.), а также инструментов, по которым производят удары молотком (стамески, долото) должны быть насажены металлические кольца.
Листогибтрех сегментальный	<p>Во время работы работник должен вести себя спокойно и выдержанно, избегать конфликтных ситуаций, которые могут вызвать нервно-эмоциональное напряжение и отразиться на безопасности труда;</p> <ul style="list-style-type: none"> - приступать к работе можно только на исправном гибочном станке; - гибочный станок должен быть оборудован приемным устройством (например, столом) с предохранительным ограждением; - гибочный станок должен иметь устройство,

Наименование инструмента/оборудования	Требования безопасности
	<p>контролирующее и ограничивающее величину опускания и подъема траверсы (сверх установленной величины), а также устройство, отключающее электродвигатель при включении ручного механизма перемещения траверсы;</p> <ul style="list-style-type: none"> - во избежание несчастных случаев во время работы не допускается нахождение рук или других частей тела в опасной зоне гибочного станка; - во время работы передача управления гибочным станком и работа на нем посторонним; лицам запрещается; - передавать управление работой станка другому работнику можно только с разрешения непосредственного руководителя работы.
Станок точильно-шлифовальный	<ul style="list-style-type: none"> - перед установкой на станок обрабатываемой детали и приспособления очистить их от стружки и масла; - при заточке или доводке инструмент надежно закреплять в приспособлении или пользоваться подручником. Запрещается при заточке удерживать инструмент на весу; - заточку осевого инструмента, обрабатываемого в центрах, производить только с исправными центровыми отверстиями, не допускать, чтобы вершина центров упиралась в дно центровых отверстий; инструмент должен плотно входить в оба центра всей конусной поверхности центровых отверстий; - при ручной подаче подавать круг или инструмент на круг плавно, без рывков и резкого нажима; - не допускать работу боковыми поверхностями круга, если круг не предназначен специально для такого вида работ; - заточку и доводку инструмента алмазными кругами производить только с охлаждением; - при заточке инструмента с охлаждающей

Наименование инструмента/оборудования	Требования безопасности
	<p>жидкостью следить за тем, чтобы жидкость омывала абразивный или алмазный круг по всей его рабочей поверхности и своевременно отводилась;</p> <ul style="list-style-type: none"> - при переходе с сухой на мокрую заточку во избежание разрыва дать кругу предварительно охладиться (остыть) и только после этого начинать заточку инструмента с охлаждающей жидкостью; - правку абразивных кругов производить только алмазами, алмазно-металлическими карандашами или специальными алмазозаменителями в соответствии с установленной технологией правки; - алмазную и металлическую пыль удалять со станка специальной щеткой-сметкой или скребком. Производить эту работу непосредственно руками запрещается; - не допускать уборщицу к уборке у станка во время его работы; - оберегать круг от ударов и толчков; - остановить станок и выключить электрооборудование в следующих случаях: <ul style="list-style-type: none"> а) уходя от станка даже на короткое время; б) при временном прекращении работы; в) при перерыве в подаче электроэнергии; г) при уборке, смазке, чистке станка; д) при обнаружении какой-либо неисправности, которая грозит опасностью; е) при подтягивании болтов, гаек и других крепежных деталей.
Станок сверлильный	<ul style="list-style-type: none"> - надежно и правильно закрепить обрабатываемую деталь, чтобы была исключена возможность ее вылета; - обрабатываемые детали, тиски и приспособления прочно и надежно закреплять на столе или фундаментной плите; - установку и снятие тяжелых деталей и

Наименование инструмента/оборудования	Требования безопасности
	<p>приспособлений производить только с помощью грузоподъемных средств;</p> <ul style="list-style-type: none"> - правильно отцентрировать и надежно закрепить режущий инструмент; - режущий инструмент подводить к обрабатываемой детали плавно, без удара; - при ручной подаче сверла и при сверлении напроход или мелкими сверлами не нажимать сильно на рычаг; - при смене сверла или патрона пользоваться деревянной выколоткой; - при сверлении отверстий в вязких металлах применять спиральные сверла со стружкодробящими канавками; - удалять стружку с обрабатываемой детали и стола только тогда, когда инструмент остановлен; - не допускать уборщицу к уборке станка во время его работы; - при сверлении хрупких металлов, если нет на станке защитных устройств от стружки, надеть защитные очки или предохранительный щиток из прозрачного материала; - в случае заедания инструмента, поломки хвостовика сверла, метчика или другого инструмента - выключить станок; - для удаления стружки от станка использовать специальные крючки и щетки - сметки. Запрещается удалять стружку непосредственно руками и инструментами; - при возникновении вибрации остановить станок. Проверить крепление сверла, принять меры к устранению вибрации; - перед остановкой станка обязательно отвести инструмент от обрабатываемой детали; - мелкие детали, при отсутствии крепежного

Наименование инструмента/оборудования	Требования безопасности
	<p>приспособления, допускается удерживать ручными тисками (работая на малых оборотах), плоскогубцами (с разрешения руководителя работ). Тиски должны быть исправными, и насечка губок несработанной.</p>
Листогиб с ЧПУ	<p>Во время работы работник должен вести себя спокойно и выдержанно, избегать конфликтных ситуаций, которые могут вызвать нервно-эмоциональное напряжение и отразиться на безопасности труда;</p> <ul style="list-style-type: none"> - приступать к работе можно только на исправном гибочном станке; - гибочный станок должен быть оборудован приемным устройством (например, столом) с предохранительным ограждение; - гибочный станок должен иметь устройство, контролирующее и ограничивающее величину опускания и подъема траверсы (сверх установленной величины), а также устройство, отключающее электродвигатель при включении ручного механизма перемещения траверсы; - во избежание несчастных случаев во время работы не допускается нахождение рук или других частей тела в опасной зоне гибочного станка; - во время работы передача управления гибочным станком и работа на нем посторонним; лицам запрещается; - передавать управление работой станка другому работнику можно только с разрешения непосредственного руководителя работы.
Механические вальцы	<ul style="list-style-type: none"> - листопрямильный многовалковый станок должен иметь стол (рольганг) для подачи и приема листов, а также устройство для направления листов при подаче их в вальцы, исключая возможность

Наименование инструмента/оборудования	Требования безопасности
	<p>травмирования пальцев работника;</p> <ul style="list-style-type: none"> - валковый гибочный станок должен быть снабжен указателем направления перемещения изгибаемого места, установленным у переключателя на пульте управления; - валковый гибочный станок, не оснащенный средствами автоматизации и механизации, должен быть снабжен устройством, обеспечивающим быструю аварийную остановку валков в любом месте по всей длине со стороны подачи; - приводы нижних и верхних валков должны быть оснащены предохранительными устройствами, обеспечивающими их отключение при перегрузке; - откидная опора валкового гибочного станка должна фиксироваться в крайнем нижнем и верхнем положениях механическим или другим способом, исключающим возможность ее самопроизвольного расфиксирования. - валковый гибочный станок должен иметь блокировку, обеспечивающую включение привода механизма съема изделия только при зафиксированном положении откидной опоры и включение привода валков только при зафиксированном вертикальном положении откидной опоры; - во избежание несчастных случаев во время работы не допускается нахождение рук или других частей тела в опасной зоне гибочного станка; - во время работы передача управления гибочным станком и работа на нем посторонним; лицам запрещается; - передавать управление работой станка другому работнику можно только с разрешения непосредственного руководителя работы.
Сварочное	- уложите свариваемую деталь устойчиво.

Наименование инструмента/оборудования	Требования безопасности
оборудование	<p>Применяйте для этой цели приспособления;</p> <ul style="list-style-type: none"> - не смотрите, не защищая глаз светофильтрами, на пламя вольтовой дуги; - при смене электродов огарки бросайте в ящик; - при кратковременных перерывах вешайте электродержатель только на специальную подставку; - работая на аппарате для точечной сварки, следите за состоянием электродов; - при наличии нагара или сгорания концов электродов зачистите их, предварительно отключив трансформатор от электропитания, диаметр плоскости контактов поддерживайте номинальным; - при зачистке поверхностей свариваемого изделия или удаления с наплавленных электродов слоя нагара надевайте защитные очки; - применяйте напильники только с исправными, хорошо насаженными ручками; - при необходимости оставить рабочее место выключите сварочный аппарат; - при загорании проводов выключите сварочный аппарат, а затем трансформатор, пламя загасите песком или огнетушителем.

3.2 При выполнении экзаменационных заданий и уборке рабочих мест:

- необходимо быть внимательным, не отвлекаться посторонними разговорами и делами, не отвлекать других участников;
- соблюдать настоящую инструкцию;
- соблюдать правила эксплуатации оборудования, механизмов и инструментов, не подвергать их механическим ударам, не допускать падений;
- поддерживать порядок и чистоту на рабочем месте;
- рабочий инструмент располагать таким образом, чтобы исключалась возможность его скатывания и падения;
- выполнять экзаменационные задания только исправным инструментом.

3.3. При неисправности инструмента и оборудования – прекратить выполнение экзаменационного задания и сообщить об этом Эксперту, а в его отсутствие заместителю главного Эксперта.

4. Требования охраны труда в аварийных ситуациях

4.1 При обнаружении неисправности в работе электрических устройств, находящихся под напряжением (повышенном их нагреве, появления искрения, запаха гари, задымления и т.д.), участнику следует немедленно сообщить о случившемся Экспертам. Выполнение экзаменационного задания продолжить только после устранения возникшей неисправности.

4.2 В случае возникновения у участника плохого самочувствия или получения травмы сообщить об этом эксперту.

4.3 При поражении участника электрическим током немедленно отключить электросеть, оказать первую помощь (самопомощь) пострадавшему, сообщить Эксперту, при необходимости обратиться к врачу.

4.4 При несчастном случае или внезапном заболевании необходимо в первую очередь отключить питание электрооборудования, сообщить о случившемся Экспертам, которые должны принять мероприятия по оказанию первой помощи пострадавшим, вызвать скорую медицинскую помощь, при необходимости отправить пострадавшего в ближайшее лечебное учреждение.

4.5 При возникновении пожара необходимо немедленно оповестить Главного эксперта и экспертов. При последующем развитии событий следует руководствоваться указаниями Главного эксперта или эксперта, заменяющего его. Приложить усилия для исключения состояния страха и паники.

При обнаружении очага возгорания на экзаменационной площадке необходимо любым возможным способом постараться загасить пламя в «зародыше» с обязательным соблюдением мер личной безопасности.

При возгорании одежды попытаться сбросить ее. Если это сделать не удастся, упасть на пол и, перекатываясь, сбить пламя; необходимо накрыть горящую одежду куском плотной ткани, облить водой, запрещается бежать – бег только усилит интенсивность горения.

В загоревшемся помещении не следует дожидаться, пока приблизится пламя. Основная опасность пожара для человека – дым. При наступлении признаков удушья лечь на пол и как можно быстрее ползти в сторону эвакуационного выхода.

4.6 При обнаружении взрывоопасного или подозрительного предмета не подходите близко к нему, предупредите о возможной опасности находящихся поблизости экспертов или обслуживающий персонал.

При происшествии взрыва необходимо спокойно уточнить обстановку и действовать по указанию экспертов, при необходимости эвакуации возьмите с собой документы и предметы первой необходимости, при передвижении соблюдайте осторожность, не трогайте поврежденные конструкции, оголившиеся электрические провода. В разрушенном или поврежденном помещении не следует пользоваться открытым огнем (спичками, зажигалками и т.п.).

5. Требование охраны труда по окончании работ

После окончания работ каждый участник обязан:

5.1 Привести в порядок рабочее место.

5.2 Убрать средства индивидуальной защиты в отведенное для хранения место.

5.3 Отключить инструмент и оборудование от сети.

5.4 Инструмент убрать в специально предназначенное для хранения место.

5.5 Сообщить эксперту о выявленных во время выполнения экзаменационных заданий неполадках и неисправностях оборудования и инструмента, и других факторах, влияющих на безопасность выполнения экзаменационного задания.

Инструкция по охране труда для экспертов

1. Общие требования охраны труда

1.1 К работе в качестве эксперта Компетенции «Обработка листового металла» допускаются Эксперты, прошедшие специальное обучение и не имеющие противопоказаний по состоянию здоровья.

1.2 Эксперт с особыми полномочиями, на него возложена обязанность за проведение инструктажа по охране труда, должен иметь действующее удостоверение «О проверке знаний требований охраны труда».

1.3 В процессе контроля выполнения экзаменационных заданий и нахождения на территории и в помещениях Эксперт обязан четко соблюдать:

- инструкции по охране труда и технике безопасности;
- правила пожарной безопасности, знать места расположения первичных средств пожаротушения и планов эвакуации.
- расписание и график проведения экзаменационного задания, установленные режимы труда и отдыха.

1.4 При работе на персональном компьютере и копировально-множительной технике на Эксперта могут воздействовать следующие вредные и (или) опасные производственные факторы:

- электрический ток;
- статическое электричество, образующееся в результате трения движущейся бумаги с рабочими механизмами, а также при некачественном заземлении аппаратов;
- шум, обусловленный конструкцией оргтехники;
- химические вещества, выделяющиеся при работе оргтехники;
- зрительное перенапряжение при работе с ПК.

При наблюдении за выполнением экзаменационного задания участниками на Эксперта могут воздействовать следующие вредные и (или) опасные производственные факторы:

Физические:

- режущие и колющие предметы;
- острые кромки;
- падение тяжелых деталей;

Химические:

- ожоги глаз;
- ожоги рук;

Психологические:

- чрезмерное напряжение внимания, усиленная нагрузка на зрение;
- нагрузка на позвоночник;
- усталость.

1.5 Применяемые во время выполнения экзаменационного задания средства индивидуальной защиты:

- халат или спецодежда;
- респиратор.

1.6 Знаки безопасности, используемые на рабочих местах участников, для обозначения присутствующих опасностей:

- Внимание сварка «Береги глаза»!
- Электрический ток 220 V!
- Электрический ток 380 V!
- Высокая Температура!

1.7 При несчастном случае пострадавший или очевидец несчастного случая обязан немедленно сообщить о случившемся Главному Эксперту.

В помещении Экспертов Компетенции «Обработка листового металла» находится аптечка первой помощи, укомплектованная изделиями медицинского назначения, ее необходимо использовать для оказания первой помощи, самопомощи в случаях получения травмы.

В случае возникновения несчастного случая или болезни Эксперта, об этом немедленно уведомляется Главный эксперт.

1.8 Эксперты, допустившие невыполнение или нарушение инструкции по охране труда, привлекаются к ответственности в соответствии с Регламентом WorldSkills Russia, а при необходимости согласно действующему законодательству.

2. Требования охраны труда перед началом работы

Перед началом работы Эксперты должны выполнить следующее:

2.1 В подготовительный день С-1, Эксперт с особыми полномочиями - ответственный за охрану труда, обязан провести подробный инструктаж по «Программе инструктажа по охране труда и технике безопасности», ознакомить экспертов и участников с инструкцией по технике безопасности, с планами эвакуации при возникновении пожара, с местами расположения

санитарно-бытовых помещений, медицинскими кабинетами, питьевой воды, проконтролировать подготовку рабочих мест участников в соответствии с Техническим описанием компетенции.

Проверить специальную одежду, обувь и др. средства индивидуальной защиты. Надеть необходимые средства защиты для выполнения подготовки и контроля подготовки участниками рабочих мест, инструмента и оборудования.

2.2 Ежедневно, перед началом выполнения экзаменационного задания участниками экзамена, Эксперт с особыми полномочиями проводит инструктаж по охране труда, Эксперты контролируют процесс подготовки рабочего места участниками, и принимают участие в подготовке рабочих мест участников в возрасте моложе 18 лет.

2.3 Ежедневно, перед началом работ на площадке и в помещении экспертов необходимо:

- осмотреть рабочие места экспертов и участников;
- привести в порядок рабочее место эксперта;
- проверить правильность подключения оборудования в электросеть;
- надеть необходимые средства индивидуальной защиты;
- осмотреть инструмент и оборудование участников в возрасте до 18 лет, участники старше 18 лет осматривают самостоятельно инструмент и оборудование.

лет, участники старше 18 лет осматривают самостоятельно инструмент и оборудование.

2.4 Подготовить необходимые для работы материалы, приспособления, и разложить их на свои места, убрать с рабочего стола все лишнее.

2.5 Эксперту запрещается приступать к работе при обнаружении неисправности оборудования. О замеченных недостатках и неисправностях немедленно сообщить Главному эксперту и до устранения неполадок к работе не приступать.

3. Требования охраны труда во время работы

3.1 При выполнении работ по оценке экзаменационных заданий на персональном компьютере и другой оргтехнике, значения визуальных параметров должны находиться в пределах оптимального диапазона.

3.2 Изображение на экранах видеомониторов должно быть стабильным, ясным и предельно четким, не иметь мерцаний символов и фона, на экранах не должно быть бликов и отражений светильников, окон и окружающих предметов.

3.3 Суммарное время непосредственной работы с персональным компьютером и другой оргтехникой в течение экзаменационного дня должно быть не более 6 часов.

Продолжительность непрерывной работы с персональным компьютером и другой оргтехникой без регламентированного перерыва не должна превышать 2-х часов. Через каждый час работы следует делать регламентированный перерыв продолжительностью 15 мин.

3.4 Во избежание поражения током запрещается:

- прикасаться к задней панели персонального компьютера и другой оргтехники, монитора при включенном питании;
- допускать попадания влаги на поверхность монитора, рабочую поверхность клавиатуры, дисководов, принтеров и других устройств;
- производить самостоятельно вскрытие и ремонт оборудования;
- переключать разъемы интерфейсных кабелей периферийных устройств при включенном питании;
- загромождать верхние панели устройств бумагами и посторонними предметами;
- допускать попадание влаги на поверхность системного блока (процессора), монитора, рабочую поверхность клавиатуры, дисководов, принтеров и др. устройств;

3.5 При выполнении модулей задания участниками, Эксперту необходимо быть внимательным, не отвлекаться посторонними разговорами и делами без необходимости, не отвлекать других Экспертов и участников.

3.6 Эксперту во время работы с оргтехникой:

- обращать внимание на символы, высвечивающиеся на панели оборудования, не игнорировать их;
- не снимать крышки и панели, жестко закрепленные на устройстве. В некоторых компонентах устройств используется высокое напряжение или лазерное излучение, что может привести к поражению электрическим током или вызвать слепоту;
- не производить включение/выключение аппаратов мокрыми руками;
- не ставить на устройство емкости с водой, не класть металлические предметы;
- не эксплуатировать аппарат, если он перегрелся, стал дымиться, появился посторонний запах или звук;
- не эксплуатировать аппарат, если его уронили или корпус был поврежден;

- вынимать застрявшие листы можно только после отключения устройства из сети;
- запрещается перемещать аппараты включенными в сеть;
- все работы по замене картриджей, бумаги можно производить только после отключения аппарата от сети;
- запрещается опираться на стекло оригиналодержателя, класть на него какие-либо вещи помимо оригинала;
- запрещается работать на аппарате с треснувшим стеклом;
- обязательно мыть руки теплой водой с мылом после каждой чистки картриджей, узлов и т.д.;
- просыпанный тонер, носитель немедленно собрать пылесосом или влажной ветошью.

3.7 Включение и выключение персонального компьютера и оргтехники должно проводиться в соответствии с требованиями инструкции по эксплуатации.

3.8 Запрещается:

- устанавливать неизвестные системы паролирования и самостоятельно проводить переформатирование диска;
- иметь при себе любые средства связи;
- пользоваться любой документацией кроме предусмотренной экзаменационного заданием.

3.9 При неисправности оборудования – прекратить работу и сообщить об этом Техническому эксперту, а в его отсутствие заместителю главного Эксперта.

3.10 При наблюдении за выполнением экзаменационного задания участниками Эксперту:

- одеть необходимые средства индивидуальной защиты;
- передвигаться по экзаменационной площадке не спеша, не делая резких движений, смотря под ноги;
- находится на площадке в защитной одежде и иметь при себе СИЗ.

4. Требования охраны труда в аварийных ситуациях

4.1 При обнаружении неисправности в работе электрических устройств, находящихся под напряжением (повышенном их нагреве, появления искрения, запаха гари, задымления и т.д.), Эксперту следует немедленно отключить источник электропитания и принять меры к устранению неисправностей, а также сообщить о случившемся Техническому

Эксперту. Работу продолжать только после устранения возникшей неисправности.

4.2 В случае возникновения зрительного дискомфорта и других неблагоприятных субъективных ощущений, следует ограничить время работы с персональным компьютером и другой оргтехникой, провести коррекцию длительности перерывов для отдыха или провести смену деятельности на другую, не связанную с использованием персонального компьютера и другой оргтехники.

4.3 При поражении электрическим током немедленно отключить электросеть, оказать первую помощь (самопомощь) пострадавшему, сообщить Главному Эксперту, при необходимости обратиться к врачу.

4.4 При несчастном случае или внезапном заболевании необходимо в первую очередь отключить питание электрооборудования, сообщить о случившемся Главному Эксперту.

4.5 При возникновении пожара необходимо немедленно оповестить технического эксперта. При последующем развитии событий следует руководствоваться указаниями Главного эксперта или должностного лица, заменяющего его. Приложить усилия для исключения состояния страха и паники.

При обнаружении очага возгорания на площадке необходимо любым возможным способом постараться загасить пламя в "зародыше" с обязательным соблюдением мер личной безопасности.

При возгорании одежды попытаться сбросить ее. Если это сделать не удастся, упасть на пол и, перекатываясь, сбить пламя; необходимо накрыть горящую одежду куском плотной ткани, облить водой, запрещается бежать – бег только усилит интенсивность горения.

В загоревшемся помещении не следует дожидаться, пока приблизится пламя. Основная опасность пожара для человека – дым. При наступлении признаков удушья лечь на пол и как можно быстрее ползти в сторону эвакуационного выхода.

4.6 При обнаружении взрывоопасного или подозрительного предмета не подходить близко к нему, предупредить о возможной опасности находящихся поблизости ответственных лиц.

При происшествии взрыва необходимо спокойно уточнить обстановку и действовать по указанию должностных лиц, при необходимости эвакуации, эвакуировать участников и других экспертов с площадки, взять те с собой документы и предметы первой необходимости, при передвижении соблюдать

осторожность, не трогать поврежденные конструкции, оголившиеся электрические провода. В разрушенном или поврежденном помещении не следует пользоваться открытым огнем (спичками, зажигалками и т.п.).

5. Требование охраны труда по окончании выполнения работы

После окончания рабочего дня Эксперт обязан:

5.1. Отключить электрические приборы, оборудование, инструмент и устройства от источника питания.

5.2. Привести в порядок рабочее место Эксперта и проверить рабочие места участников.

5.3. Сообщить ГЭ о выявленных во время выполнения экзаменационных заданий неполадках и неисправностях оборудования, и других факторах, влияющих на безопасность труда.

2. Комплект оценочной документации паспорт КОД 1.12022-2024

Паспорт комплекта оценочной документации

1. Описание

Комплект оценочной документации (КОД) разработан в целях организации и проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия.

В данном разделе указаны основные характеристики КОД и должны использоваться при планировании, проведении и оценки результатов демонстрационного экзамена образовательными организациями, ЦПДЭ и Агентством.

Таблица 1. Паспорт комплекта оценочной документации (КОД)

№ п/п	Наименование	Информация о разработанном КОД
1	2	3
1	Номер компетенции	W46
2	Название компетенции	Обработка листового металла
3	КОД является однодневным или двухдневным:	Однодневный
4	Номер КОД	КОД 1.1
5	Год(ы) действия КОД	2021-2024 (3 года)
6	Уровень ДЭ	ФГОС СПО
7	Общее максимально возможное количество баллов задания по всем критериям оценки	42,00
8	Длительность выполнения экзаменационного задания данного КОД	6:30:00
9	КОД разработан на основе	ФНЧ Молодые профессионалы 2021
10	КОД подходит для проведения демонстрационного экзамена в качестве процедуры Независимой оценки квалификации (НОК)	<u>НЕТ</u>
11	Вид аттестации, для которой подходит данный КОД	<u>ГИА</u>
12	Формат проведения ДЭ	Очный
13	КОД разработан для проведения ДЭ в очном формате, (участники и эксперты находятся в ЦПДЭ)	Да
14	КОД разработан для проведения ДЭ в дистанционном формате, (участники и эксперты работают удаленно)	Не предусмотрено
15	КОД разработан для проведения ДЭ в распределенном формате, (детализация в п. 1.1.3.1)	Не предусмотрено
16	Формат работы в распределенном формате	
17	Форма участия (индивидуальная, парная, групповая)	Индивидуальная
18	Количество человек в группе, (т.е. задание ДЭ выполняется индивидуально или в группе/ команде из нескольких экзаменуемых)	1,00

19	Организация работы при невозможности разбить экзаменуемых на указанное в п. 12.1 количество человек в группе	
20	Минимальное количество линейных экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции	3
21	Автоматизированная оценка результатов заданий	Автоматизация неприменима
22	Что автоматизировано: заполняется при выборе вариантов в п.16: возможна частичная или полная автоматизация	

2. Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта

Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта, (WorldSkills Standards Specifications, WSSS), проверяемый в рамках комплекта оценочной документации, (Таблица 2).

Таблица 2. WSSS

Номер раздела WSSS	Наименование раздела WSSS	Содержание раздела WSSS: Специалист должен знать	Важность раздела WSSS (%)
1	2	3	4
1	Менеджмент и организация труда	<p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - уметь организовывать готовить свое рабочее место • - Использовать простые математические формулы для вычисления дополнительных измерений. • - Уметь проводить проверку точности и оценки количества изделий и материала • - Уметь подходить к организации работы при создании образцов (фигур/моделей), чтобы можно было максимально грамотно, без потерь использовать материалы • - Аккуратно использовать ручное и цифровое измерительное оборудование - Эксплуатировать безопасную рабочую среду в отношении себя, работать с коллегами и любым внешним персоналом • - Выбирать, содержать в порядке защитную рабочую одежду. • - Безопасно обрабатывать и работать с материалом, чтобы как меньше загрязнять окружающую среду. • - Подготовить материалы для маркировки, вырезания, формовки и сборки • - готовить себе режущий и другой инструмент к работе проводить его настройку и заточку. • - Удалять заусенцы, шлифовать (изготовить безопасные для использования листы металла и секции) • - Точно переносить измерения и контуры на листовую металл и соответствующие разделы • - Аккуратно использовать ручное и цифровое измерительное оборудование • - Эффективно использовать материал и уменьшать количество лома/отходов • - Вырезать, формовать и использовать материал из листового металла для дальнейшего использования таких свойств как эластичность, ковкость и вязкость <p>- Специалист должен знать и понимать:</p>	4,9

35

		<ul style="list-style-type: none"> • Действующие правила по технике безопасности и рекомендации по охране труда используемые в современных промышленных отраслях • Преобразование общих стандартных и метрических измерений между элементами / частями • Значимость и актуальность проверочных измерений • Общие характеристики, такие как ковкость, пластичность и стойкость включают в себя: • Точно переносить измерения и контуры на листовую металл и соответствующие разделы • Знать как эффективно использовать материал и уменьшить количество лома/отходов • Вырезать, формовать и использовать материал из листового металла для дальнейшего использования таких свойств как Эластичность, ковкость и вязкость • - Использовать математические формулы для расчета допусков, Количества расходного материала и завершения размеров • - Работать в заданных временных промежутках • Правильно производить утилизацию отрезков, стружки, использованных чистящих средств и чистящих материалов. 	
2	Разработка шаблона	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Как интерпретировать чертежи в графических программы АвтоКАД или КОМПАС • - Методы и принципы разработки моделей/шаблонов для параллельных линий, радиальных линий • - Принципы и методы разработки шаблонов с использованием AutoCAD, КОМПАС • - Как проверить шаблоны и методы переноса на листовую металл <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Точно передавать информацию и размеры с чертежа и переносить их на листовую металл - Разрабатывать шаблоны/модели вручную путем триангуляции, параллельных и радиальных линии - Использовать AutoCAD, КОМПАС для разработки простых и сложных шаблонов - Переносить шаблоны на листовую металл 	5,00
3	Резка и формовка	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Выбор, уход и обслуживание ручных инструментов, используемых для Резки и формовки материалов • - Принципы выбора и программирования при использовании станков с ЧПУ для обработки листового материала • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор, уход и обслуживание используемых режущих инструментов для вырезания узоров/шаблонов • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона 	12,90

36

		<ul style="list-style-type: none"> - Регулировка и эксплуатация оборудования механического пиления • Специалист должен уметь: - Приводить расчеты припуска на изгиб и допуски на отступ - Проводить уход и обслуживание за ручными инструментами используемого для Резки и формовки материалов - Выбор, уход и настройка машин ручного управления служащих для формовки - Проводить первичные операции сгибания (фальцовки), прокатки, фланцевания и формовки - Эксплуатация и настройка станков механического пиления - Выбор, уход и обслуживание используемых режущих инструментов для вырезания узоров/шаблонов - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона - Проводить настройку машин, используемых для резки и формовки листового металла - Обслуживать оборудования механического пиления 	
4	Процесс сборки	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Расчеты припуска на изгиб и допуски на отступ - Выбор и проведение необходимых сборочных операций (клепка ,резьба ,сварка) - Выбор, уход и настройка машин ручного управления служащих для формовки - обработки листового материала - Первичные операции сгибания (фальцовки), прокатки, фальцевания (фланкировки) и формовки - Эксплуатация и настройка станков механического пиления - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона - Работа и настройка машин, используемых для резки и формовки листового металла - Регулировка и эксплуатация оборудования механического пиления <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Уметь проводить все виды сборочных операций клепка ,сварка ,резьба - Специалист должен уметь: - Использовать чертежи и расчеты для припусков на изгиб / допусков на отступ . - Производить точные перегибы / сгибы, включая использование шаблонов - Использовать все виды ручных инструментов для резки, формовки листового металла - Настраивать и использовать оборудование для ручной формовки/отливки - Выполнять операции первичной отливки/ формовки - Настраивать и использовать электроинструменты - Настраивать и использовать оборудование механического пиления - Использовать ручные режущие инструменты для получения точных рисунков/шаблонов. Сюда входят: - Специальные ножницы(для работы с металлом) - Режущая машина 	9,50

37

		<ul style="list-style-type: none"> - Вырубные ножницы - Инструменты для удаления заусенцев и сверла • Уметь использовать электроинструмент/механизированный инструмент. Необходимые инструменты: - Специальные ножницы(для работы с металлом) - Режущая машина - Гильотина / Режущая машина - Штамповка - инструмент для насечек/зарубок - Шлифовальное и сверлильное оборудование • Уметь: - Проверять шаблоны на предмет точности и исправлять ошибки перед использованием - Настраивать и использовать оборудование с механическим пилением <p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Специалист должен знать и понимать: • Международные стандарты сварки • Завершающие процессы по работе • Характеристики каждого типа финишного процесса • Набор инструментов и оборудования, необходимых для завершения работы • Как подготовить необходимый инструмент/материал для завершения работы: • Проводить поиск дефектов и устранять их ; • Проводить изготовление элементов и узлы зеркальным способом; • Подбирать размеры режущего инструмента и сверлильного для создания четких и правильных отверстий. <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Выполнять различные виды сварочных работ - Использовать ручные инструменты для планирования и отделки изделий из листового металла - Использовать электроинструменты и оборудование для отделки изделий из листового металла, включая текстурирующее оборудование. - Обеспечить высококачественную отделку собранных изделий из листового металла - Предоставить законченный предмет/изделие в готовом состоянии - Завершить сварные швы/соединения - Отполировать листовой металл и секции / отдели / части для надлежащего вида 	
5	Окончание работ		9,70

38

*Таблица соответствия знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами доступна в Приложении 2.

3. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке

Минимальное количество линейных экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции	3
---	---

Соотношение количества экспертов в зависимости от количества экзаменуемых и количества рабочих мест.

Таблица 3. Расчет количества экспертов исходя из количества рабочих мест и участников.

Количество постов-рабочих мест на экзаменационной площадке	Количество участников на одно пост-рабочее место на одной экзаменационной площадке (по умолчанию 1 участник)	Максимальное количество участников в одной экзаменационной группе одной экзаменационной площадки	Количество экспертов на одну экзаменационную группу одной экзаменационной площадки
1	2	3	4
1	1	1	3
1	1	1	3
2	1	2	3
3	1	3	3
4	1	4	3
5	1	5	3
6	1	6	3
7	1	7	3
8	1	8	3
9	1	9	3
10	1	10	6
11	1	11	6
12	1	12	6
13	1	13	6
14	1	14	6
15	1	15	6
16	1	16	6
17	1	17	9
18	1	18	9
19	1	19	9
20	1	20	9
21	1	21	9
22	1	22	9
23	1	23	9
24	1	24	9
25	1	25	9

4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из сто балльной шкалы в пятибалльную

По результатам выполнения заданий демонстрационного экзамена может быть применена схема перевода баллов из стобалльной шкалы в оценки по пятибалльной шкале.

Таблица 4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную

Оценка	«2»	«3»	«4»	«5»
1	2	3	4	5
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%

5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке (при наличии)

Таблица 5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке, (при наличии)

№ п/п	Наименование запрещенного оборудования
1	2
1	Любое оборудование не в соответствии с ИЛ

6. Детальная информация о распределении баллов и формате оценки.

Таблица 6. Обобщенная оценочная ведомость.

№ п/п	Модуль задания, где проверяется критерий	Критерий	Длительность модуля	Разделы WSSS	Судейские баллы	Объективные баллы	Общие баллы
1	2	3	4	5	6	7	8
1	А. Работа в программе САД или КОМПАС	А. Работа в программе САД или КОМПАС	0:30:00	1,2	0,00	6,0	6,0
2	В. Изготовление рамы и двух колёс	В. Изготовление рамы и двух колёс	5:00:00	1,3,4,5	4,00	25,00	29,00
3	С. Проведение измерений изготовление ответной части шаблона	С. Проведение измерений изготовление ответной части шаблона	1:00:00	3,4,5	0,00	7,00	7,00
Итого	-	-	6:30:00	-	4,00	38,00	42,00

42

7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена¹.

Таблица 7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена.

День (выберите из выпадающего списка)	Начало мероприятия (укажите в формате ЧЧ:ММ)	Окончание мероприятия (укажите в формате ЧЧ:ММ)	Длительность мероприятия (расчет производится автоматически)	Мероприятие
1	2	3	4	5
			0:00:00	
Подготовительный (С-1)	08:00:00	08:20	0:20:00	Получение главным экспертом задания демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	08:00:00	08:20	0:20:00	Получение главным экспертом задания демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	08:20:00	08:30:00	0:10:00	Проверка готовности проведения демонстрационного экзамена, заполнение Акта о готовности/не готовности
Подготовительный (С-1)	08:30:00	08:40:00	0:10:00	Распределение обязанностей по проведению экзамена между членами Экспертной группы, заполнение Протокола о распределении
Подготовительный (С-1)	08:40:00	08:50:00	0:10:00	Инструктаж Экспертной группы по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении
Подготовительный (С-1)	08:50:00	09:10:00	0:20:00	Регистрация участников демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	09:10:00	10:10:00	1:00:00	Инструктаж участников по охране

¹ Если планируется проведение демонстрационного экзамена для двух и более экзаменационных групп (ЭГ) из одной учебной группы одновременно на одной площадке, то это также должно быть отражено в плане. Примерный план рекомендуется составить таким образом, чтобы продолжительность работы экспертов на площадке не превышала нормы, установленные действующим законодательством. В случае необходимости превышения установленной продолжительности по объективным причинам, требуется согласование с экспертами, задействованными для работы на соответствующей площадке.

43

				труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении в КЗ и документацией
Подготовительный (С-1)	10:10:00	12:10:00	2:00:00	Распределение рабочих мест (жеребьевка) и ознакомление участников с рабочими местами, оборудованием, графиком работы, иной документацией и заполнение Протокола
День 1 (С1)	08:30:00	09:00:00	0:30:00	Ознакомление с ТБ жеребьевка для КАД проверка РМ
День 1 (С1)	09:00:00	09:30:00	0:30:00	Выполнение модуля А
День 1 (С1)	09:30:00	12:30:00	3:00:00	Выполнение модуля В
День 1 (С1)	12:30:00	13:15:00	0:45:00	Обед
День 1 (С1)	13:15:00	15:15:00	2:00:00	Выполнение модуля В
День 1 (С1)	15:15:00	16:15:00	1:00:00	Выполнение модуля С
День 1 (С1)	16:15:00	17:45:00	1:30:00	Работа экспертов, заполнение форм и оценочных ведомостей
День 1 (С1)	17:45:00	19:00:00	1:15:00	Подведение итогов, внесение главным экспертом баллов в CIS, блокировка, сверка баллов, заполнение итогового протокола

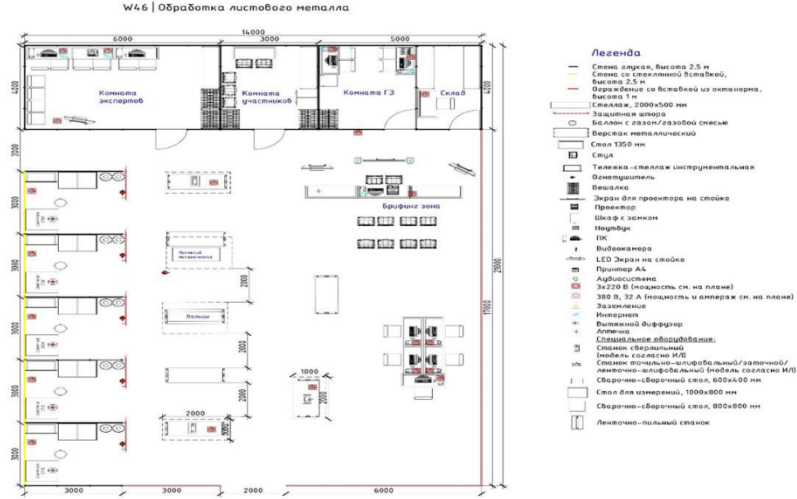
8. Необходимые приложения

Приложение 2. Соответствия знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами.

Приложение 5. Планзастройки площадки для проведения демонстрационного экзамена.

Приложение 6. Инфраструктурный(-ые) лист(-ы).

План застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (только для КОД со сроком действия с 2022 по 2024 годы)
 Формат проведения ДЭ: **Очный**
 Общая площадь площадки: **294м²**



Образец задания

Образец задания для демонстрационного экзамена по комплекту оценочной документации.

Описание задания

Обучающемуся необходимо интерпретировать чертежи в программе САДили КОМПАС, или аналоге выполнить экономичную раскладку в течении 30 минут, далее в течении 5-ти часовизготовить Раму трактора в сбореи два колеса,далее в течении часа выполнить изготовление ответной части шаблона так чтоб при соединенияхчастей они смогли состыковаться. При выполнении этих работ также обучающий должен продемонстрировать знания и навыки по ТБ и организации труда.Общее время на выполнение КОД 1.1 – 6 часов 30 минут

Описание модуля А

Работа в программе САД или Компас, или аналоге.

В данном модуле задачей обучающего является выполнение чертежей раскроя металла, в фрагменте и далее максимально экономично выполнить раскладку их на металле при ширине листа 1250. При раскладке должны быть учтены следующие требования (от края листа металла до детали должно быть не менее 7 мм, между собой детали должны не пересекаться) Максимальный балл получает участник выполнивший раскладку при минимальной длине листа. каждый последующий получает на 0,2 балла меньше. Правильность выполнения задания определяется согласно критериям (проверяется соответствие размеров чертежу). Также при этом учитывается, чтоб детали не имели лишних линий и контур детали должен быть замкнут если эти условия не соблюдаться, то баллы за деталь обнуляются.

ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ:

Обучающие проверяют исправность работы компьютера и программы САД или Компас или аналоге, закрывают программу и поднимают руку тем самым говоря о готовности начать работу. После поднятия руки последним участником заместитель главного эксперта дает команду «СТАРТ», а эксперт ответственный за время фиксирует его на флипчарте или доске. После выполнения модуля участник говорит «СТОП», а эксперты комиссионно проверяют необходимое количество сохраненных чертежей, после этого разрешают участнику приступить к 2-му модулю.

Количество выполняемых чертежей прописано Приложение 1 в таблице 1

Описание модуля В

Изготовление рамы трактора и двух колес.

В течении 5-ти часов Обучающиеся выполняют раскрой металла, и вырезают заготовки при помощи УШМ. Гибку металла выполняют на листогибе. Цилиндрические детали изготавливаются на вальцах. Соединение деталей производят с помощью сварки в соответствии чертежом. На готовом изделии «Ось» необходимо нарезать резьбу. Также необходимо изготовить 2 колеса. Смотри чертёж Приложение 2, рисунок 1

Описание модуля С

Проведение измерений изготовление ответной части шаблона

Обучающемуся необходимо в течении часа провести измерения согласно предоставленной детали и изготовить ответную часть изделия, которая беспрепятственно просядет на имеющиеся штыри пластины, при этом диаметры просверленных отверстий должны быть в допуске будет полностью соответствовать предоставленной модели.

Смотри чертёж. Приложение 3 рисунок 2

Необходимые приложения

Приложение 1 Таблица 1

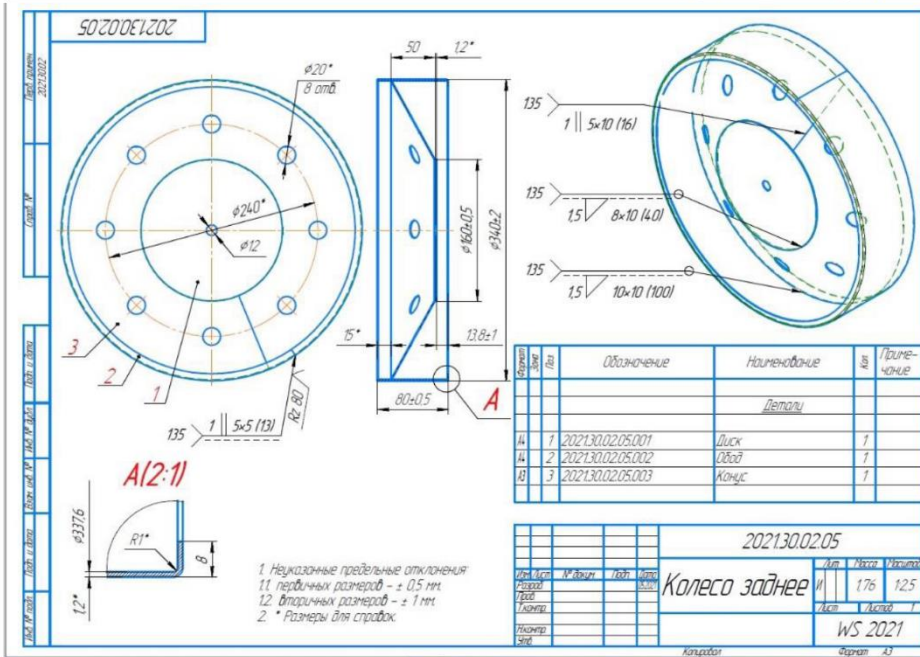
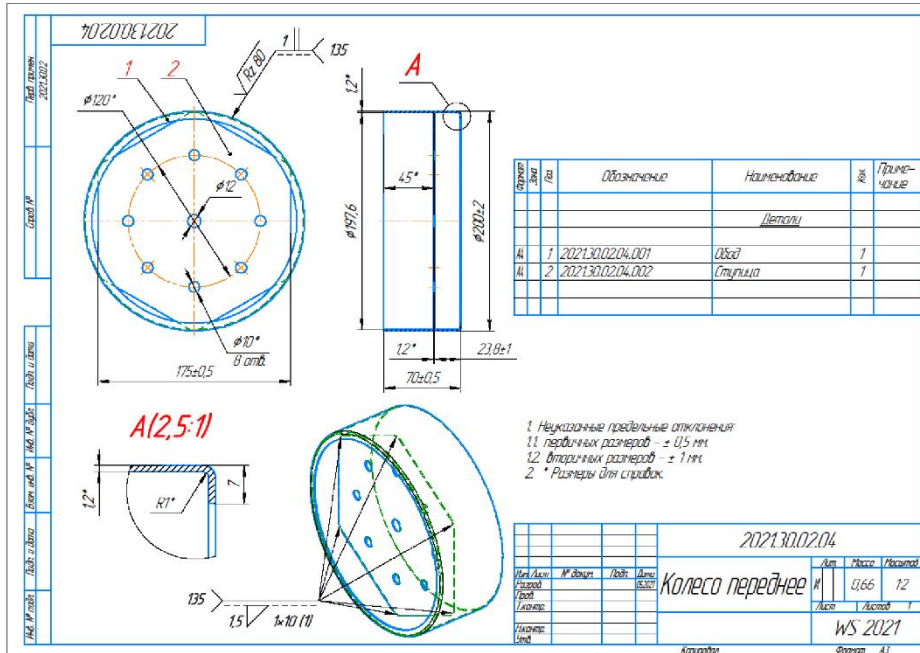
Приложение 2 Рисунок 2

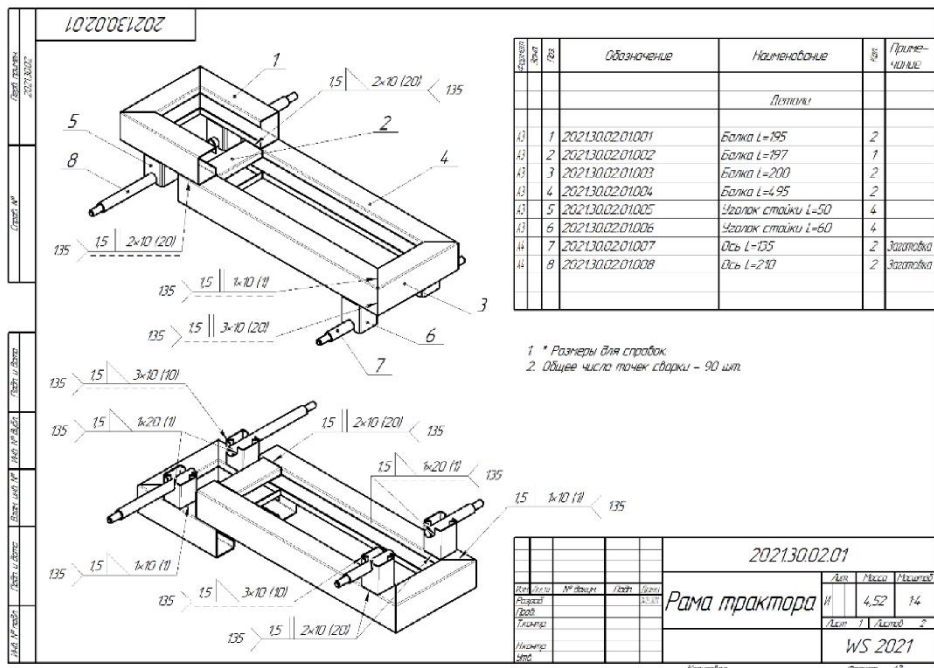
Приложение 3 Рисунок 2

Приложение 1 Таблица 1

Наименование чертежа	Необходимо выполнить	Требуемое кол-во, шт.
Балка L=195	<p>Чертежи выполняются в программе CAD. КОМПАС или аналоге. Обучающий выполняет чертежи в фрагменте рисунка только развертку детали. Все развертки в необходимом количестве согласно Спецификации, необходимо уложить на лист размером 1250 *2500 при этом максимально компактно при оценке учитывается экономичность. При выкладке необходимо соблюдать следующие условия: -от края детали до края листа должно быть не менее 7 мм: детали не должны пересекаться. В случае этих нарушений баллы за деталь обнуляются.</p>	2
Балка L= 197		1
Балка L=200		2
Балка L=495		2
Уголок стойки L=50		4
Уголок стойки L=60		4
Ступица переднего колеса		1
Диск		1
Конус		1

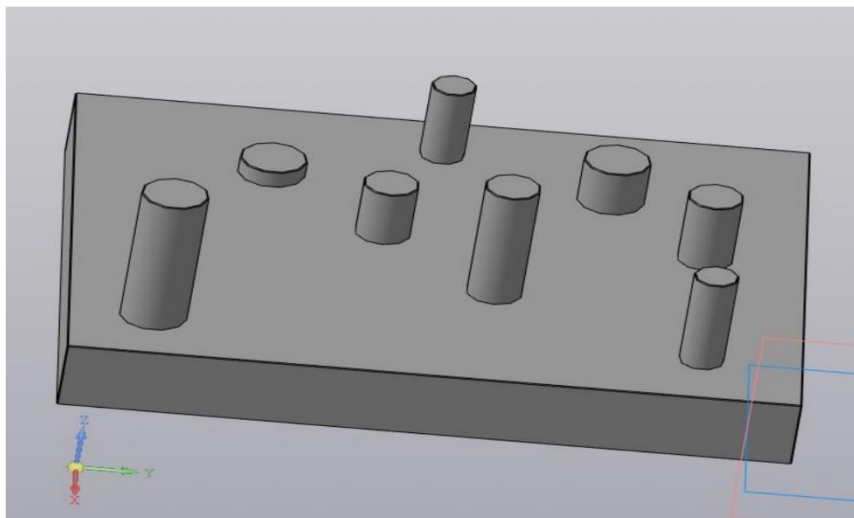
Приложение 2 Рисунок 2





Приложение Зрисунок 3

Пример шаблона для которого необходимо сделать ответную часть из пластины толщиной 3 мм так чтоб она была в размер по внешнему краю и могла одеться на все штырьки.



Изготовленный шаблон.



3. Комплект оценочной документации паспорт КОД 1.2-2022-2024

Паспорт комплекта оценочной документации

1. Описание

Комплект оценочной документации (КОД) разработан в целях организации и проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия.

В данном разделе указаны основные характеристики КОД и должны использоваться при планировании, проведении и оценки результатов демонстрационного экзамена образовательными организациями, ЦПДЭ и Агентством.

Таблица 1. Паспорт комплекта оценочной документации (КОД)

№ п/п	Наименование	Информация о разработанном КОД
1	2	3
1	Номер компетенции	W46
2	Название компетенции	Обработка листового металла
3	КОД является однодневным или двухдневным:	Однодневный
4	Номер КОД	КОД 1.2
4.1	Год(ы) действия КОД	2022-2024 (3 года)
5	Уровень ДЭ	ФГОС СПО
6	Общее максимально возможное количество баллов задания по всем критериям оценки	40
7	Длительность выполнения экзаменационного задания данного КОД	5 часов 30 мин
8	КОД разработан на основе	ФНЧ Молодые профессионалы 2021
9	КОД подходит для проведения демонстрационного экзамена в качестве процедуры Независимой оценки квалификации (НОК)	НЕТ
10	Вид аттестации, для которой подходит данный КОД	ГИА
11	Формат проведения ДЭ	Х
11.1	КОД разработан для проведения ДЭ в очном формате, (участники и эксперты находятся в ЦПДЭ)	Да
11.2	КОД разработан для проведения ДЭ в дистанционном формате, (участники и эксперты работают удаленно)	Не предусмотрено
11.3	КОД разработан для проведения ДЭ в распределенном формате, (детализация в п.11.3.1)	Не предусмотрено
11.3.1	Формат работы в распределенном формате	Не предусмотрен
12	Форма участия (индивидуальная, парная, групповая)	Индивидуальная
12.1	Количество человек в группе, (т.е. задание ДЭ выполняется индивидуально или в группе/ команде из нескольких экзаменуемых)	1,00
12.2	Организация работы при невозможности разбить	

	экзаменуемых на указанное в п. 12.1 количество человек в группе	
13	Минимальное количество линейных экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции	3
16	Автоматизированная оценка результатов заданий	Автоматизация неприменима
16.1	Что автоматизировано: заполняется при выборе вариантов в п.16: возможна частичная или полная автоматизация	

2. Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта

Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта, (WorldSkills Standards Specifications, WSSS), проверяемый в рамках комплекта оценочной документации, (Таблица 2).

Таблица 2. WSSS

Номер раздела WSSS	Наименование раздела WSSS	Содержание раздела WSSS: Специалист должен знать	Важность раздела WSSS (%)
1	2	3	4
1	Менеджмент и организация труда	<p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - уметь организовывать готовить свое рабочее место • - Использовать простейшие математические формулы для вычисления дополнительных измерений. • - Уметь проводить проверку точности и оценки количества изделий и материала • - Уметь подбирать способы организации работы при создании образцов (фигур/моделей), чтобы можно было максимально грамотно, без потерь использовать материалы • - Аккуратно использовать ручное и цифровое измерительное оборудование - Эксплуатировать безопасную рабочую среду в отношении себя, работать с коллегами и любым внешним персоналом - - Выбирать, содержать в порядке защитную рабочую одежду, - - Безопасно обрабатывать и работать с материалом, чтобы как меньше загрязнять окружающую среду. - - Подготовить материалы для маркировки, вырезания, формовки и сборки - - готовить себе режущий и другой инструмент к работе проводить его настройку и заточку. - - Удалять заусенцы, шлифовать (изготовить безопасные для использования листы металла и секции) - - Точно переносить измерения и контуры на листовой металл и соответствующие разделы - - Аккуратно использовать ручное и цифровое измерительное оборудование - - Эффективно использовать материал и уменьшать количество лома/отходов - - Вырезать, формовать и использовать материал из листового металла для дальнейшего использования таких свойств как эластичность, ковкость и вязкость <p>- Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Действующие правила по технике безопасности и рекомендации по охране труда 	4,8

55

		<p>используемые современных промышленных отраслях</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Преобразование общих стандартных и метрических измерений между элементами / частями • - Значимость и актуальность проверочных измерений • - Общие характеристики, такие как ковкость, пластичность и стойкость включают в себя: - - Точно переносить измерения и контуры на листовой металл и соответствующие разделы - - Вырезать, формовать и использовать материал из листового металла для дальнейшего использования таких свойств как Эластичность, ковкость и вязкость - - Использовать математические формулы для расчета допусков, Количества расходуемого материала и завершения размеров - - Работать в заданных временных промежутках • - Правильно производить утилизацию отрезков, стружки, использованных чистящих средств и чистящих материалов. 	
2	Разработка шаблона	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Как интерпретировать чертежи графические программы АвтоКАД или КОМПАС • - Методы и принципы разработки моделей/шаблонов для параллельных линий, радиальных линий • - Принципы и методы разработки шаблонов с использованием AutoCAD, КОМПАС • - Как проверить шаблоны и методы переноса на листовой металл <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Точно передавать информацию и размеры чертежа и переносить их на листовой металл - Разрабатывать шаблоны/модели вручную путем триангуляции, параллельных и радиальных линий - Использовать AutoCAD, КОМПАС для разработки простых и сложных шаблонов - Переносить шаблоны на листовой металл 	5,00
3	Резка и формовка	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Выбор, уход и обслуживание ручных инструментов, используемых для Резки и формовки материалов • - Принципы выбора и программирования при использовании станков с ЧПУ для обработки листового материала • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор, уход и обслуживание используемых режущих инструментов для вырезания узоров/шаблонов • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона • - Регулировка и эксплуатация оборудования механического пиления <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Производить расчеты припуска на изгиб и допуски на отступ • - Проводить уход и обслуживание ручными инструментами используемого для Резки и 	12,10

56

		<ul style="list-style-type: none"> формовки материалов • - Выбор, уход и настройка машин ручного управления служащих для формовки • - Проводить первичные операции сгибания (фальцовки), прокатки, фальцевания формовки • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор, уход и обслуживание используемых режущих инструментов для вырезания узоров/шаблонов • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона • - Проводить настройку машин, используемых для резки и формовки листового металла • - Обслуживать оборудование механического пиления 	
4	Процесс сборки	<ul style="list-style-type: none"> Специалист должен знать: • - Расчеты припуска на изгиб и допуски на отступ • - Выбор и проведение необходимых сборочных операций (клетка, резьба, сварка) • - Выбор, уход и настройка машин ручного управления служащих для формовки • - обработки листового материала • - Первичные операции сгибания (фальцовки), прокатки, фальцевания (фланкировки) и формовки • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона • - Работа и настройка машин, используемых для резки и формовки листового металла • - Регулировка и эксплуатация оборудования механического пиления* Специалист должен уметь: • Уметь проводить все виды сборочных операций: клетка, сварка, резьба • Специалист должен уметь: • - Использовать чертежи и расчеты для припусков на изгиб / допусков на отступ. • Производить точные перегибы / сгибы, включая использование шаблонов • - Используйте все виды ручных инструментов для резки, формовки листового металла • - Настраивать и использовать оборудование для ручной формовки/отливки • - Выполнять операции первичной отливки/формовки • - Настраивать и использовать электронные инструменты • - Настраивать и использовать оборудование механического пиления • - Использовать ручные режущие инструменты для получения точных рисунков/шаблонов. Сюда входят: • - Специальные ножницы (для работы с металлом) • - Режущая машина • - Вырубные ножницы • - Инструменты для удаления заусенцев и сверла • Уметь использовать электронные инструменты/механизованный инструмент. Необходимые инструменты: 	9,10

57

		<ul style="list-style-type: none"> • - Специальные ножницы (для работы с металлом) • - Режущая машина • - Гильотина / Режущая машина • - Штамповка • - инструмент для насечек/зарубок • - Шлифовальное и сверлильное оборудование • Уметь: • - Проверять шаблоны на предмет точности и исправлять ошибки перед использованием • - Настраивать и использовать оборудование с механическим пилением* 	
5	Окончание работ	<ul style="list-style-type: none"> Специалист должен знать: • Специалист должен знать и понимать: • • Международные стандарты сварки • - Завершающие процессы по работе • - Характеристики каждого типа финишного процесса • - Набор инструментов и оборудования, необходимых для завершения работы • - Как подготовить необходимый инструмент/материал для завершения работы: • - Проводить поиск дефектов и устранять их ; • - Проводить изготавливать элементы узлы зеркальным способом; • - Подбирать размеры режущего инструмента и сверлильного для создания четких и правильных отверстий. Специалист должен уметь: • - Выполнять различные виды сварочных работ • - Использовать ручные инструменты для планирования и отделки изделий из листового металла • - Использовать электронные инструменты и оборудование для отделки изделий из листового металла, включая контролирующее оборудование. • - Обеспечить высококачественную отделку собранных изделий из листового металла • - Предоставить законченный предмет/изделие в готовом состоянии • - Завершить сварные швы/соединения • - Отполировать листовой металл и секции / отделы / части для надлежщего вида 	9,00

*Таблица соответствия знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами

доступна

в

Приложении

2.

58

3. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке

Минимальное количество линейных экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции	3
---	---

Соотношение количества экспертов в зависимости от количества экзаменуемых и количества рабочих мест.

Таблица 3. Расчет количества экспертов исходя из количества рабочих мест и участников.

Количество постов-рабочих мест на экзаменационной площадке	Количество участников на <u>одно пост-рабочее место</u> на одной экзаменационной площадке (по умолчанию 1 участник)	Максимальное количество участников в одной экзаменационной группе одной экзаменационной площадки	Количество экспертов на одну экзаменационную группу одной экзаменационной площадки
1	2	3	4
1	1	1	3
1	1	1	3
2	1	2	3
3	1	3	3
4	1	4	3
5	1	5	3
6	1	6	3
7	1	7	3
8	1	8	3
9	1	9	3
10	1	10	6
11	1	11	6
12	1	12	6
13	1	13	6
14	1	14	6
15	1	15	6
16	1	16	6
17	1	17	9
18	1	18	9
19	1	19	9
20	1	20	9
21	1	21	9
22	1	22	9
23	1	23	9
24	1	24	9
25	1	25	9

4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную

По результатам выполнения заданий демонстрационного экзамена может быть применена схема перевода баллов из стобалльной шкалы в оценки по пятибалльной шкале.

Таблица 4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную

Оценка	«2»	«3»	«4»	«5»
1	2	3	4	5
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%

5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке (при наличии)

Таблица 5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке, (при наличии)

№ п/п	Наименование запрещенного оборудования
1	2
1	Разрешено только оборудование и материалы в соответствии с ИЛ

6. Детальная информация о распределении баллов и формате оценки.

Таблица 6. Обобщенная оценочная ведомость.

№ п/п	Модуль задания, где проверяется критерий	Критерий	Длительность модуля	Разделы WSSS	Судейские баллы	Объективные баллы	Общие баллы
1	2	3	4	5	6	7	8
1	А. Работа в программе САД или КОМПАС	А. Работа в программе САД или КОМПАС	0:30:00	1,2	0,00	6,00	6,00
2	В. Изготовление кабины	В. Изготовление кабины	4:00:00	1,3,4,5	4,00	23,00	27,00
3	С. Изготовление ответной части шаблона	С. Изготовление ответной части шаблона	1:00:00	3,4,5	0	7,00	7,00
Итого	-	-	5:30:00	-	4,00	36,00	40,00

61

7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена².

Таблица 7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена.

День (выберете из выдающего списка)	Начало мероприятия (укажите в формате ЧЧ:ММ)	Окончание мероприятия (укажите в формате ЧЧ:ММ)	Длительность мероприятия (расчет производится автоматически)	Мероприятие
1	2	3	4	5
Подготовительный (С-1)	08:00:00	08:20	0:20:00	Получение главным экспертом задания демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	08:00:00	08:20	0:20:00	Получение главным экспертом задания демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	08:20:00	08:30:00	0:10:00	Проверка готовности проведения демонстрационного экзамена, заполнение Акта о готовности/не готовности
Подготовительный (С-1)	08:30:00	08:40:00	0:10:00	Распределение обязанностей по проведению экзамена между членами Экспертной группы, заполнение Протокола о распределении
Подготовительный (С-1)	08:40:00	08:50:00	0:10:00	Инструктаж Экспертной группы по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении
Подготовительный (С-1)	08:50:00	09:10:00	0:20:00	Регистрация участников демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	09:10:00	10:10:00	1:00:00	Инструктаж участников по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении в КЗ и документацией
Подготовительный (С-1)	10:10:00	12:10:00	2:00:00	Распределение рабочих мест (жеребьевка) и ознакомление участников с рабочими местами, оборудованием, графиком работы, иной документацией и заполнение Протокола
День 1 (С1)	08:30:00	09:00:00	0:30:00	Ознакомление с ТБ жеребьевка для КАД проверка РМ
День 1 (С1)	09:00:00	09:30:00	0:30:00	Выполнение модуля А
День 1 (С1)	09:30:00	12:30:00	3:00:00	Выполнение модуля В
День 1 (С1)	12:30:00	13:15:00	0:45:00	Обед

62

День 1 (С1)	13:15:00	14:15:00	1:00:00	Выполнение модуля В
День 1 (С1)	14:15:00	15:15:00	1:00:00	Выполнение модуля С
День 1 (С1)	15:15:00	17:15:00	2:00:00	Работа экспертов, заполнение форм и оценочных ведомостей
День 1 (С1)	17:15:00	19:00:00	1:45:00	Подведение итогов, внесение главным экспертом баллов в СИС, блокировка, сверка баллов, заполнение итогового протокола

8. Необходимые приложения

Приложение 2. Соответствия знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами.

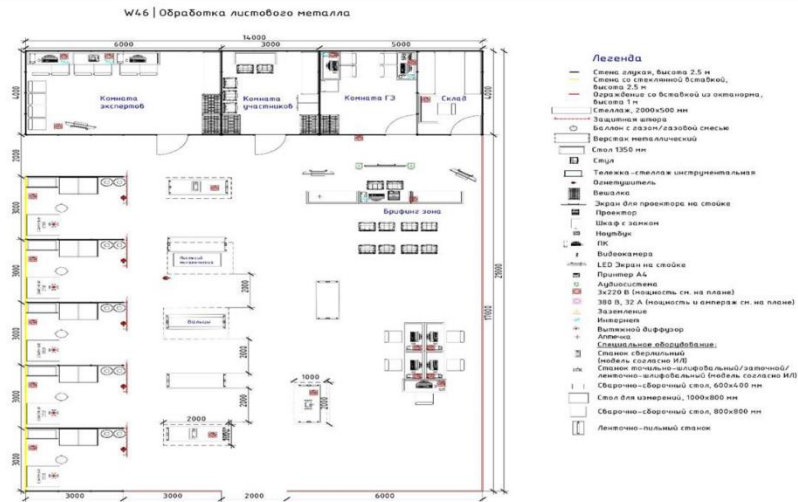
Приложение 5. План застройки площадки для проведения демонстрационного экзамена.

Приложение 6. Инфраструктурный(-ые) лист(-ы).

План застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (очный)

Формат проведения ДЭ: **Очный**

Общая площадь площадки: 294 м²



Образец задания

Описание задания.

Обучающемуся необходимо интерпретировать чертеж в программе САД или КОМПАС (ИЛИ АНАЛОГЕ) выполнить экономичную раскладку в течении 30 минут, далее в течении 4 – часов изготовить Кабину трактора в сборе, далее в течении часа выполнить изготовление ответной части шаблона так чтобы при соединении частей они смогли состыковаться. При выполнении этих работ также обучающий должен продемонстрировать знания и навыки по ТБ организации труда. Общее время на выполнение КОД 1.2 – 5 часов 30 минут

Описание модуля А:

Работа в программе САД или Компас (или аналоге).

В данном модуле задачей обучающегося является выполнение чертежей раскроя металла, в фрагменте и далее максимально экономично выполнить раскладку их на металле при ширине листа 1250. При раскладке должны быть учтены следующие требования (от края листа металла до детали должно быть не менее 7 мм, между собой детали должны не пересекаться) Максимальный балл получает участник выполнивший раскладку при минимальной длине листа. Каждый последующий получает на 0,2 балла меньше. Правильность выполнения задания определяется согласно критериям (проверяется соответствие размеров чертежу). Также при этом учитывается, чтобы детали не имели лишних линий и контур детали должен быть замкнут если эти условия не соблюдаются, то баллы за деталь обнуляются.

ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ:

Обучающие проверяют исправность работы компьютера и программы САД или Компас (или аналоге), закрывают программу и поднимают руку тем самым говоря о готовности начать работу. После поднятия руки последним участником заместитель главного эксперта дает команду «СТАРТ», а эксперт ответственный за время фиксирует его на флипчарте или доске. После выполнения модуля участник говорит «СТОП», а эксперты комиссионно проверяют необходимое количество сохраненных чертежей, после этого разрешают участнику приступить к 2-му модулю.

Количество выполняемых чертежей прописано Приложение 1 в таблице 1

Описание модуля В:

Изготовление кабины трактора

Обучающему необходимо выполнить разметку на листе металла и произвести резку с помощью гильотины либо УШМ необходимых частей кабины для выполнения последующей гибки их и сборки в готовое изделие (КАБИНА

трактора) сборка осуществляется оговорённым в чертежах и заданном способе (Сварка, клёпка и т.д.). См. чертёж Приложение 2 рисунок 1

Описание модуля С:

Изготовление ответной части шаблона

Обучающемуся необходимо в течение часа провести измерения согласно предоставленной детали и изготовить ответную часть изделия, которая беспрепятственно просядет на имеющиеся четыре пластины, при этом диаметры просверленных отверстий должны быть в допуске будет полностью соответствовать предоставленной модели.

См. чертёж. Приложение 3 рисунок 2

Необходимые приложения

Приложение 1 Таблица 1

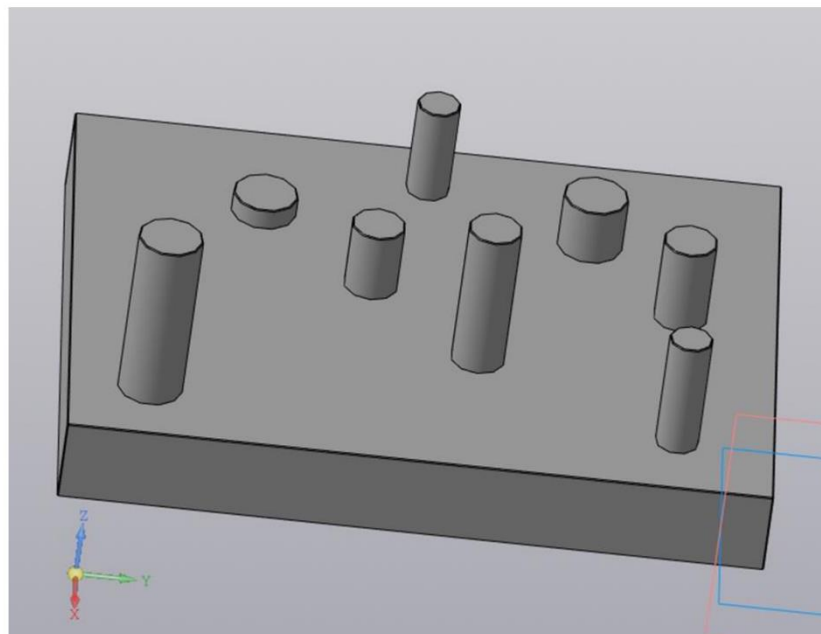
Приложение 2 Рисунок 1

Приложение 3 Рисунок 2

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Таблица 1

Наименование чертежа	Необходимо выполнить	Требуемое кол-во, шт.
Стенка передняя чертёж 2021.30.02.03.001	Чертежи выполняются в программе САД. КОМПАСили аналоге	1 шт
Стенка боковая чертёж 2021.30.02.03.002	Обучающий выполняет чертежи в фрагменте рисунка только развертку детали. Все развертки в необходимом количестве согласно Спецификации, необходимо уложить на	2 шт
Стенка задняя чертёж 2021.30.02.03.003	лист размером 1250 *2500 при этом максимально компактно при оценке учитывается экономичность. При выкладке необходимо соблюдать	1 шт
Крышка кабины чертёж 2021.30.02.03.004	следующие условия: -от края детали до края листа должно быть не менее 7 мм:	1 шт
Дно кабины чертёж 2021.30.02.03.005	детали не должны пересекаться. В случае этих нарушений баллы за деталь обнуляются.	1 шт

ПРИЛОЖЕНИЕ 3 рисунок 2
ВИД ШАБЛОНА



Изготовленная ответная часть детали



4. Комплект оценочной документации паспорт КОД 1.3-2022-2024

Паспорт комплекта оценочной документации

1. Описание

Комплект оценочной документации (КОД) разработан в целях организации и проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия.

В данном разделе указаны основные характеристики КОД и должны использоваться при планировании, проведении и оценки результатов демонстрационного экзамена образовательными организациями, ЦПДЭ и Агентством.

Таблица 1. Паспорт комплекта оценочной документации (КОД)

№ п/п	Наименование	Информация о разработанном КОД
1	2	3
1	Номер компетенции	W46
2	Название компетенции	Обработка листового металла
3	КОД является однодневным или двухдневным:	Однодневный
4	Номер КОД	КОД 1.3
4.1	Год(ы) действия КОД	2022-2024 (3 года)
5	Уровень ДЭ	ФГОС СПО
6	Общее максимально возможное количество баллов задания по всем критериям оценки	43,00
7	Длительность выполнения экзаменационного задания данного КОД	6:30:00
8	КОД разработан на основе	ФНЧ Молодые профессионалы 2020
9	КОД подходит для проведения демонстрационного экзамена в качестве процедуры Независимой оценки квалификации (НОК)	<u>НЕТ</u>
10	Вид аттестации, для которой подходит данный КОД	<u>ГИА</u>
11	Формат проведения ДЭ	X
11.1	КОД разработан для проведения ДЭ в очном формате, (участники и эксперты находятся в ЦПДЭ)	Да
11.2	КОД разработан для проведения ДЭ в дистанционном формате, (участники и эксперты работают удаленно)	Не предусмотрено
11.3	КОД разработан для проведения ДЭ в распределенном формате, (детализация в п.11.3.1)	Не предусмотрено
11.3.1	Формат работы в распределенном формате	
12	Форма участия (индивидуальная, парная, групповая)	Индивидуальная
12.1	Количество человек в группе, (т.е. задание ДЭ выполняется индивидуально или в группе/команде из нескольких экзаменуемых)	1,00

13	Минимальное количество линейных экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции	3
16	Автоматизированная оценка результатов заданий	Автоматизация неприменима
16.1	Что автоматизировано: заполняется при выборе вариантов в п. 16; возможна частичная или полная автоматизация	

2. Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта

Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта, (WorldSkills Standards Specifications, WSSS), проверяемый в рамках комплекта оценочной документации, (Таблица 2).

Таблица 2. WSSS

Номер раздела WSSS	Наименование раздела WSSS	Содержание раздела WSSS: Специалист должен знать	Важность раздела WSSS (%)
1	2	3	4
1	Менеджмент и организация труда	<p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - уметь организовывать готовить свое рабочее место • - Использовать простысматематическесформульдля вычисления дополнительных измерений. • - Уметь проводить проверку точности и оценки количества изделий и материала • - Уметь подходить способы организации работы при создании образцов (фигур/моделей), чтобы можно было максимально грамотно, без потерь использовать материалы • - Аккуратно использовать ручное и цифровое измерительное оборудование- Эксплуатировать безопасную рабочую среду в отношении себя, работать с коллегами и любым внешним персоналом • - Выбирать, содержать в порядке защитную рабочую одежду, • - Безопасно обрабатывать и работать с материалом, чтобы как меньше загрязнять окружающую среду. • - Подготовить материалы для маркировки, вырезания, формовки и сборки • - готовить себе режущий и другой инструмент к работе проводить его настройку и заточку. • - Удалять заусенцы, шлифовать (изготовить безопасные для использования листы металла и секции) • - Точно переносить измерения и контуры на листовой металл и соответствующие разделы • - Аккуратно использовать ручное и цифровое измерительное оборудование • - Эффективно использовать материал и уменьшать количество лома/отходов • - Вырезать, формовать и использовать материал из листового металла для дальнейшего использования таких свойств как эластичность, ковкость и вязкость <p>- Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Действующие правила по технике безопасности и рекомендации по охране труда используемые в современных промышленных отраслях 	5,8

73

		<ul style="list-style-type: none"> • - Преобразование общих стандартных и метрических измерений между элементами / частями • - Значимость и актуальность проверочных измерений • - Общие характеристики, такие как ковкость, пластичность и стойкость включают в себя: • - Точно переносить измерения и контуры на листовой металл и соответствующие разделы • - Знать как эффективно использовать материал и уменьшить количество лома/отходов • - Вырезать, формовать и использовать материал из листового металла для дальнейшего использования таких свойств как Эластичность, ковкость и вязкость • - Использовать математические формулы для расчета допусков, Количества расходуемого материала и завершения размеров • - Работать в заданных временных промежутках • - Правильно производить утилизации отрезков, стружки, использованных чистящих средств и чистящих материалов; 	
2	Разработка шаблона	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Как интерпретировать чертежи в графических программах АвтоКАД или КОМПАС • - Методы и принципы разработки моделей/шаблонов для параллельных линий, радиальных линий • - Принципы и методы разработки шаблонов с использованием AutoCAD, КОМПАС • - Как проверить шаблоны и методы переноса на листовой металл <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Точно передавать информацию и размеры чертежа и переносить их на листовой металл - Разрабатывать шаблоны/модели вручную путем триангуляции, параллельных и радиальных линий - Использовать AutoCAD, КОМПАС для разработки простых и сложных шаблонов - Переносить шаблоны на листовой металл 	4,00
3	Резка и формовка	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Выбор, уход и обслуживание ручных инструментов, используемых для Резки и формовки материалов • - Принципы выбора и программирования при использовании станков с ЧПУ для обработки листового материала • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор, уход и обслуживание используемых режущих инструментов для вырезания узоров/шаблонов • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона • - Регулировка и эксплуатация оборудования механического пиления <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Производить расчеты припуска на изгиб и допуски на отступ • - Проводить уход и обслуживание за ручным инструментом используемого для Резки и формовки материалов 	14,00

74

		<ul style="list-style-type: none"> • - Выбор, уход и настройка машин ручного управления служащих для формовки • - Проводить первичные операции сгибания (фальцовки), прокатки, фланцевания формовки • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор, уход и обслуживание используемых режущих инструментов для вырезания узоров/шаблонов • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона • - Проводить настройку машин, используемых для резки и формовки листового металла • - Обслуживать оборудование механического пиления 	
4	Процесс сборки	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Расчеты припуска на изгиб и допуски на отступ • - Выбор и проведение необходимых сборочных операций (клепка, резка, сварка) • - Выбор, уход и настройка машин ручного управления служащих для формовки • - Обработка листового материала • - Первичные операции сгибания (фальцовки), прокатки, фальцевания (фланкировки) и формовки • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона • - Работа и настройка машин, используемых для резки и формовки листового металла • - Регулировка и эксплуатация оборудования механического пиления <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Уметь проводить все виды сборочных операций: клепка, сварка, резка • Специалист должен уметь: • - Использовать чертежи и расчеты для припусков на изгиб / допусков на отступ. • - Производить точные перегибы / сгибы, включая использование шаблонов • - Использовать все виды ручных инструментов для резки, формовки листового металла • - Настраивать и использовать оборудование для ручной формовки/отливки • - Выполнять операции первичной отливки/формовки • - Настраивать и использовать электроинструменты • - Настроить и использовать оборудование механического пиления • - Использовать ручные режущие инструменты для получения точных рисунков/шаблонов. Сюда входят: • - Специальные ножницы (для работы с металлом) • - Режущая машина • - Вырубные ножницы • - Инструменты для удаления заусенцев и сверла • Уметь использовать электроинструмент/механизированный инструмент. Необходимые инструменты: • - Специальные ножницы (для работы с металлом) 	9,50

75

		<ul style="list-style-type: none"> • - Режущая машина • - Гильотина / Режущая машина • - Штамповка • - инструмент для насечек/зарубок • - Шлифовальное и сверлильное оборудование • Уметь: • - Проверять шаблоны на предмет точности и исправлять ошибки перед использованием • - Настраивать и использовать оборудование с механическим пилением 	
5	Окончание работ	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Специалист должен знать и понимать: • - Международные стандарты сварки • - Завершающие процессы по работе • - Характеристики каждого типа финишного процесса • - Набор инструментов и оборудования, необходимых для завершения работы • - Как подготовить необходимый инструмент/материал для завершения работы. • - Проводить поиск дефектов и устранять их; • - Проводить изготавливать элементы узлы зеркальным способом; • - Подбирать размеры режущего инструмента и сверлильного для создания четких и правильных отверстий. <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Выполнять различные виды сварочных работ • - Использовать ручные инструменты для планирования и отделки изделий из листового металла • - Использовать электроинструменты и оборудование для отделки изделий из листового металла, включая текстурирующее оборудование. • - Обеспечить высококачественную отделку собранных изделий из листового металла • - Предоставить законченный предмет/изделие в готовом состоянии • - Завершить сварные швы/соединения • - Отполировать листовой металл и секции /отделы / части для надлежащего вида 	9,70

*Таблица соответствия знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами

доступна

в

Приложении

2.

76

3. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке

Минимальное количество линейных экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции	3
---	---

Соотношение количества экспертов в зависимости от количества экзаменуемых и количества рабочих мест.

Таблица 3. Расчет количества экспертов исходя из количества рабочих мест и участников.

Количество постов-рабочих мест на экзаменационной площадке	Количество участников на одно пост-рабочее место на одной экзаменационной площадке (по умолчанию 1 участник)	Максимальное количество участников в одной экзаменационной группе одной экзаменационной площадки	Количество экспертов на одну экзаменационную группу одной экзаменационной площадки
1	2	3	4
1	1	1	3
2	1	2	3
3	1	3	3
4	1	4	3
5	1	5	3
6	1	6	3
7	1	7	3
8	1	8	3
9	1	9	3
10	1	10	6
11	1	11	6
12	1	12	6
13	1	13	6
14	1	14	6
15	1	15	6
16	1	16	6
17	1	17	9
18	1	18	9
19	1	19	9
20	1	20	9
21	1	21	9
22	1	22	9
23	1	23	9
24	1	24	9
25	1	25	9

4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобальной шкалы в пятибалльную

По результатам выполнения заданий демонстрационного экзамена может быть применена схема перевода баллов из стобальной шкалы в оценки по пятибалльной шкале.

Таблица 4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобальной шкалы в пятибалльную

Оценка	«2»	«3»	«4»	«5»
1	2	3	4	5
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%

5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке (при наличии)

Таблица 5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке, (при наличии)

№ п/п	Наименование запрещенного оборудования
1	2
1	Любое оборудование не входящее в ИЛ
2	Запрещено пользоваться сотовым телефоном

6. Детальная информация о распределении баллов и формате оценки.

Таблица 6. Обобщенная оценочная ведомость.

№ п/п	Модуль задания, где проверяется критерий	Критерий	Длительность модуля	Разделы WSSS	Судейские баллы	Объективные баллы	Общие баллы
1	2	3	4	5	6	7	8
1	А. Работа в программе САД или КОМПАС	А. Работа в программе САД или КОМПАС	0:30:00	1,2		5,00	5,00
2	В. Изготовление корыта и рамы	В. Изготовление корыта и рамы	5:00:00	1,3,4,5	3,00	28,00	31,00
3	С. Изготовление ответной части шаблона	С. Изготовление ответной части шаблона	1:00:00	3,4,5		7,00	7,00
Итого	-	-	6:30:00	-	3,00	40,00	43,00

79

7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена³.

Таблица 7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена.

День (выберите из выпадающего списка)	Начало мероприятия (укажите в формате ЧЧ:ММ)	Окончание мероприятия (укажите в формате ЧЧ:ММ)	Длительность мероприятия (расчет производится автоматически)	Мероприятие
1	2	3	4	5
Подготовительный (С-1)	08:00:00	08:20	0:20:00	Получение главным экспертом задания демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	08:20:00	08:30:00	0:10:00	Проверка готовности проведения демонстрационного экзамена, заполнение Акта о готовности/не готовности
Подготовительный (С-1)	08:30:00	08:40:00	0:10:00	Распределение обязанностей по проведению экзамена между членами Экспертной группы, заполнение Протокола о распределении
Подготовительный (С-1)	08:40:00	08:50:00	0:10:00	Инструктаж Экспертной группы по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении
Подготовительный (С-1)	08:50:00	09:10:00	0:20:00	Регистрация участников демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	09:10:00	10:10:00	1:00:00	Инструктаж участников по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении в КЗ и документацией
Подготовительный (С-1)	10:10:00	12:10:00	2:00:00	Распределение рабочих мест (жеребьевка) и ознакомление участников с рабочими местами, оборудованием, графиком работы, иной документацией и заполнение Протокола
День 1 (С1)	08:30:00	09:00:00	0:30:00	Ознакомление сТБ жеребьевка для КАД проверка РМ

³ Если планируется проведение демонстрационного экзамена для двух и более экзаменационных групп (ЭГ) из одной учебной группы одновременно на одной площадке, то это также должно быть отражено в плане. Примерный план рекомендуется составить таким образом, чтобы продолжительность работы экспертов на площадке не превышала нормы, установленные действующим законодательством. В случае необходимости превышения установленной продолжительности по объективным причинам, требуется согласование с экспертами, задействованными для работы на соответствующей площадке.

80

День 1 (С1)	09:00:00	09:30:00	0:30:00	Выполнение модуля А
День 1 (С1)	09:30:00	12:45:00	3:15:00	Выполнение модуля В
День 1 (С1)	12:45:00	13:15:00	0:30:00	Обед
День 1 (С1)	13:15:00	15:00:00	1:45:00	Выполнение модуля В
День 1 (С1)	15:00:00	16:00:00	1:00:00	Выполнение модуля С
День 1 (С1)	16:00:00	17:15:00	1:15:00	Работа экспертов, заполнение форм и оценочных ведомостей
День 1 (С1)	17:15:00	19:00:00	1:45:00	Подписание итогов, внесение главным экспертом баллов в СИС, блокировка, сверка баллов, заполнение итогового протокола
Подготовительный (С-1)	08:00:00	08:20	0:20:00	Получение главным экспертом задания демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	08:20:00	08:30:00	0:10:00	Проверка готовности проведения демонстрационного экзамена, заполнение Акта о готовности/не готовности
Подготовительный (С-1)	08:30:00	08:40:00	0:10:00	Распределение обязанностей по проведению экзамена между членами Экспертной группы, заполнение Протокола о распределении
Подготовительный (С-1)	08:40:00	08:50:00	0:10:00	Инструктаж Экспертной группы по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении
Подготовительный (С-1)	08:50:00	09:10:00	0:20:00	Регистрация участников демонстрационного экзамена

8. Необходимые приложения

Приложение 2. Соответствия знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами.

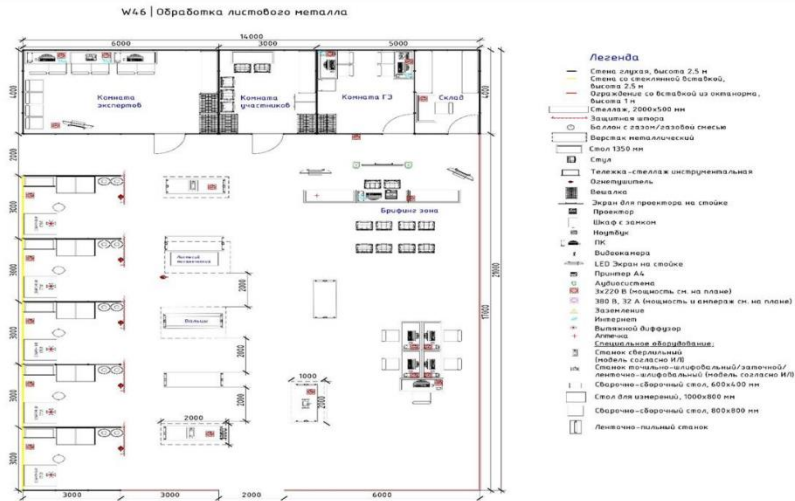
Приложение 5. План застройки площадки для проведения демонстрационного экзамена.

Приложение 6. Инфраструктурный(-ые) лист(-ы).

План застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (очный)

Формат проведения ДЭ: **Очный**

Общая площадь площадки: **294м²**



Образец задания

Описание задания.

Обучающемуся необходимо интерпретировать чертеж в программе САД или КОМПАС (или аналоге) выполнить экономичную раскладку в течение 30 минут, далее в течение 5-ти часов изготовить раму и крытоКамина – мангал с направляющими ножками, затем в течение часа выполнить изготовление ответной части шаблона так чтобы при соединениях частей они смогли состыковаться по отношению друг к другу под определённым углом. При выполнении этих работ также обучающий должен продемонстрировать знания и навыки по ТБ и организации труда. Общее время на выполнение КОД 1.3 – 6 часов 30 минут

Описание модуля А:

Работа в программе САД или Компас или аналоге.

В данном модуле задачей обучающегося является выполнение чертежей раскроя металла, в фрагменте и далее максимально экономично выполнить раскладку их на металле при ширине листа 1250. При раскладке должны быть учтены следующие требования (от края листа металла до детали должно быть не менее 7 мм, между собой детали должны не пересекаться !!) Максимальный балл получает участник выполнивший раскладку при минимальной длине листа. Каждый последующий получает на 0,2 балла меньше. Правильность выполнения задания определяется согласно критериям (проверяется соответствие размеров чертежу). Также при этом учитывается, чтобы детали не имели лишних линий и контур детали должен быть замкнут если эти условия не соблюдаются, то баллы за деталь обнуляются.

ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ:

Обучающиеся проверяют исправность работы компьютера и программы САД или Компас или аналоге, закрывают программу и поднимают руку тем самым говоря о готовности начать работу. После поднятия руки последним участником заместитель главного эксперта дает команду «СТАРТ», а эксперт ответственный за время фиксирует его на флипчарте или доске. После выполнения модуля участник говорит «СТОП», а эксперты комиссионно проверяют необходимое количество сохраненных чертежей, после этого разрешают участнику приступить к 2-му модулю.

Количество выполняемых чертежей прописано.

Приложение 1 в таблице 1.

Описание модуля В:

Изготовление рамы и корыта

Участнику необходимо изготовить раму камина. Далее изготовить корыто, которое должно свободно вставляться в раму. Крепить раму и корыто между собой не нужно!

Также необходимо изготовить направляющие для ножек и установить их на раму согласно чертежу.

Порядок изготовления произвольный. Чертежи для изготовления модуля предоставляются дополнительно к КЗ и изучаются в подготовительный день. Выполняется в течении 5 часов. Общие чертежи Приложение 2 рисунок 1 (полный пакет чертежей прилагается дополнительно к заданию)

Описание модуля С:

Изготовление ответной части детали

Обучающемуся необходимо в течении часа провести измерения согласно предоставленной детали и изготовить ответную часть изделия, которая беспрепятственно просядет на имеющиеся штыри пластины, при этом диаметры просверленных отверстий должны быть в допуске будет полностью соответствовать предоставленной модели. Ответная часть должна быть установлена под углом 45.

Смотри чертёж. Приложение 3 рисунок 2.

Необходимые приложения

Приложение 1 Таблица 1

Приложение 2 Рисунок 1

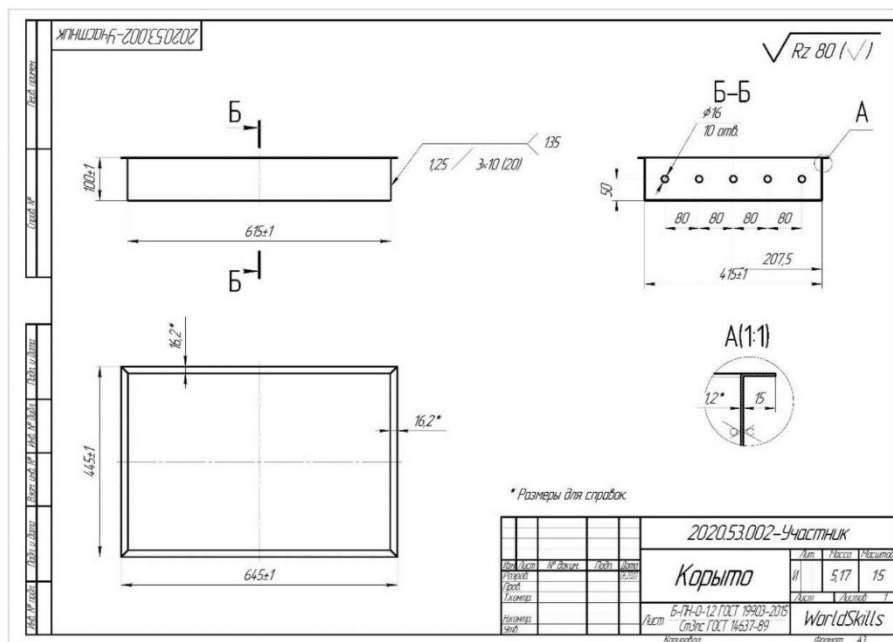
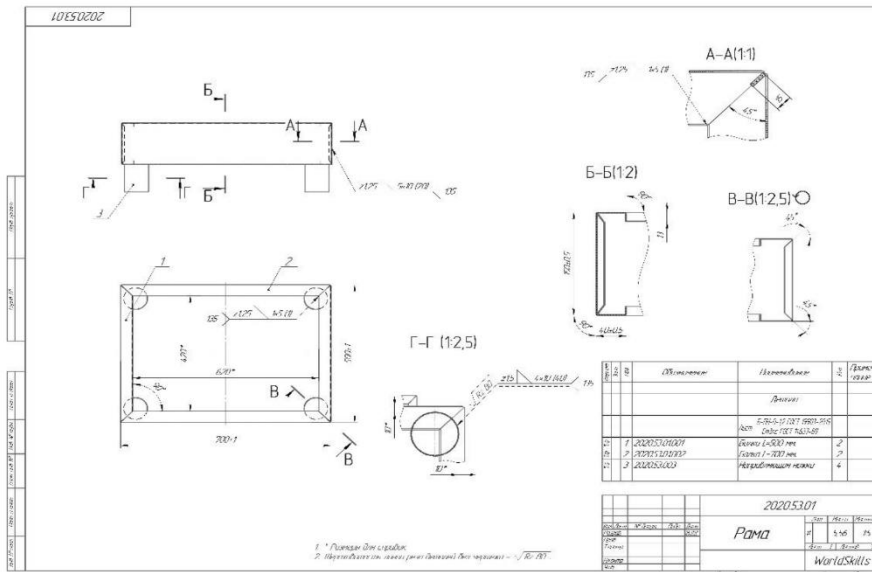
Приложение 3 Рисунок 2

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

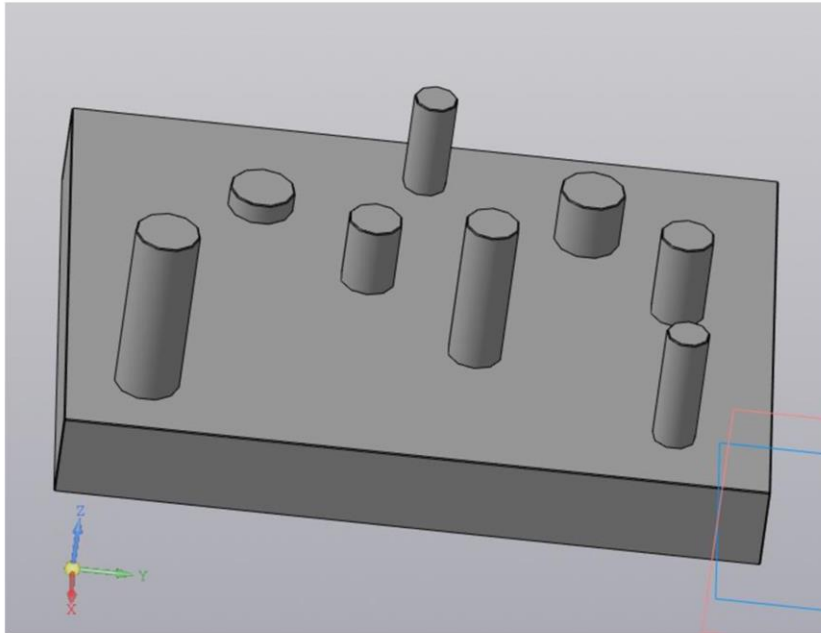
Таблица 1

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ			
Номер по чертежам №	Название чертежа.	Необходимо выполнить	Требуемое кол-во, шт.
	Часть рамы 1	Чертежи выполняются в программе САД. КОМПАСили аналоге. Обучающий выполняет чертежи в фрагменте рисунка только развертку детали. Все развертки в необходимом количестве согласно Спецификации, необходимо уложить на лист размером 1250 *2500 при этом максимально компактно при оценке учитывается экономичность. При выкладке необходимо соблюдать следующие условия: -от края детали до края листа должно быть не менее 7 мм: детали не должны пересекаться. В случае этих нарушений баллы за деталь обнуляются.	2
	Часть рамы 2		2
	Корыто		1
	Направляющая ножек		4

Приложение 2 рисунок 1



Приложение 3 рисунок 2
ВИД ШАБЛОНА



ВИД **Ответной части** ВСЕ отверстия должны совпадать со штырьками. На картинке ПРИМЕРА не эталон!



5. Комплект оценочной документации паспорт КОД 1.4-2022-2024

Паспорт комплекта оценочной документации

1. Описание

Комплект оценочной документации (КОД) разработан в целях организации и проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия.

В данном разделе указаны основные характеристики КОД и должны использоваться при планировании, проведении и оценки результатов демонстрационного экзамена образовательными организациями, ЦПДЭ и Агентством.

Таблица 1. Паспорт комплекта оценочной документации (КОД)

№ п/п	Наименование	Информация о разработанном КОД
1	2	3
1	Номер компетенции	W46
2	Название компетенции	Обработка листового металла
3	КОД является однодневным или двухдневным:	Однодневный
4	Номер КОД	КОД 1.4
4.1	Год(ы) действия КОД	2022-2024 (3 года)
5	Уровень ДЭ	ФГОС СПО
6	Общее максимально возможное количество баллов задания по всем критериям оценки	39,00
7	Длительность выполнения экзаменационного задания данного КОД	4:30:00
8	КОД разработан на основе	ФНЧ Молодые профессионалы 2020
9	КОД подходит для проведения демонстрационного экзамена в качестве процедуры Независимой оценки квалификации (НОК)	<u>НЕТ</u>
10	Вид аттестации, для которой подходит данный КОД	<u>ГИА</u>
11	Формат проведения ДЭ	X
11.1	КОД разработан для проведения ДЭ в очном формате, (участники и эксперты находятся в ЦПДЭ)	Да
11.2	КОД разработан для проведения ДЭ в дистанционном формате, (участники и эксперты работают удаленно)	Не предусмотрено
11.3	КОД разработан для проведения ДЭ в распределенном формате, (детализация в п.11.3.1)	Не предусмотрено
11.3.1	Формат работы в распределенном формате	Не предусмотрено
12	Форма участия (индивидуальная, парная, групповая)	Индивидуальная
12.1	Количество человек в группе, (т.е. задание ДЭ выполняется индивидуально или в группе/команде из нескольких экзаменуемых)	1,00

12.2	Организация работы при невозможности разбить экзаменуемых на указанное в п. 12.1 количество человек в группе	
13	Минимальное количество линейных экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции	3
16	Автоматизированная оценка результатов заданий	Автоматизация неприменима
16.1	Что автоматизировано: заполняется при выборе вариантов в п. 16: возможна частичная или полная автоматизация	

2. Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта

Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта, (WorldSkills Standards Specifications, WSSS), проверяемый в рамках комплекта оценочной документации, (Таблица 2).

Таблица 2. WSSS

Номер раздела WSSS	Наименование раздела WSSS	Содержание раздела WSSS: Специалист должен знать	Важность раздела WSSS (%)
1	2	3	4
1	Менеджмент и организация труда	<p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • уметь организовывать готовить свое рабочее место • Использовать простейшие математические формулы для вычисления дополнительных измерений. • Уметь проводить проверку точности и оценки количества изделий и материала • Уметь подбирать способы организации работы при создании образцов (фигур/моделей), чтобы можно было максимально грамотно, без потерь использовать материалы • Аккуратно использовать ручное и цифровое измерительное оборудование • Эксплуатировать безопасную рабочую среду в отношении себя, работать с коллегами и любым высшим персоналом • - Выбирать, содержать в порядке защитную рабочую одежду. • - Безопасно обрабатывать и работать с материалом, чтобы как меньше загрязнять окружающую среду. • - Подготовить материалы для маркировки, вырезания, формовки и сборки • - готовить себе режущий и другой инструмент к работе проводить его настройку и заточку. • - Удалять заусенцы, шлифовать (изготовить безопасные для использования листы металла и секции) • - Точно переносить измерения и контуры на листовой металл и соответствующие разделы • - Аккуратно использовать ручное и цифровое измерительное оборудование • - Эффективно использовать материал и уменьшать количество лома/отходов • - Вырезать, формовать и использовать материал из листового металла для дальнейшего использования таких свойств как эластичность, ковкость и вязкость 	4,2

91

		<p>- Специалист должен знать и понимать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Действующие правила по технике безопасности и рекомендации по охране труда используемые в современных промышленных отраслях • - Преобразование общих стандартных и метрических измерений между элементами / частями • - Значимость и актуальность проверочных измерений • Общие характеристики, такие как ковкость, пластичность и стойкость включают в себя: • - Точно переносить измерения и контуры на листовой металл и соответствующие разделы • Знать как эффективно использовать материал и уменьшить количество лома/отходов • - Вырезать, формовать и использовать материал из листового металла для дальнейшего использования таких свойств как Эластичность, ковкость и вязкость • - Использовать математические формулы для расчета допусков, Количества расходного материала и завершения размеров • - Работать в заданных временных промежутках • Правильно производить утилизацию отрезков, стружки, использованных чистящих средств и чистящих материалов 	
2	Разработка шаблона	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Как интерпретировать чертежи графические программы АвтоКАД или КОМПАС • - Методы и принципы разработки моделей/шаблонов для параллельных линий, радиальных линий • - Принципы и методы разработки шаблонов с использованием AutoCAD, КОМПАС • - Как проверить шаблоны и методы переноса на листовой металл <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Точно передавать информацию и размеры с чертежа и переносить их на листовой металл - Разрабатывать шаблоны/модели вручную путем триангуляции, параллельных и радиальных линии - Использовать AutoCAD, КОМПАС для разработки простых и сложных шаблонов - Переносить шаблоны на листовой металл 	4,30
3	Резка и формовка	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Выбор, уход и обслуживание ручных инструментов, используемых для Резки и формовки материалов • - Принципы выбора и программирования при использовании станков с ЧПУ для обработки листового материала • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор, уход и обслуживание используемых режущих инструментов для вырезания узоров/шаблонов • - Выбор методов ручной реж. доступных для резки шаблона • - Регулировка и эксплуатация оборудования механического пиления <p>Специалист должен уметь:</p>	12,00

92

		<ul style="list-style-type: none"> • - Приводить расчеты припуска на изгиб и допуски на отступ • - Проводить уход и обслуживание из ручных инструментов используемого для Резки и формовки материалов • - Выбор, уход и настройка машины ручного управления служащих для формовки • - Проводить первичные операции сгибания (фальцовки), прокатки, фланцевания формовки • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор, уход и обслуживание используемых режущих инструментов для вырезания узоров/шаблонов • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона • - Проводить настройку машин, используемых для резки и формовки листового металла • - Обслуживать оборудование механического пиления 	
4	Процесс сборки	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Расчеты припуска на изгиб и допуски на отступ • - Выбор, и проведение необходимых сборочных операций (клепка ,резьба ,сварка) • - Выбор, уход и настройка машины ручного управления служащих для формовки • - обработки листового материала • - Первичные операции сгибания (фальцовки), прокатки, фальцевания (фланкировки) и формовки • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона • - Работа и настройка машин, используемых для резки и формовки листового металла • - Регулировка и эксплуатация оборудования механического пиления* <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Уметь проводить все виды сборочных операций клепка ,сварка ,резьба <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Использовать чертежи и расчеты для припусков на изгиб / допусков на отступ . • - Производить точные перегибы / сгибы, включая использование шаблонов • - Использовать все виды ручных инструментов для резки, формовки листового металла • - Настраивать и использовать оборудование для ручной формовки/отливки • - Выполнять операции первичной отливки/ формовки • - Настраивать и использовать электроинструменты • - Настраивать и использовать оборудование механического пиления • - Использовать ручные режущие инструменты для получения точных рисунков/шаблонов. Сюда входят: <ul style="list-style-type: none"> • - Специальные ножницы(для работы с металлом) • - Режущая машина • - Вырубные ножницы • - Инструменты для удаления заусенцев и сверла 	9,30

93

		<ul style="list-style-type: none"> • Уметь использовать электроинструмент/механизированный инструмент. Необходимые инструменты. • - Специальные ножницы(для работы с металлом) • - Режущая машина • - Гильотина / Режущая машина • - Штамповка • - инструмент для насечек/зубок • - Шлифовальное и сверильное оборудование • Уметь: • - Проверять шаблоны на предмет точности и исправлять ошибки перед использованием • - Настраивать и использовать оборудование с механическим пилением* 	
5	Окончание работ	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Специалист должен знать и понимать: <ul style="list-style-type: none"> • - Международные стандарты сварки • - Завершенные процессы по работе • - Характеристики каждого типа финишного процесса • - Набор инструментов и оборудования, необходимых для завершения работы • - Как подготовить необходимый инструмент/материал для завершения работы • - Проводить поиск дефектов и устранять их ; • - Проводить и изготавливать элементы узлы зеркальным способом; • - Подбирать размеры режущего инструмента и сверильного для создания четких и правильных отверстий. Специалист должен уметь: <ul style="list-style-type: none"> • - Выполнять различные виды сварочных работ • - Использовать ручные инструменты для планирования и отделки изделий из листового металла • - Использовать электроинструменты и оборудование для отделки изделий из листового металла, включая структурирующее оборудование. • - Обеспечить высококачественную отделку собранных изделий из листового металла • - Предоставить законченный предмет/изделие в готовом состоянии • - Завершить сварные швы/соединения • - Отполировать листовой металл и секции / отделы / части для надлежащего вида 	9,20

*Таблица соответствия знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами

доступна

в

Приложении

2.

3. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке

Минимальное количество линейных экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции	3
---	---

Соотношение количества экспертов в зависимости от количества экзаменуемых и количества рабочих мест.

Таблица 3. Расчет количества экспертов исходя из количества рабочих мест и участников.

Количество постов-рабочих мест на экзаменационной площадке	Количество участников на одно пост-рабочее место на одной экзаменационной площадке (по умолчанию 1 участник)	Максимальное количество участников в одной экзаменационной группе одной экзаменационной площадки	Количество экспертов на одну экзаменационную группу одной экзаменационной площадки
1	2	3	4
1	1	1	3
2	1	2	3
3	1	3	3
4	1	4	3
5	1	5	3
6	1	6	3
7	1	7	3
8	1	8	3
9	1	9	3
10	1	10	6
11	1	11	6
12	1	12	6
13	1	13	6
14	1	14	6
15	1	15	6
16	1	16	6
17	1	17	9
18	1	18	9
19	1	19	9
20	1	20	9
21	1	21	9
22	1	22	9
23	1	23	9
24	1	24	9
25	1	25	9

4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобальной шкалы в пятибалльную

По результатам выполнения заданий демонстрационного экзамена может быть применена схема перевода баллов из стобальной шкалы в оценки по пятибалльной шкале.

Таблица 4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобальной шкалы в пятибалльную

Оценка	«2»	«3»	«4»	«5»
1	2	3	4	5
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%

5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке (при наличии)

Таблица 5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке, (при наличии)

№ п/п 1	Наименование запрещенного оборудования 2
1	Запрещено любое оборудование кроме оборудования в соответствии с ИЛ
2	Запрещено пользоваться сотовым телефоном

6. Детальная информация о распределении баллов и формате оценки.

Таблица 6. Обобщенная оценочная ведомость.

№ п/п	Модуль задания, где проверяется критерий	Критерий	Длительность модуля	Разделы WSSS	Судейские баллы	Объективные баллы	Общие баллы
1	2	3	4	5	6	7	8
1	А. Работа в программе САД или КОМПАС	А. Работа в программе САД или КОМПАС	0:30:00	1,2	0	5,00	5,00
2	В. Изготовление флюгарки	В. Изготовление флюгарки	3:00:00	1,3,4,5	4,00	23,00	27,00
3	С. Изготовление ответной части детали	С. Изготовление ответной части шаблона	1:00:00	4,3,5	0	7,00	7,00
Итого	-	-	4:30:00	-	4,00	35,00	39,00

98

7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена⁴.

Таблица 7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена.

День (выберите из выпадающего списка)	Начало мероприятия (укажите в формате ЧЧ:ММ)	Окончание мероприятия (укажите в формате ЧЧ:ММ)	Длительность мероприятия (расчет производится автоматически)	Мероприятие
1	2	3	4	5
Подготовительный (С-1)	08:00:00	08:20	0:20:00	Получение главным экспертом задания демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	08:20:00	08:30:00	0:10:00	Проверка готовности проведения демонстрационного экзамена, заполнение Акта о готовности/не готовности
Подготовительный (С-1)	08:30:00	08:40:00	0:10:00	Распределение обязанностей по проведению экзамена между членами Экспертной группы, заполнение Протокола о распределении
Подготовительный (С-1)	08:40:00	08:50:00	0:10:00	Инструктаж Экспертной группы по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении
Подготовительный (С-1)	08:50:00	09:10:00	0:20:00	Регистрация участников демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	09:10:00	10:10:00	1:00:00	Инструктаж участников по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении в КЗ и документацией

⁴ Если планируется проведение демонстрационного экзамена для двух и более экзаменационных групп (ЭГ) из одной учебной группы одновременно на одной площадке, то это также должно быть отражено в плане. Примерный план рекомендуется составить таким образом, чтобы продолжительность работы экспертов на площадке не превышала нормы, установленные действующим законодательством. В случае необходимости превышения установленной продолжительности по объективным причинам, требуется согласование с экспертами, задействованными для работы на соответствующей площадке.

99

Подготовительный (С-1)	10:10:00	12:10:00	2:00:00	Распределение рабочих мест (жеребьевка) и ознакомление участников с рабочими местами, оборудованием, графиком работы, иной документацией и заполнение Протокола
День 1 (С1)	08:30:00	09:00:00	0:30:00	Ознакомление с ТБ жеребьевка для КАД проверка РМ
День 1 (С1)	09:00:00	09:30:00	0:30:00	Выполнение модуля А
День 1 (С1)	09:30:00	12:30:00	3:00:00	Выполнение модуля В
День 1 (С1)	12:30:00	13:15:00	0:45:00	Обед
День 1 (С1)	13:15:00	14:15:00	1:00:00	Выполнение модуля С
День 1 (С1)	14:15:00	15:15:00	1:00:00	Работа экспертов, заполнение форм и оценочных ведомостей
День 1 (С1)	15:15:00	17:15:00	2:00:00	Подведение итогов, внесение главным экспертом баллов в СИС, блокировка, сверка баллов, заполнение итогового протокола

8. Необходимые приложения

Приложение 2. Соответствия знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами.

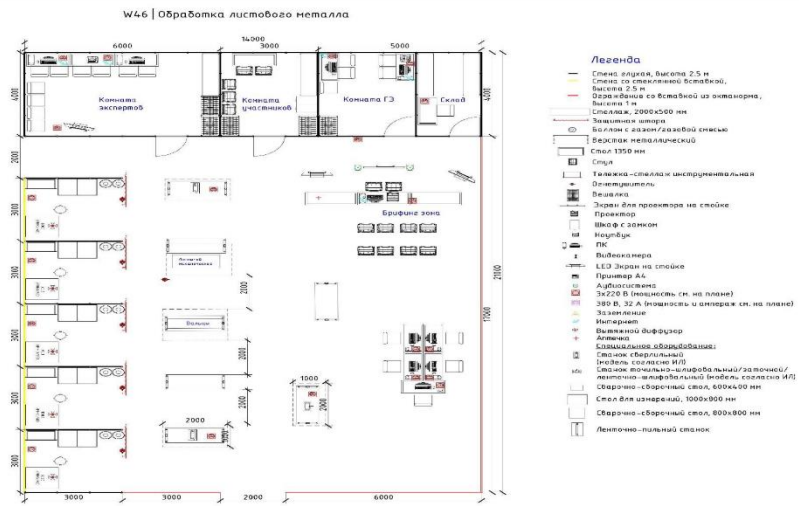
Приложение 5. План застройки площадки для проведения демонстрационного экзамена.

Приложение 6. Инфраструктурный(-ые) лист(-ы).

План застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (очный)

Формат проведения ДЭ: **Очный**

Общая площадь площадки: 294 м²



Образец задания

Описание задания

Обучающемуся необходимо интерпретировать чертежи в программе САД или КОМПАС или аналоге, выполнить экономичную раскладку в течении 30 минут, далее в течении 3– часов изготовить флюгарку Камина –мангала, затем в течении часа выполнить изготовление ответной части шаблона так чтобы при соединении частей они смогли состыковаться по отношению друг к другу под определённым углом. При выполнении этих работ также обучающий должен продемонстрировать знания и навыки по ТБ организации труда. Общее время на выполнение КОД 1.3 – 4 часа 30 минут.

Описание модуля А

Работа в программе САД или Компас или аналоге.

В данном модуле задачей обучающего является выполнение чертежей раскроя металла, в фрагменте и далее максимально экономично выполнить раскладку их на металле при ширине листа 1250. При раскладке должны быть учтены следующие требования (от края листа металла до детали должно быть не менее 7 мм, между собой детали должны не пересекаться). Максимальный балл получает участник выполнивший раскладку при минимальной длине листа, каждый последующий получает на 0,2 балла меньше. Правильность выполнения задания определяется согласно критериям (проверяется соответствие размеров чертежу). Так же при этом учитывается, чтобы детали не имели лишних линий и контур детали должен быть замкнут если эти условия не соблюдаться, то баллы за деталь обнуляются.

ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ:

Обучающие проверяют исправность работы компьютера и программы САД или Компас или аналоге, закрывают программу и поднимают руку тем самым говоря о готовности начать работу. После поднятия руки последним участником заместитель главного эксперта дает команду «СТАРТ», а эксперт ответственный за время фиксирует его на флипчарте или доске. После выполнения модуля участник говорит «СТОП», а эксперты комиссионно проверяют необходимое количество сохраненных чертежей, после этого разрешают участнику приступить к 2-му модулю.

Количество выполняемых чертежей прописано

Приложение 1 в таблице 1

Описание модуля В:

Изготовление флюгарки

Участнику необходимо изготовить флюгарку камина. Согласно чертежей правильно провести соединение и гибку деталей флюгарки. Порядок изготовления произвольный. Чертежи для изготовления модуля предоставляются дополнительно к КЗ и изучаются в подготовительный день. Выполняется в течении 3 часов.

Общие чертежи Приложение 2 рисунок 1 (полный пакет чертежей прилагается дополнительно к заданию)

Описание модуля С:

Изготовление ответной части детали

Обучающемуся необходимо в течении часа провести измерения согласно предоставленной детали и изготовить ответную часть изделия, которая беспрепятственно просядет на имеющиеся штыри пластины, при этом диаметры просверленных отверстий должны быть в допуске будет полностью соответствовать предоставленной модели. Ответная часть должна быть установлена под углом 45

Смотри чертёж. Приложение 3 рисунок 2

Необходимые приложения

Приложение 1 Таблица 1

Приложение 2 Рисунок 1

Приложение 3 Рисунок 2

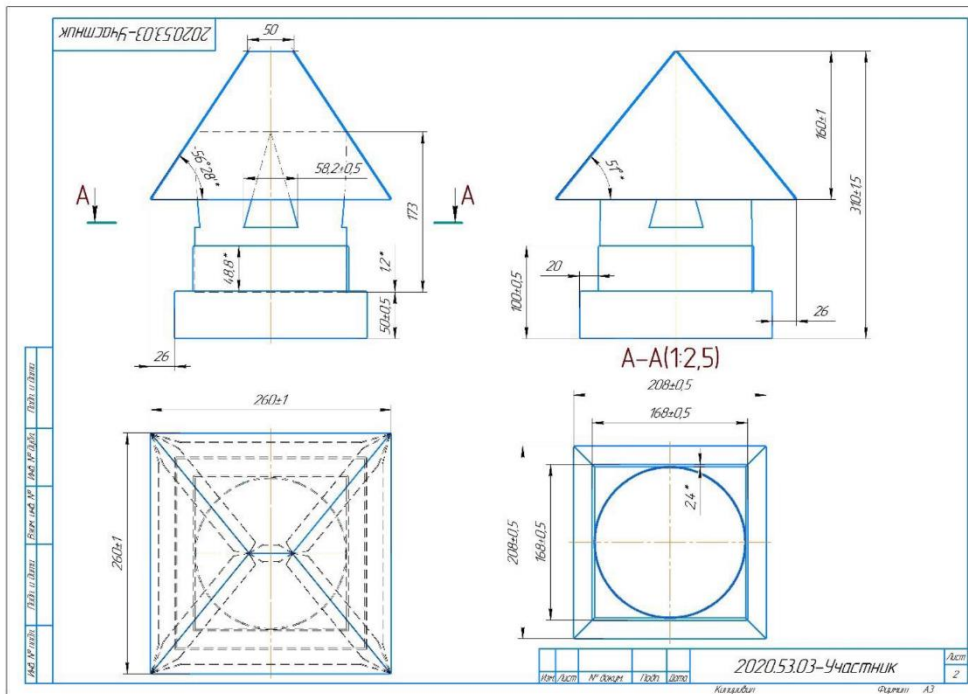
Приложение 1 Таблица 1

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

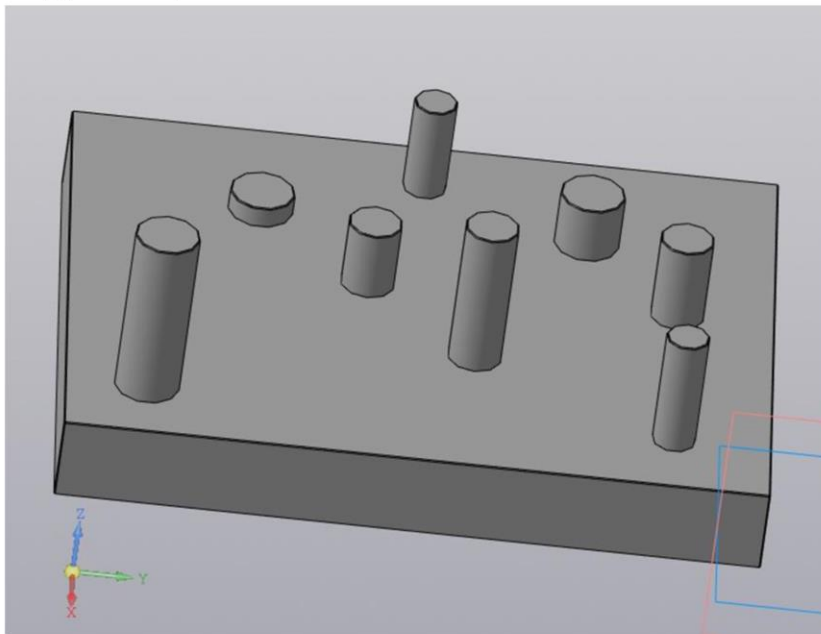
Таблица 1

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ			
Номер по чертежам №	Название чертежа.	Необходимо выполнить	Требуемое кол-во, шт.
	Стенка зонта боковая	Чертежи выполняются в программе САД. КОМПАС или аналоге. Обучающий выполняет чертежи в фрагменте рисунка только развертку детали. Все развертки выполняются в необходимом количестве согласно Спецификации, необходимо уложить на лист размером 1250 *2500 при этом максимально компактно при оценке учитывается экономичность. При выкладке необходимо соблюдать следующие условия: -от края детали до края листа должно быть не менее 7 мм: детали не должны пересекаться. В случае этих нарушений баллы за деталь обнуляются.	2
	Стенка зонта передняя		2
	Основание зонта		1
	Ножка зонта		1

Приложение 2 рисунок 1



Приложение 3 рисунок 2
ВИД ШАБЛОНА



ВИД **Ответной части** ВСЕ отверстия должны совпадать со штырьками. На картинке ПРИМЕРА не эталон!!!



6. Комплект оценочной документации паспорт КОД 1.5-2022-2024

Паспорт комплекта оценочной документации

1. Описание

Комплект оценочной документации (КОД) разработан в целях организации и проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия.

В данном разделе указаны основные характеристики КОД и должны использоваться при планировании, проведении и оценки результатов демонстрационного экзамена образовательными организациями, ЦПДЭ и Агентством.

Таблица 1. Паспорт комплекта оценочной документации (КОД)

№ п/п	Наименование	Информация о разработанном КОД
1	2	3
1	Номер компетенции	W46
2	Название компетенции	Обработка листового металла
3	КОД является однодневным или двухдневным:	Однодневный
4	Номер КОД	КОД 1.5
4.1	Год(ы) действия КОД	2022-2024 (3 года)
5	Уровень ДЭ	ФГОС СПО
6	Общее максимально возможное количество баллов задания по всем критериям оценки	44,00
7	Длительность выполнения экзаменационного задания данного КОД	6:00:00
8	КОД разработан на основе	ФНЧ Молодые профессионалы 2018
9	КОД подходит для проведения демонстрационного экзамена в качестве процедуры Независимой оценки квалификации (НОК)	<u>НЕТ</u>
10	Вид аттестации, для которой подходит данный КОД	<u>ГИА</u>
11	Формат проведения ДЭ	X
11.1	КОД разработан для проведения ДЭ в очном формате, (участники и эксперты находятся в ЦПДЭ)	Да
11.2	КОД разработан для проведения ДЭ в дистанционном формате, (участники и эксперты работают удаленно)	Не предусмотрено
11.3	КОД разработан для проведения ДЭ в распределенном формате, (детализация в п.11.3.1)	Не предусмотрено
11.3.1	Формат работы в распределенном формате	Не предусмотрено
12	Форма участия (индивидуальная, парная, групповая)	Индивидуальная
12.1	Количество человек в группе, (т.е. задание ДЭ выполняется индивидуально или в группе/команде из нескольких экзаменуемых)	1,00

12.2	Организация работы при невозможности разбить экзаменуемых на указанное в п. 12.1 количество человек в группе	3. Оставшийся вне группы участник работает с волонтером из числа представителей ЦПДЭ, (если таковых более одного, экзаменуемые собираются в неполную группу и к ним добавляется необходимое количество волонтеров для формирования группы указанного размера)
13	Минимальное количество линейных экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции	3
16	Автоматизированная оценка результатов заданий	Автоматизация неприменима
16.1	Что автоматизировано: заполняется при выборе вариантов в п. 16; возможна частичная или полная автоматизация	

2. Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта

Перечень знаний, умений, навыков в соответствии со Спецификацией стандарта, (WorldSkills Standards Specifications, WSSS), проверяемый в рамках комплекта оценочной документации, (Таблица 2).

Таблица 2. WSSS

Номер раздела WSSS	Наименование раздела WSSS	Содержание раздела WSSS: Специалист должен знать	Важность раздела WSSS (%)
1	2	3	4
1	Менеджмент и организация труда	<p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - уметь организовывать готовить свое рабочее место • - Использовать простые математические формулы для вычисления дополнительных измерений. • - Уметь проводить проверку точности и оценки количества изделий и материала • - Уметь подходить к способам организации работы при создании образцов (фигур/моделей), чтобы можно было максимально грамотно, без потерь использовать материалы • - Аккуратно использовать ручное и цифровое измерительное оборудование - Эксплуатировать безопасную рабочую среду в отношении себя, работать с коллегами и любым внешним персоналом • - Выбирать, содержать в порядке защитную рабочую одежду, • - Безопасно обрабатывать и работать с материалом, чтобы как меньше загрязнять окружающую среду. • - Подготовить материалы для маркировки, вырезания, формовки и сборки • - готовить себе режущий и другой инструмент к работе проводить его настройку и заточку. • - Удалять заусенцы, шлифовать (изготовить безопасные для использования листы металла и секции) • - Точно переносить измерения и контуры на листовой металл и соответствующие разделы • - Аккуратно использовать ручное и цифровое измерительное оборудование • - Эффективно использовать материал и уменьшать количество лома/отходов • - Вырезать, формовать и использовать материал из листового металла для дальнейшего использования таких свойств как эластичность, ковкость и вязкость - Специалист должен знать и понимать: • Действующие правила по технике безопасности и рекомендации по охране труда используемые в современных промышленных отраслях • - Преобразование общих стандартных и метрических измерений между элементами / 	4,8

110

		<p>частями</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Значимость и актуальность проверочных измерений • - Общие характеристики, такие как ковкость, пластичность и стойкость включают в себя: • - Точно переносить измерения и контуры на листовой металл и соответствующие разделы • - Знать как эффективно использовать материал и уменьшить количество лома/отходов • - Вырезать, формовать и использовать материал из листового металла для дальнейшего использования таких свойств как Эластичность, ковкость и вязкость • - Использовать математические формулы для расчета допусков, Количества расходуемого материала и завершения размеров • - Работать в заданных временных промежутках • - Правильно производить утилизацию отрезков, стружки, использованных чистящих средств и чистящих материалов. 	
2	Разработка шаблона	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Как интерпретировать чертежи графические программы АвтоКАД или КОМПАС • - Методы и принципы разработки моделей/шаблонов для параллельных линий, радиальных линий • - Принципы и методы разработки шаблонов с использованием AutoCAD, КОМПАС • - Как проверить шаблоны и методы переноса на листовой металл <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Точно передавать информацию и размеры с чертежа и переносить их на листовой металл - Разрабатывать шаблоны/модели вручную путем триангуляции, параллельных и радиальных линий - Использовать AutoCAD, КОМПАС для разработки простых и сложных шаблонов - Переносить шаблоны на листовой металл 	5,80
3	Резка и формовка	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Выбор, уход и обслуживание ручных инструментов, используемых для Резки и формовки материала • - Принципы выбора и программирования при использовании станков с ЧПУ для обработки листового материала • - Эксплуатация и настройка станков механического пиления • - Выбор, уход и обслуживание используемых режущих инструментов для вырезания узоров/шаблонов • - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона • - Регулировка и эксплуатация оборудования механического пиления <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • - Приводить расчеты припуска на изгиб и допуски на отступ • - Проводить уход и обслуживание ручными инструментами используемого для Резки и формовки материалов • - Выбор, уход и настройка машин ручного управления служащих для формовки 	14,00

111

		<ul style="list-style-type: none"> - Проводить первичные операции сгибания (фальцовки), прокатки, фланцевания, формовки - Эксплуатация и настройка станков механического плетения - Выбор, уход и обслуживание используемых режущих инструментов для вырезания узоров/шаблонов - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона - Проводить настройку машин, используемых для резки и формовки листового металла - Обслуживать оборудование механического плетения 	
4	Процесс сборки	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Расчеты припуска на изгиб и допуски на отступ - Выбор и проведение необходимых сборочных операций (клепка, резка, сварка) - Выбор, уход и настройка машин ручного управления, служащих для формовки - Обработка листового материала - Первичные операции сгибания (фальцовки), прокатки, фальцевания (фланкировки) и формовки - Эксплуатация и настройка станков механического плетения - Выбор методов ручной резки, доступных для резки шаблона - Работа и настройка машин, используемых для резки и формовки листового металла - Регулировка и эксплуатация оборудования механического плетения <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Уметь проводить все виды сборочных операций: клепка, сварка, резка - Специалист должен уметь: - Использовать чертежи и расчеты для припусков на изгиб / допусков на отступ - Производить точные перегибы / сгибы, включая использование шаблонов - Использовать все виды ручных инструментов для резки, формовки листового металла - Настраивать и использовать оборудование для ручной формовки/отливки - Выполнять операции первичной отливки/формовки - Настраивать и использовать электронные инструменты - Настроить и использовать оборудование механического плетения - Использовать ручные режущие инструменты для получения точных рисунков/шаблонов. Сюда входят: - Специальные ножницы (для работы с металлом) - Режущая машина - Вырубные ножницы - Инструменты для удаления заусенцев и сверла - Уметь использовать электроинструмент/механизированный инструмент. Необходимые инструменты: - Специальные ножницы (для работы с металлом) - Режущая машина - Гильотина / Режущая машина - Штамповка - инструмент для насечек/зарубок - Шлифовальное и сверлильное оборудование - Уметь - Проверять шаблоны на предмет точности и исправлять ошибки перед использованием - Настраивать и использовать оборудование с механическим плетением 	10,00
5	Окончание работ	<p>Специалист должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Специалист должен знать и понимать: - Международные стандарты сварки - Завершающие процессы по работе - Характеристики каждого типа finishing процесса - Набор инструментов и оборудования, необходимых для завершения работы - Как подготовить необходимый инструмент/материал для завершения работы. - Проводить поиск дефектов и устранять их; 	9,40

112

		<ul style="list-style-type: none"> - Проводить изготавливать элементы узлы зеркальным способом; - Подбирать размеры режущего инструмента и сверлильного для создания четких и правильных отверстий. <p>Специалист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Выполнять различные виды сварочных работ - Использовать ручные инструменты для планирования и отделки изделий из листового металла - Использовать электронные инструменты и оборудование для отделки изделий из листового металла, включая текстурирующее оборудование. - Обеспечить высококачественную отделку собранных изделий из листового металла - Предоставить законченный предмет/изделие в готовом состоянии - Завершить сварные швы/соединения - Отполировать листовой металл и секции / отдели / части для надлежащего вида 	
--	--	--	--

*Таблица соответствия знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами

доступна

в

Приложении

2.

113

3. Количество экспертов, участвующих в оценке выполнения задания, и минимальное количество рабочих мест на площадке

Минимальное количество линейных экспертов, участвующих в оценке демонстрационного экзамена по компетенции	3
---	---

Соотношение количества экспертов в зависимости от количества экзаменуемых и количества рабочих мест.

Таблица 3. Расчет количества экспертов исходя из количества рабочих мест и участников.

Количество постов-рабочих мест на экзаменационной площадке	Количество участников на одно пост-рабочее место на одной экзаменационной площадке (по умолчанию 1 участник)	Максимальное количество участников в одной экзаменационной группе одной экзаменационной площадки	Количество экспертов на одну экзаменационную группу одной экзаменационной площадки
1	2	3	4
1	1	1	3
1	1	1	3
2	1	2	3
3	1	3	3
4	1	4	3
5	1	5	3
6	1	6	3
7	1	7	3
8	1	8	3
9	1	9	3
10	1	10	6
11	1	11	6
12	1	12	6
13	1	13	6
14	1	14	6
15	1	15	6
16	1	16	6
17	1	17	9
18	1	18	9
19	1	19	9
20	1	20	9
21	1	21	9
22	1	22	9
23	1	23	9
24	1	24	9
25	1	25	9

4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную

По результатам выполнения заданий демонстрационного экзамена может быть применена схема перевода баллов из стобалльной шкалы в оценки по пятибалльной шкале.

Таблица 4. Рекомендуемая схема перевода результатов демонстрационного экзамена из стобалльной шкалы в пятибалльную

Оценка	«2»	«3»	«4»	«5»
1	2	3	4	5
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%

5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке (при наличии)

Таблица 5. Список оборудования и материалов, запрещенных на площадке, (при наличии)

№ п/п	Наименование запрещенного оборудования
1	2
1	Запрещено любое оборудование кроме оборудования в соответствии с ИЛ .
2	Запрещено пользоваться сотовым телефоном

6. Детальная информация о распределении баллов и формате оценки.

Таблица 6. Обобщенная оценочная ведомость.

№ п/п	Модуль задания, где проверяется критерий	Критерий	Длительность модуля	Разделы WSSS	Судейские баллы	Объективные баллы	Общие баллы
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Модуль А: Работа в программе САД или КОМПАС	А: Работа в программе САД или КОМПАС	0:30:00	1	0,00	1,00	1,00
2	Модуль В: Изготовление рамы автомобиля	В: Изготовление рамы автомобиля	2:00:00	1,3,4,5	2,00	10,00	12,00
3	Модуль С: Изготовление кабины машины	С: Изготовление кабины машины	2:30:00	2,1,3,4,5	2,60	22,40	25,00
4	Модуль D: Изготовление ответной части шаблона	D: Изготовление ответной части детали	1:00:00	3,4,5		7,00	7,00
Итого	-	-	6:00:00	-	4,60	40,40	45,00

116

7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена⁵.

Таблица 7. Примерный план работы Центра проведения демонстрационного экзамена.

День (выберите из выпадающего списка)	Начало мероприятия (укажите в формате ЧЧ:ММ)	Окончание мероприятия (укажите в формате ЧЧ:ММ)	Длительность мероприятия (расчет производится автоматически)	Мероприятие
1	2	3	4	5
Подготовительный (С-1)	08:00:00	08:20	0:20:00	Получение главным экспертом задания демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	08:20:00	08:30:00	0:10:00	Проверка готовности проведения демонстрационного экзамена, заполнение Акта о готовности/не готовности
Подготовительный (С-1)	08:30:00	08:40:00	0:10:00	Распределение обязанностей по проведению экзамена между членами Экспертной группы, заполнение Протокола о распределении
Подготовительный (С-1)	08:40:00	08:50:00	0:10:00	Инструктаж Экспертной группы по охране труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении
Подготовительный (С-1)	08:50:00	09:10:00	0:20:00	Регистрация участников демонстрационного экзамена
Подготовительный (С-1)	09:10:00	10:10:00	1:00:00	Инструктаж участников по охране

⁵ Если планируется проведение демонстрационного экзамена для двух и более экзаменационных групп (ЭГ) из одной учебной группы одновременно на одной площадке, то это также должно быть отражено в плане. Примерный план рекомендуется составить таким образом, чтобы продолжительность работы экспертов на площадке не превышала нормы, установленные действующим законодательством. В случае необходимости превышения установленной продолжительности по объективным причинам, требуется согласование с экспертами, задействованными для работы на соответствующей площадке.

117

				труда и технике безопасности, сбор подписей в Протоколе об ознакомлении в КЗ и документацией
Подготовительный (С-1)	10:10:00	12:10:00	2:00:00	Распределение рабочих мест (жеребьевка) и ознакомление участников с рабочими местами, оборудованием, графиком работы, иной документацией и заполнение Протокола
День 1 (С1)	08:30:00	09:00:00	0:30:00	Ознакомление с ТБ жеребьевка для КАД проверка РМ
День 1 (С1)	09:00:00	09:30:00	0:30:00	Выполнение модуля 1
День 1 (С1)	09:30:00	11:30:00	2:00:00	Выполнение модуля 2
День 1 (С1)	11:30:00	14:00:00	2:30:00	Выполнение модуля 3
День 1 (С1)	14:00:00	15:00:00	1:00:00	ОБЕД
День 1 (С1)	15:00:00	16:00:00	1:00:00	Выполнение модуля 4
День 1 (С1)	16:00:00	18:00:00	2:00:00	Подведение итогов, внесение главным экспертом баллов в CIS, блокировка, сверка баллов, заполнение итогового протокола

8. Необходимые приложения

Приложение 2. Соответствия знаний, умений и практических навыков, оцениваемых в рамках демонстрационного экзамена профессиональным компетенциям, основным видам деятельности, предусмотренным ФГОС СПО и уровням квалификаций в соответствии с профессиональными стандартами.

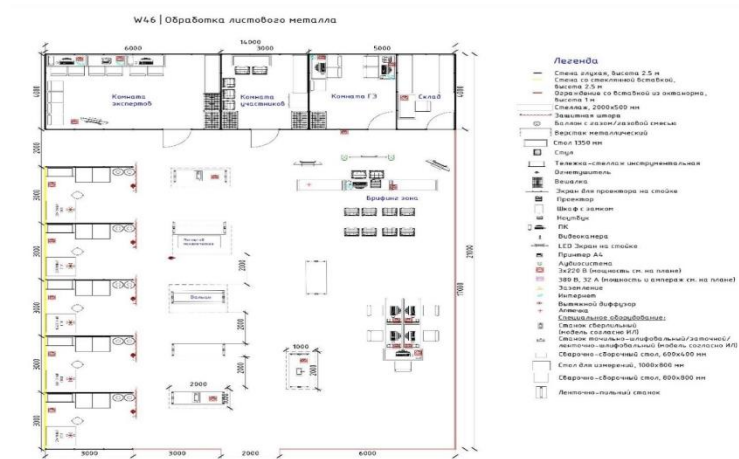
Приложение 5. План застройки площадки для проведения демонстрационного экзамена.

Приложение 6. Инфраструктурный(-ые) лист(-ы).

План застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (очный)

Формат проведения ДЭ: **Очный**

Общая площадь площадки: 294 м2



Образец задания

Образец задания для демонстрационного экзамена по комплекту оценочной документации.

Описание задания.

Обучающиеся в течении 6 часов должны выполнить изготовление изделия рама машины и кабина в сборе и также провести изготовление изделия ответной части шаблона. Порядок работы должен быть выстроен следующим образом. Сначала обучающиеся в программе КАД или Компас или аналоге выполняют в течении 30 минут чертежи кабины машины и передают их оператору станка лазерной резки металла, затем они переходят к выполнению 2 го модуля это изготовление рамы автомобиля и выполняют его в течении 2 х часов, затем переходят к модулю 3 это изготовление кабины автомобиля из вырезанных им деталей которые они выполняли в 1 модуле. На гибку и сборку им отводится 2 часа 30 мин. После этого они приступают к выполнению 4 модуля это изготовление ответной части детали где необходимо изготовить пластину, с отверстиями которая будет под углом в 90 градусов одеваться на предоставленную пластину. Это 4 модуль они работают в течении часа.

Описание модуля А

Работа в программе САД или КОМПАС или аналоге.

В данном модуле обучающийся интерпретирует(переносит) чертежи или раскрой металла с чертежей в компьютерную графическую программу в виде фрагмента. Он должен максимально точно перенести эти чертежи без лишних размеров и вспомогательных линий, так чтобы станок лазерной или плазменной режущей машины максимально точно вырезал ему эти раскладки для кабины. все эти чертежи фрагменты он чертит и складывает в созданную папку на компьютере в течении 30 минут. Если вдруг он раньше закончит чертить он может начинать работы по 2-му модулю. Необходимый перечень чертежей будет в ПРИЛОЖЕНИЕ 1 таблица 1.

Описание модуля В:

Изготовление рамы машины

При помощи УШМ участник проводит резку профиля согласно чертежа РАМА. Смотри Приложение 2 рис 2. Далее он проводит обработку и сборку при помощи сварки согласно этого же чертежа. Дополнительно комплект чертежей выдаётся в подготовительный день Данный модуль выполняется в течении 2х часов.

Описание модуля С:

Изготовление кабины машины

Судьи эксперты приносят вырезанные детали кабины каждому участнику согласно их чертежам выполненных в модуле 1 далее обучающиеся начинают обработку, гибку и сборку кабины в течении 2 часов 30 минут. Согласно выданных чертежей пример Приложение 3 рисунок 2

Описание модуля D:

Изготовление ответной части шаблона

Обучающемуся необходимо в течении часа провести измерения согласно предоставленной детали и изготовить ответную часть изделия, которая беспрепятственно просядет на имеющиеся штыри пластины, при этом диаметры просверленных отверстий должны быть в допуске будет полностью соответствовать предоставленной модели. Ответная часть должна быть установлена под углом 90 гр

Смотри чертёж. Приложение 4 рисунок 3

Необходимые приложения

Приложение 1 таблица 1

Приложение 2 рисунок 1

Приложение 3 рисунок 2

Приложение 4 рисунок 3

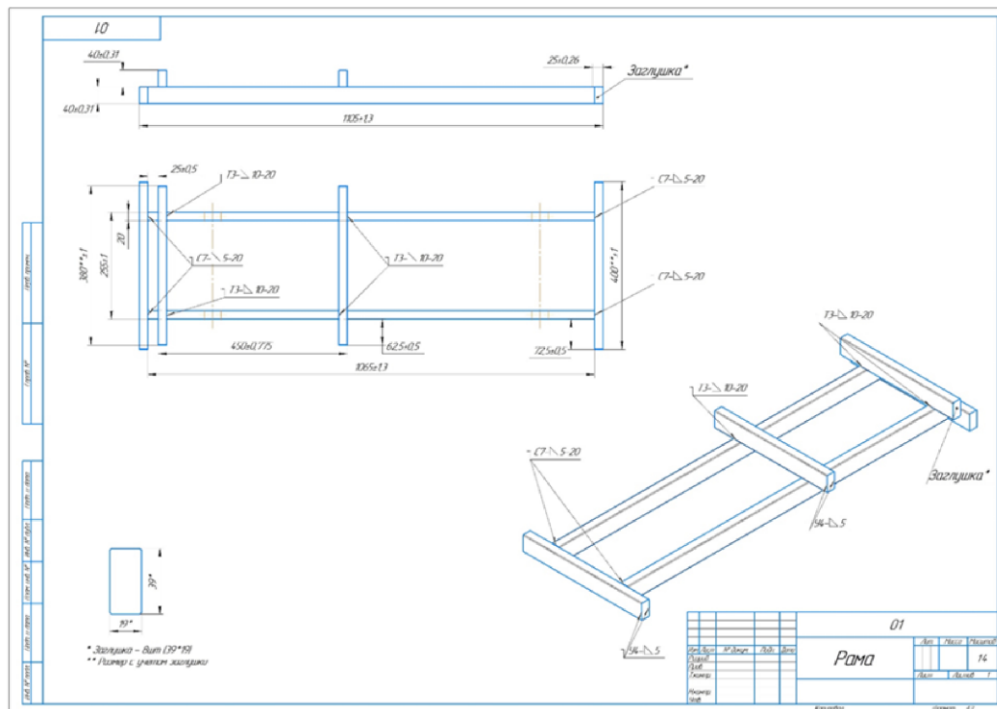
Приложение 1 Таблица 1

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

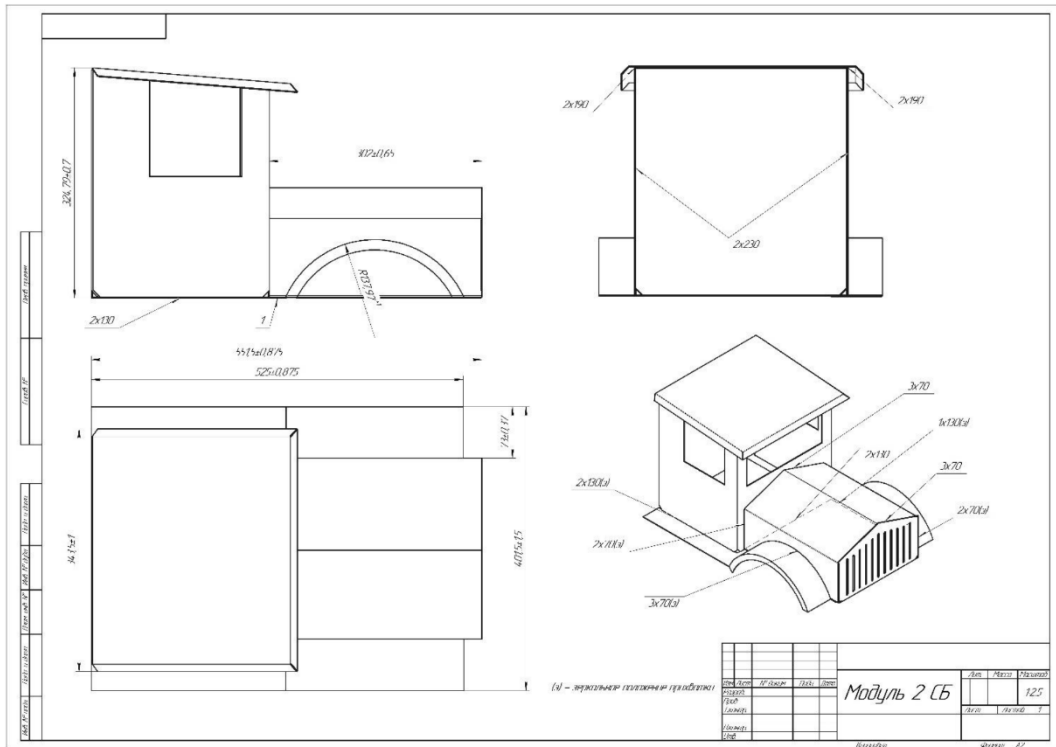
Таблица 1

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ			
Номер по чертежам №	Название чертежа.	Необходимо выполнить	Требуемое кол-во, шт.
	Крыша кабины	Чертежи выполняются в программе САД. КОМПАС или аналоге. Обучающий выполняет чертежи в фрагменте рисунка только развертку детали. Все развертки необходимо количественно согласно Спецификации, необходимо уложить на лист размером 1250 *2500. При выкладке необходимо соблюдать следующие условия: -от края детали до края листа должно быть не менее 7 мм: детали не должны пересекаться. В случае этих нарушений- деталь может быть не вырезана. или может быть вырезана с браком.	1
	Кабина		1
	Задняя стенка кабины		1
	Капот		1
	Дно и радиатор кабины		1
	Крыло автомобиля		2

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 рисунок 1
 Модуль 2 рама

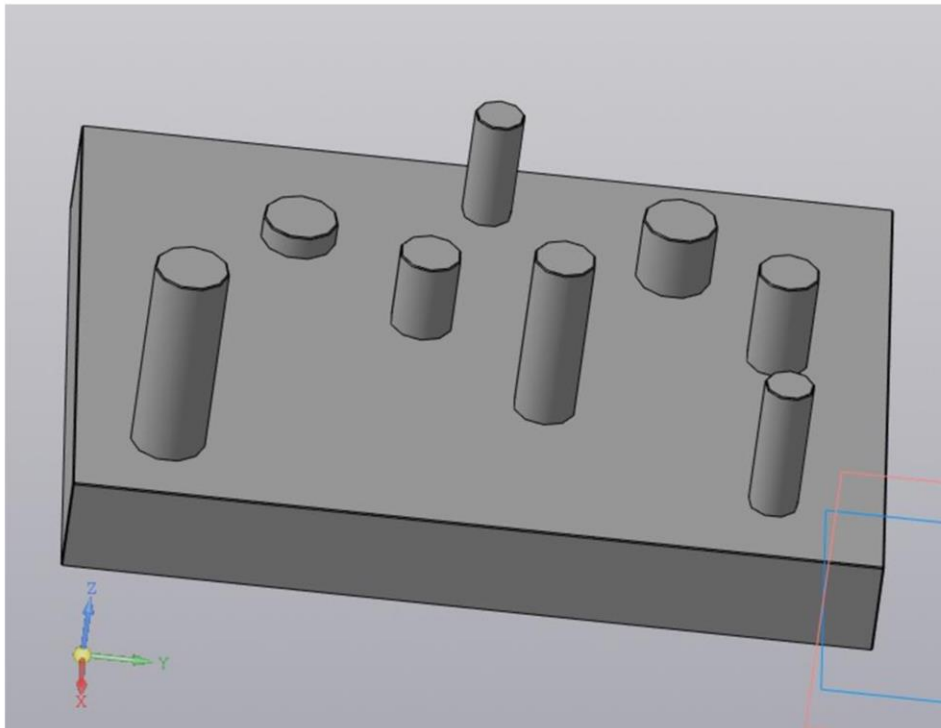


Приложение 3 рисунок 2
 Модуль 3 кабина

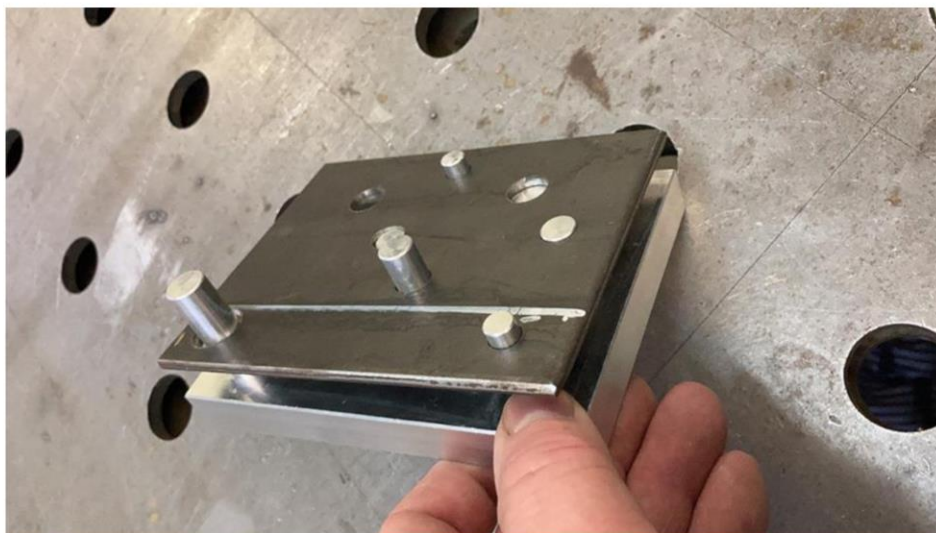


ПРИЛОЖЕНИЕ 4; рисунок 3

ВИД ШАБЛОНА



ВИД **Ответной части** ВСЕ отверстия должны совпадать со штырьками. На картинке ПРИМЕР, а не эталон!!!

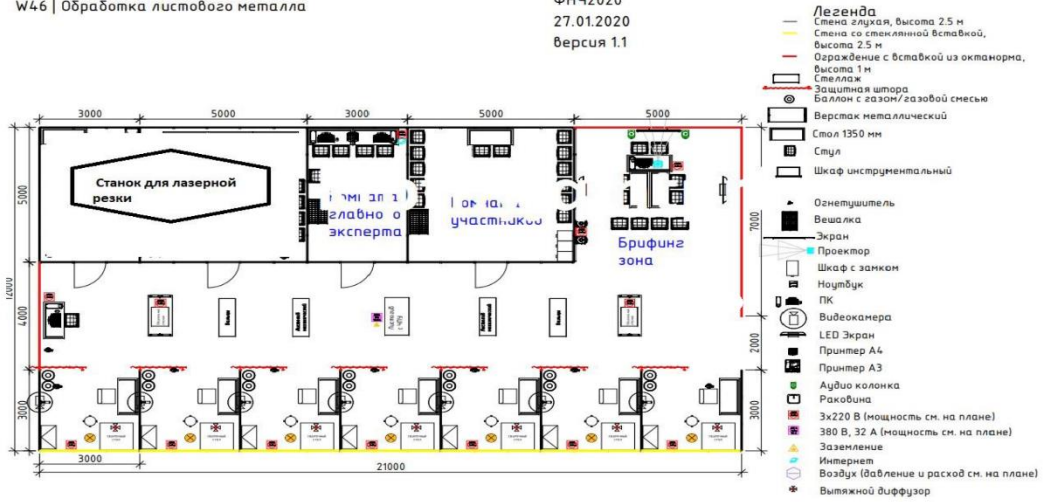


Универсальный план застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс Россия (только для КОД со сроком действия с 2022 по 2024 годы)
Формат проведения ДЭ: Очный/распределенный/дистанционный

Общая площадь площадки: ___490___ м

W46 | Обработка листового металла

ФНЧ2020
 27.01.2020
 версия 1.1



Инфраструктурный лист. Отчая форма. Форма 1
Форма 1 «Оборудование и инструменты»

Эксперты и участники присутствуют в аудитории

№ ИЛ	Таблица 10.1. Инфраструктурный лист для одной формы посещения деятельности эксперта		Класс	Комментарий	Единица измерения	Количество	Количество на одного участника	Итого на всех участников / лекторов	Назначение в КОД ДЦ, указав номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу измерения	Гиперссылка на праймерс оборудования и образования в формате Вязанка 1	Гиперссылка на праймерс оборудования и образования в формате Вязанка 2	Гиперссылка на праймерс оборудования и образования в формате Вязанка 3
	1	2											
1	Название компетенции	3											
2	Обработка листового металла	КОД 1.1											
3	Номер КОД, которому соответствует ИЛ	Очный формат											
4	Формы ДЦ на которых рассчитан данный ИЛ	5,00											
5	Количество участников, на которое рассчитан ИЛ	5,00											
6	Количество рабочих мест для участников, на которое рассчитан ИЛ	5,00											
7	Количество экспертов, на которые рассчитан ИЛ	КОД 1.1, КОД 1.2, КОД 3, КОД 4											
8	ИЛ по указанному КОД совпадает с ИЛами КОДов	КОД 1.1, КОД 1.2, КОД 3, КОД 4											
9	ИЛ по указанному КОД совпадает с ИЛами КОДов	КОД 1.1, КОД 1.2, КОД 3, КОД 4											
10	ИЛ по указанному КОД совпадает с ИЛами КОДов	КОД 1.1, КОД 1.2, КОД 3, КОД 4											
11	При выборе указанного КОД ИЛ ДЦ может также автоматически получить аккредитацию по КОДам	КОД 1.1, КОД 1.2, КОД 3, КОД 4											
12	Укажите номера КОД(ов) 2022 года в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д. по которым можно автоматически выдать аккредитацию при выборе этого КОД	КОД 1.1, КОД 1.2, КОД 3, КОД 4											
13	ИЛ указанного КОД совпадает с ИЛами КОДов 2021 года	1,1,1,3											
14	Укажите номера КОД(ов) 2021 года в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д. по которым можно продать аккредитацию	1,1,1,3											
15	ИЛ указанного КОД совпадает с КОДами 2020 года	1,1,1,3											
16	Укажите номера КОД(ов) 2020 года в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д. по которым можно продать аккредитацию	1,1,1,3											
17	Общая стоимость ДЦ по указанному КОД на одного участника, одно рабочее место, м.п. количество экспертов	1 306 467,77											
18	Стоимость оборудования по указанному КОД	1 144 018,50											
19	Стоимость инструментов по указанному КОД	78 517,27											
20	Стоимость прочих по указанному КОД	73 332,00											
ИЛ ГО УЧАСТНИКА КОМАНД (ДЕПОЗИТА)													
Оборудование, инструменты и мебель													
№	Наименование	Техническое описание	Класс	Комментарий	Единица измерения	Количество	Количество на одного участника	Итого на всех участников / лекторов	Назначение в КОД ДЦ, указав номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу измерения	Гиперссылка на праймерс оборудования и образования в формате Вязанка 1	Гиперссылка на праймерс оборудования и образования в формате Вязанка 2	Гиперссылка на праймерс оборудования и образования в формате Вязанка 3
1	Стартовый - сборочный стол	1000 на 1000	оборудование	1,3,4,5	шт	1,00	1,00	5,00	КОД 1.1-1.4	43850	https://www.yurb.com/ru/25281	https://www.yurb.com/ru/25281	https://www.yurb.com/ru/25281
2	Комплект для борючного стола (сварка и ручка)	отвертки в комплекте со столами	оборудование	1,3,4,5	комплект	1,00	1,00	5,00	КОД 1.1-1.4	164226	https://www.yurb.com/ru/25281	https://www.yurb.com/ru/25281	https://www.yurb.com/ru/25281
3	Дельта - переносимый анализатор	анализатор воздуха от 14 до 61 Bn	Инструменты	1,3,4,5	шт	1,00	1,00	5,00	КОД 1.1-1.4	9099	https://www.yurb.com/ru/25281	https://www.yurb.com/ru/25281	https://www.yurb.com/ru/25281

5	Универсальная манжета	диаметр рукава 125	1.3.4.5	Испытуемая	мм.	1,00	5,00	Koq1.1.1.4	Koq1.1.1.4	13411	https://www.dtilin.ru/ru/produkciya/sposobyi-primeneniya/produkt/13411	1410	https://www.mikroskopiya.com/ru/produkciya/sposobyi-primeneniya/produkt/1410	3 961	https://kzham.com/ru/produkciya/sposobyi-primeneniya/produkt/3961	22 961
6	Тесьма интруктора каланча	на усмотрение заказчика	1.3.4.5	Испытуемая	мм.	1,00	5,00	Koq1.1.1.4	Koq1.1.1.4	7047	https://dimozest.ru/produkciya/sposobyi-primeneniya/produkt/7047	7047	https://sfgs.ru/produkciya/sposobyi-primeneniya/produkt/7047	12 790	https://www.svoboda.ru/ru/produkciya/sposobyi-primeneniya/produkt/12790	19 174
7	Электронная ПИД-520 источник	тешина река до 1,5 км	Расширенная информация об устройстве	Испытуемая	мм.	1,00	5,00	Koq1.1.1.4	Koq1.1.1.4	6020	https://mifon.ru/ru/produkciya/sposobyi-primeneniya/produkt/6020	5 850	https://www.mifon.ru/ru/produkciya/sposobyi-primeneniya/produkt/5850	5 920	https://sivte.ru/produkciya/sposobyi-primeneniya/produkt/5920	6 190
8	Защитная ручка	для каланчи от 2 до 8 мм	1.3.4.5	Испытуемая	мм.	1,00	5,00	Koq1.1.1.4	Koq1.1.1.4	794,5	https://kzham.com/ru/produkciya/sposobyi-primeneniya/produkt/7945	999	https://kzham.com/ru/produkciya/sposobyi-primeneniya/produkt/999	590	https://kzham.com/ru/produkciya/sposobyi-primeneniya/produkt/590	2 990

9	Средний аппарат (мощность 200-350 А)	мощность от 200 Ампер	1,3,4,5	оборудование	мм.	1,00	5,00	Код L1-1,4	Код L1-1,4	8908,5	7,900	9,999	19,000
10	Таблица для переноски бакии с креплениями	стандартиза	1,3,4,5	оборудование	мм.	1,00	5,00	Код L1-1,4	Код L1-1,4	4101,5	4,090	4,293	2,110
11	Панелью ввода	панелью и стандарт	1,3,4,5	оборудование	мм.	1,00	5,00	Код L1-1,4	Код L1-1,4	11095,5	37900	9082,5	137866
12	Шкафы для трансформации в коммутан	шкафы (возвращая)	1,3,4,5	оборудование	мм.	3,00	15,00	Код L1-1,4	Код L1-1,4	2350	2200	2900	2936
13	Редуктор с роликами	на увеличение ориентации	1,3,4,5	Пневматика	мм.	1,00	5,00	Код L1-1,4	Код L1-1,4	2019	1914	2,019	2100
14	Счетчик	200 Вт	1,3,4,5	оборудование	мм.	1,00	5,00	Код L1-1,4	Код L1-1,4	862,233333	189	909	1,189

23	Молоко сгущенное							ин.	Иркутская	1,3,4,5	500гг.		Кол1.1.14.4	Кол1.1.14.4	5,00	1,00	1,00	267	https://catalog.rosseti.com/ru/4834/	197	https://marts-berlin.ru/berlin/	250	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	284	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/
24	Уголок стальной		1,3,4,5	Иркутская	Иркутская	20мм (станд)		ин.	Иркутская	1,3,4,5		Кол1.1.14.4	Кол1.1.14.4	5,00	1,00	1,00	311	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	191	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	260	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	362	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	
25	Уголок стальной		1,3,4,5	Иркутская	Иркутская	250 мм		ин.	Иркутская	1,3,4,5		Кол1.1.14.4	Кол1.1.14.4	5,00	1,00	1,00	982	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	280	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	285	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	1 079	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	
26	Металка		1,3,4,5	Иркутская	Иркутская	по металлу с термостойким покрытием		ин.	Иркутская	1,3,4,5		Кол1.1.14.4	Кол1.1.14.4	5,00	1,00	1,00	425,666667	https://www.alfin-tool.com/catalog/46548/464_59c_makety/	117	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	171	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	989	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	
27	Корпус		1,3,4,5	Иркутская	Иркутская	по металлу		ин.	Иркутская	1,3,4,5		Кол1.1.14.4	Кол1.1.14.4	5,00	1,00	1,00	260	https://www.alfin-tool.com/catalog/46548/464_59c_makety/	206	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	240	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	277	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	
28	Распределитель		1,3,4,5	Иркутская	Иркутская	транзитер		ин.	Иркутская	1,3,4,5		Кол1.1.14.4	Кол1.1.14.4	5,00	1,00	1,00	592,666667	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	228	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	330	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	1 220	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	
29	Пясоклуба		1,3,4,5	Иркутская	Иркутская	с экраном, пластик губки		ин.	Иркутская	1,3,4,5		Кол1.1.14.4	Кол1.1.14.4	5,00	1,00	1,00	779,666667	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	290	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	569	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	1 480	https://kzkm.vseinstrumenti.ru/instrumenty/elektronika/izmereniya-i-izobrazheniya-2020/	

30	Линейка металлическая	500 мм	1,3,4,5	Пензенская	шт.	1,00	5,00	KoQL1.1.1.4	KoQL1.1.1.4	130	https://samokat.ru/shirokaya-3000.html	130	https://www.mim-standart.ru/dlya_svidetelstva_i_rezonanstva_novogo_meriva_merivnye_komplekty_n_n_m_1_1_2_018	182	https://www.mim-standart.ru/dlya_svidetelstva_i_rezonanstva_novogo_meriva_merivnye_komplekty_n_n_m_1_1_2_018	197	https://www.mim-standart.ru/dlya_svidetelstva_i_rezonanstva_novogo_meriva_merivnye_komplekty_n_n_m_1_1_2_018
31	Выбор стержня по металлу	диаметр от 4 до 16 мм шаг 0,5	1,3,4,5	Пензенская	шт.	1,00	5,00	KoQL1.1.1.4	KoQL1.1.1.4	900	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html	900	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html	1100	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html	1250	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html
32	Напильник по металлу	средний по металлу	1,3,4,5	Пензенская	шт.	1,00	5,00	KoQL1.1.1.4	KoQL1.1.1.4	20,5	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html	204	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html	207	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html	347	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html
33	Вкраска белая	12 литров в бочке	1,3,4,5	Яросская	шт.	1,00	5,00	KoQL1.1.1.4	KoQL1.1.1.4	175,5	https://yandex.ru/catalog/103530/101468/	174	https://www.kan-puti.ru/katalog/304584601948.html	177	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html	310	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html
34	Клейка листовая	стандарта	1,3,4,5	Пензенская	шт.	1,00	5,00	KoQL1.1.1.4	KoQL1.1.1.4	202,5	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html	65	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html	205	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html	320	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html
35	Угловая шлифовальная	100 мм 100	1,3,4,5	Пензенская	шт.	2,00	10,00	KoQL1.1.1.4	KoQL1.1.1.4	726	https://www.cdm-standart.ru/dlya_svidetelstva_i_rezonanstva_novogo_meriva_merivnye_komplekty_n_n_m_1_1_2_018	340	https://www.cdm-standart.ru/dlya_svidetelstva_i_rezonanstva_novogo_meriva_merivnye_komplekty_n_n_m_1_1_2_018	539	https://www.cdm-standart.ru/dlya_svidetelstva_i_rezonanstva_novogo_meriva_merivnye_komplekty_n_n_m_1_1_2_018	1299	https://www.cdm-standart.ru/dlya_svidetelstva_i_rezonanstva_novogo_meriva_merivnye_komplekty_n_n_m_1_1_2_018
36	Полупет	регулируемый, высокая точность	1,3,4,5	Яросская	шт.	1,00	5,00	KoQL1.1.1.4	KoQL1.1.1.4	534,5	https://metz.ru/katalog/103530/101468/	4080	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html	5479	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html	5570	https://kazan.vseinstrumenti.ru/500530.html

5	Ширина гофена	500 мм	1,3,4,5	Испытуются	мм.	1,00	1,00	1,00	1,00	15018,5	https://intercorp2-50720625-aluminategofo.com.ua/index.php	6450	7041	24 596
6	Высота гофенов	от 20 до 25 мм	1,3,4,5	Испытуются	мм.	1,00	1,00	1,00	1,00	150,5	https://intercorp2-50720625-aluminategofo.com.ua/index.php	109	102	229
7	Рукотка	до 3 метров	1,3,4,5	Испытуются	мм.	1,00	1,00	1,00	1,00	263	https://intercorp2-50720625-aluminategofo.com.ua/index.php	226	300	473
8	Ширина листового	Фурн. А1	1,3,4,5	Испытуются	мм.	1,00	1,00	1,00	1,00	97,5	https://intercorp2-50720625-aluminategofo.com.ua/index.php	65	68	127
9	Угол скрутки	0 мм/метр	1,3,4,5	Испытуются	мм.	1,00	1,00	1,00	1,00	200	https://intercorp2-50720625-aluminategofo.com.ua/index.php	200	200	290
							НЕ БУДУТ УЧАСТВОВАТЬ							
№	Наименование	Общественная организация ОБЩАЯ ИНФРАСТРУКТУРА ЛЬВОВЩИНЫ		Категория	Класс	Класс по объему участия/просмотр	Класс по стоимости участия/просмотр	Оценки стоимости участия/просмотра	Наименование в КОД 2019, указав номер КОД	Наименование в КОД 2021, указав номер КОД	Сумма	Сумма в КОД 2019, указав номер КОД	Сумма в КОД 2021, указав номер КОД	Сумма

3	Науфрук		1,2,3,4,5	оборудование	шт.	1,00	1,00	Код L1-1-4	Код L1-1-4	36000	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	27000	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	36000	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	45000
4	Центр	автоматизированный	1,2,3,4,5	оборудование	шт.	1,00	1,00	Код L1-1-4	Код L1-1-4	13450	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	9000	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	13210	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	22500
5	Судовые госуда	группе	1,2,3,4,5		шт.	1,00	1,00	Код L1-1-4	Код L1-1-4	3011,666667	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	2700	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	3105	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	5540
		ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ КОМПОНЕНТАРИИ К ЗАСТРОЙКЕ														
№	Наименование	Комплектный	Класс	Единица измерения	Кол-во по одному числу	Кол-во по участкам / акциям	Итого	Наименование попер. КОД	Наименование попер. КОД	Сумма стоимости на единицу измерения	Гипотезы по примерам попер. КОД	Гипотезы по примерам попер. КОД	Гипотезы по примерам попер. КОД	Гипотезы по примерам попер. КОД	Гипотезы по примерам попер. КОД	Гипотезы по примерам попер. КОД
1	Изоляция в соответствии с проектом		ЖКН	шт.	1,00	1,00	100	Код L1-1-4	Код L1-1-4	1000						
2	Изоляция в соответствии с проектом		ЖКН	шт.	1,00	1,00	100	Код L1-1-4	Код L1-1-4	1000						
3	Освещение		ЖКН	шт.	1,00	1,00	100	Код L1-1-4	Код L1-1-4	1000						
4	Курение	интерьер, черная	1,2,3,4,5	интерьеры	шт.	1,00	2,00	Код L1-1-4	Код L1-1-4	1900,00	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	1900	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	1950	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	1300
5	Изоляция в соответствии с проектом		ЖКН	шт.	1,00	1,00	100	Код L1-1-4	Код L1-1-4	290,00						
6	Изоляция в соответствии с проектом		ЖКН	шт.	1,00	1,00	100	Код L1-1-4	Код L1-1-4	500,00						
		СКС														
№	Наименование	Комплектный	Класс	Единица измерения	Кол-во по одному числу	Кол-во по участкам / акциям	Итого	Наименование попер. КОД	Наименование попер. КОД	Сумма стоимости на единицу измерения	Гипотезы по примерам попер. КОД	Гипотезы по примерам попер. КОД	Гипотезы по примерам попер. КОД	Гипотезы по примерам попер. КОД	Гипотезы по примерам попер. КОД	Гипотезы по примерам попер. КОД
1	Судовые госуда		ЖКН	шт.	1,00	1,00	100	Код L1-1-4	Код L1-1-4	1192,5	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	1192,5	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	7887	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	10983
2	Изоляция в соответствии с проектом		ЖКН	шт.	1,00	1,00	100	Код L1-1-4	Код L1-1-4	603	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	537	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	849	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	1410
3	Освещение		ЖКН	шт.	1,00	1,00	100	Код L1-1-4	Код L1-1-4	603	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	537	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	849	https://www.aibo.ru/ru/press/press-releases/2019/04/04/2019040405000_40p.htm#sthash=90488389	1410

**Инфраструктурный лист. Очная форма. Форма 2
Форма 2 «Расходные материалы»**

Эксперты и участники присутствуют в аудитории

Таблица 10.1. Инфраструктурный лист для очной формы проведения демонстрационного экзамена			
№ п/п	1	2	3
1	Название компетенции	Обработка легированного металла	
2	Номер КОД, которому соответствует ИЛ	КОД 1.1	
3	Формат ДЭ, на который рассчитан данный ИЛ	Очный формат	
4	Количество участников, на которое рассчитан ИЛ	5	
5	Количество рабочих мест для участников, на которое рассчитан ИЛ	5	
6	Количество экспертов, на которые рассчитан ИЛ	3	
7	Стоимость расходных материалов по указанному КОД	46 477,60	
8	Стоимость средств индивидуальной защиты по указанному КОД	10 385,50	

№	Наименование	Комментарий	Класс	Единица измерения	Код по нац. классификации ОКПД 2	Код по нац. классификации ОКПД 3	Код по нац. классификации ОКПД 4	Код по нац. классификации ОКПД 5	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
НА 1 ГО УЧАСТНИКА КОМАНДУ (ПЛОЩАДКА)									
Расходные материалы									
	Технические характеристики								
1	Очки защитные прозрачные	на подбор ХАММЕР РОССОМ3 или аналог	1.3.4.5	средства индивидуальной защиты	шт.	3,00	5,00	Код 1.1-1.4	121,00
2	Респиратор	обязательно	1.3.4.5	средства индивидуальной защиты	шт.	3,00	5,00	Код 1.1-1.4	105,50
3	Минер ватный	параметрический товар	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	2,00	5,00	Код 1.1-1.4	283,50
4	Карандаш прорезь	маркер М-2	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	2,00	5,00	Код 1.1-1.4	30,00
5	Копилковое сверло	диаметр 16 мм	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	5,00	Код 1.1-1.4	250,00
6	Набор сверел по металлу	диаметр от 4 до 16 мм шаг 0.5	1.3.4.5	расходные материалы	пар.	1,00	5,00	Код 1.1-1.4	1250,00
7	Перчатки хлопчатобумажные	с защитным покрытием	1.3.4.5	средства индивидуальной защиты	шт.	3,00	5,00	Код 1.1-1.4	22,00
8	Сварочная куртка, обувь с твердым носом	в соответствии с требованиями	1.3.4.5	средства индивидуальной защиты	шт.	1,00	5,00	Код 1.1-1.4	6880,00
9	Куртка сварщика	в соответствии с ГОСТ	1.3.4.5	средства индивидуальной защиты	шт.	1,00	5,00	Код 1.1-1.4	415,00
10	Сварочная маска	типа "Хамелеон" или аналог	1.3.4.5	средства индивидуальной защиты	шт.	2,00	5,00	Код 1.1-1.4	1212,00
11	Слест одежды для слесарных работ	хлопчатобумажная	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	5,00	Код 1.1-1.4	1530,00
12	Шабоны для выполнения 3-го уровня задания	металлические, со шпильками разной длины и разного диаметра согласно чертежу	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	5,00	Код 1.1-1.4	8000,00
13	Набор метчиков и плашек	комплект разных диаметров	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	5,00	Код 1.1-1.4	2195,60
НА 1 ГО ЭКСПЕРТА (ПЛОЩАДКА)									
Расходные материалы									
НА ВСЕХ ЭКСПЕРТОВ									

№ п/п	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования надышке
1	Планишет канцелярский	формат А4	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	5,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	66,50
2	Ручка шариковая	паста синяя	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	2,00	5,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	25,00
НА ВСЕХ УЧАСТНИКОВ И ЭКСПЕРТОВ										
ОБЩАЯ ИНФРАСТРУКТУРА. ЦЕНТРАЛИЗИ										
Расходные материалы, канцелярия и т.п.										
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования надышке
1	Флиппарт	высота 1000мм ширина 700мм	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	3960,00
2	Диск стрелой	толщной от 0,8 до 1мм	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	5,00	10,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	33,50
3	Набор ключей и отверток	140 единиц	1.3.4.5	расходные материалы	кг.	1,00	1,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	500,00
4	Ведро	защито-бумажная	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	5,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	500,00
5	Перчатки защитные	защито-бумажная	1.3.4.5	средства индивидуальной защиты	шт.	3,00	15,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	100,00
НА ВСЕХ УЧАСТНИКОВ										
КОМНАТА УЧАСТНИКОВ										
Расходные материалы, канцелярия и т.п.										
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования надышке
1	Ведро для мусора	пластиковое	1.2.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	150,00
2	Вода питьевая	горячая, холодная	1.2.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	4245,00
НА ВСЕХ ЭКСПЕРТОВ										
КОМНАТА ЭКСПЕРТОВ										
Расходные материалы, канцелярия и т.п.										
№	Наименование	Технические характеристики инструмента	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования надышке
1	Вода питьевая	горячая, холодная	1.2.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	4245,00
2	Планишет для бумаг	формат А4	1.2.3.4.6	расходные материалы	шт.	5,00	5,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	100,00
3	Канцелярский набор	ручки, ножницы, бумага, скотч, степлер, файлы	1.2.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	2,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	742,00
4	Ведро для мусора	пластиковое	1.2.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	150,00
НА ВСЕХ ЭКСПЕРТОВ										
КОМНАТА ГЛАВНОГО ЭКСПЕРТА										
Расходные материалы, канцелярия и т.п.										
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования надышке
1	Бумага для печати	А4	1.2.3.4.5	расходные материалы	пачка	0,50	5,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	300,00
2	Канцелярия	ручки, карандаши, маркеры, степлер, файлы и т.д.	1.2.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	1056,00
3	Ведро для мусора	пластиковое	1.2.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	150,00
НА ВСЕХ УЧАСТНИКОВ И ЭКСПЕРТОВ										
СБЛАНД										
Расходные материалы, канцелярия и т.п.										
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования надышке
1	Набор перчаток медицинской помощи	на усмотрение организатора	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	КОД 1.1-1.4	КОД 1.1-1.4	799,00

2	Диск отрезной	гофрированный 0,8 до 1мм	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	5,00	25,00	Код 1-1-4	КОД 1-1-4	33,50
3	Диск шлифовальный	лепестковый	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	2,00	10,00	Код 1-1-4	КОД 1-1-4	88,50
4	Сварочная смесь	80 /25, 40 литров	1,3,4,5	расходные материалы	бидон	1,00	5,00	Код 1-1-4	КОД 1-1-4	3767,00
5	Проволока медная для сварки	тол. 0,8 мм	1,3,4,5	расходные материалы	катушка	1,00	5,00	Код 1-1-4	КОД 1-1-4	1041,50
6	Пластина металлическая	толщина 3 мм, 300 на 400 мм	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	Код 1-1-4	КОД 1-1-4	6316,00
7	Ось трактора	согласно чертежа 2021.30.02.01.007, длина 360	4	расходные материалы	шт.	1,00	5,00	КОД 1.1	КОД 1.1	2000,00
8	Ось трактора	согласно чертежа 2021.30.02.01.008, длина 810	4	расходные материалы	шт.	1,00	5,00	КОД 1.1	КОД 1.1	2000,00
9	Лист металлический СТ 3 Холодный Кат	толщина 1,2 размер 1250 на 1250 мм	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	Код 1-1-4	КОД 1-1-4	2200,00

Инфраструктурный лист. Опция форма.Форма 1
Эксперты и участники присутствуют в аудитории.

Таблица 10.1. Инфраструктурный лист для опции форма проведения демонстрационного экзамена													
№ п/п	Демонстрационный экзамен по стандартам ВОИС/КИС России												
1	Название компетенции												
2	Обработка листового металла												
3	Формат ДЭ, на который рассчитан данный ИЛ Опный формат												
4	Количество участников, на которое рассчитан ИЛ												
5	Количество рабочих мест для участников, на которое рассчитан ИЛ												
6	Количество экспертов, на которое рассчитан ИЛ												
7	ИЛ по указанному КОД совпадает с Илами КОДов (Укажите в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д.)												
8	ИЛ по указанному КОД включает в себя Илы по КОДов (Укажите в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д.)												
9	ИЛ по указанному КОД включает в Илы КОДов (Укажите в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д.)												
10	При выборе указанного КОД ШДЭ может также автоматически получить аккредитацию по КОДов (Укажите номера КОДов 2022 года в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д. по которым можно автоматически выдать аккредитацию при выборе этого КОДов года)												
11	ИЛ указанного КОД совпадает с Илами КОДов 2021 года (Укажите номера КОДов 2021 года в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д. по которым можно пройти аккредитацию)												
12	ИЛ указанного КОД совпадает с КОДами 2020 года (Укажите номера КОДов 2020 года в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д. по которым можно пройти аккредитацию)												
13	Общая стоимость ДЭ по указанному КОД на одного участника, одно рабочее место, мин. количество экспертов												
14	Стоимость оборудования по указанному КОД												
15	Стоимость инструментов по указанному КОД												
16	Стоимость прочих по указанному КОД												
ИЛ 1.10 УЧАСТНИКА КОМПАНЬИ (ПРОИЗВЛЕКА)													
Оборудование, инструменты и мебель													
№	Наименование	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во в одном месте	Классификация по КОД 2021, указать номер КОД	Имя в КОД 2021, указать номер КОД	Ссылка на сайт или документацию	Ссылка на сайт или документацию	Ссылка на сайт или документацию	Ссылка на сайт или документацию	Ссылка на сайт или документацию	Ссылка на сайт или документацию
1	Стартер - образный стел	1,3,4,5	образовательный	шт	1,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	https://www.yurb.ru/certification/2021/	https://www.yurb.ru/certification/2021/	https://www.yurb.ru/certification/2021/	https://www.yurb.ru/certification/2021/	https://www.yurb.ru/certification/2021/	
2	Комплект для бурения слона (слоник и труза)	1,3,4,5	образовательный	комплект	1,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	https://www.yurb.ru/certification/2021/	https://www.yurb.ru/certification/2021/	https://www.yurb.ru/certification/2021/	https://www.yurb.ru/certification/2021/	https://www.yurb.ru/certification/2021/	
3	Древесно-стружечная плита	1,3,4,5	образовательный	шт	1,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	https://www.yurb.ru/certification/2021/	https://www.yurb.ru/certification/2021/	https://www.yurb.ru/certification/2021/	https://www.yurb.ru/certification/2021/	https://www.yurb.ru/certification/2021/	

5	Упаковка из поликарбоната	диаметр дна 1,25	1,3,4,5	Испруамена	mm	1,00	1,00	1,00	1,11	13,411	1110	https://www.makro.pl	https://www.makro.pl	3 861	22 901
6	Тетрапак из поликарбоната	на усмотрение организатора	1,3,4,5	Испруамена	mm	1,00	1,00	1,00	7047	7047	7047	https://www.makro.pl	https://www.makro.pl	12 790	19 174
7	Электроника: ИБП, 5,230 Вт	Компакт: разъем 2-1, 5 мм	Ресурс: неограничен	Испруамена	mm	1,00	1,00	1,00	5 850	586666667	5 850	https://www.makro.pl	https://www.makro.pl	5920	6 190
8	Защитное устройство	Длина кабеля от 2 до 8 мм	1,3,4,5	Испруамена	mm	1,00	1,00	1,00	794,5	794,5	999	https://www.makro.pl	https://www.makro.pl	590	2 990

9	Сиропный аппарат (емкость 200л/50 л.)	1,3,4,5	обслуживание	мм.	1,00	1,00	3,00	Код\1.1-1.4	Код\1.1-1.4	8049,5	https://www.makelob.com/prod.php?cat=2000&itm=medlini-spakam_sorob-siroponn-300l-200l	7,000	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	9,999	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	19,000
10	Умывальник	1,3,4,5	обслуживание	мм.	1,00	1,00	3,00	Код\1.1-1.4	Код\1.1-1.4	4191,5	https://www.makelob.com/prod.php?cat=2000&itm=medlini-spakam_sorob-siroponn-300l-200l	4,090	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	4,293	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	2310
11	Выключатель	1,3,4,5	обслуживание	мм.	1,00	1,00	3,00	Код\1.1-1.4	Код\1.1-1.4	11695,5	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	37000	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	9862,5	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	137886
12	Шланг для приточника с соплами	1,3,4,5	аппарат	мм.	3,00	3,00	1,50	Код\1.1-1.4	Код\1.1-1.4	2450	https://www.makelob.com/prod.php?cat=2000&itm=medlini-spakam_sorob-siroponn-300l-200l	2200	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	2900	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	2616
13	Резервуар с промывкой	1,3,4,5	Промывка	мм.	1,00	1,00	3,00	Код\1.1-1.4	Код\1.1-1.4	2019	https://www.makelob.com/prod.php?cat=2000&itm=medlini-spakam_sorob-siroponn-300l-200l	1914	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	2,019	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	2100
14	Система	1,3,4,5	аппарат	мм.	1,00	1,00	3,00	Код\1.1-1.4	Код\1.1-1.4	86233333	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	189	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	909	https://kazan.voinstrument.ru/shopsite/obsluzhivanie/obsluzhivanie-200l/	1,469

15	Сварочная аппаратура - сварочный аппарат	сварочная	1.3.4.5	другое	шт.	1,00	1,00	3,00	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	4,50	https://www.zandv.ru/vsru/vsru/	4200	https://www.zandv.ru/vsru/vsru/	4920	https://kzamu.vrn.ru/stranitsa/15376/
16	Источники питания	к сварочному аппарату 220 вольт и сетевый блок трансформатор	1.3.4.5	другое	шт.	1,00	1,00	5,00	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	344	https://www.zandv.ru/vsru/vsru/	225	https://kzamu.vrn.ru/stranitsa/1653/		
17	Шлифовальная машина	ШШ-1, ШШ-2	1.2.3.4	Испытательная	шт.	1,00	1,00	5,00	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	888,6	https://www.zandv.ru/vsru/vsru/	700	https://www.zandv.ru/vsru/vsru/	1206	
19	Шлифовальная машина	до 500 мм	1.3.4.5	Испытательная	шт.	1,00	1,00	5,00	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	2060	https://www.zandv.ru/vsru/vsru/	820	https://kzamu.vrn.ru/stranitsa/11261/		
20	Циркуляционный насос	на углеродном фреоне	1.3.4.5	Испытательная	шт.	1,00	1,00	3,00	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	1395	https://www.zandv.ru/vsru/vsru/	530	https://kzamu.vrn.ru/stranitsa/2700/		
21	Линейка слесарная	1000 мм	1.3.4.5	Испытательная	шт.	1,00	1,00	3,00	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	752,233333	https://www.zandv.ru/vsru/vsru/	399	https://kzamu.vrn.ru/stranitsa/1393/		
22	Металлическая шпатель	ручная (узкая)	1.3.4.5	Испытательная	шт.	1,00	1,00	5,00	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	110	https://www.zandv.ru/vsru/vsru/	110	https://kzamu.vrn.ru/stranitsa/200/		

23	Минусов спиртовой	500г/л	1,3,4,5	Испытуются	шт.	1,00	1,00	3,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	267	https://pocivokid.ru/catalog/102961/0834/	197	https://antiparis.com/ru/411279080	230	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	234	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080
24	Уксус спиртовой	200мл (стакан)	1,3,4,5	Испытуются	шт.	1,00	1,00	3,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	311	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	191	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	260	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	262	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080
25	Уксус спиртовой	250 мл	1,3,4,5	Испытуются	шт.	1,00	1,00	3,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	982	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	280	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	285	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	1,079	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080
26	по металлу с перфорацией пилочка	по металлу с перфорацией пилочка	1,3,4,5	Испытуются	шт.	1,00	1,00	3,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	423,666667	https://www.alpha-ru.com/ru/141279080	117	https://www.alpha-ru.com/ru/141279080	171	https://www.alpha-ru.com/ru/141279080	989	https://www.alpha-ru.com/ru/141279080
27	Чертилка	по металлу	1,3,4,5	Испытуются	шт.	1,00	1,00	3,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	260	https://www.alpha-ru.com/ru/141279080	206	https://www.alpha-ru.com/ru/141279080	243	https://www.alpha-ru.com/ru/141279080	277	https://www.alpha-ru.com/ru/141279080
28	Резервный пилот	транспиратор	1,3,4,5	Испытуются	шт.	1,00	1,00	3,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	592,666667	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	228	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	330	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	1220	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080
29	Пилочка	с зубцами, пилочка	1,3,4,5	Испытуются	шт.	1,00	1,00	3,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	79,666667	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	200	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	569	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	1480	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080
30	Пилот сверла по металлу	диаметр от 4 до 16 мм шаг 0,5	1,3,4,5	Испытуются	шт.	1,00	1,00	3,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	900	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	900	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	1100	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080	1250	https://kazan.vseinstrumenti.ru/ru/141279080

31	Линейка метрическая	500 мм	1,3,4,5	Испытания	мм.	1,00	3,00	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	130	https://marketplace.rosnord.ru/	130	https://www.tsmi.ru/	182	https://kazan.vesti.ru/	197
32	Напильник по металлу	Фрезель в акриловый шифт	1,3,4,5	Испытания	мм.	1,00	3,00	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	204	https://kazan.vesti.ru/	204	https://kazan.vesti.ru/	207	https://kazan.vesti.ru/	347
33	Видео измерение	1,2. измерение в ручную	1,3,4,5	другое	мм.	1,00	3,00	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	174	https://kazan.vesti.ru/	174	https://www.kamni.ru/	177	https://kazan.vesti.ru/	310
34	Классы животных	открытый	1,3,4,5	Испытания	мм.	1,00	3,00	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	65	https://marketplace.rosnord.ru/	65	https://kazan.vesti.ru/	205	https://kazan.vesti.ru/	320
35	Уголок металлический	100 мм 100	1,3,4,5	Испытания	мм.	2,00	10,00	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	726	https://kazan.vesti.ru/	726	https://kazan.vesti.ru/	539	https://kazan.vesti.ru/	1299
36	Полытер	полуоткрытый, из серого обшивки	1,3,4,5	другое	мм.	1,00	3,00	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	Код LL1-1-4	480	https://kazan.vesti.ru/	480	https://kazan.vesti.ru/	579	https://kazan.vesti.ru/	570
ВАЛЮТНО-ЭКСПЕРТНО-ОЦЕНОЧНЫЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ БАНК РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ																		
№ п/п	Наименование	Техническое описание	Классификация	Класс	Единица измерения	Код по классификации	Код по классификации	Код в КОД Значения по классификации	Код в КОД Значения по классификации	Код в КОД Значения по классификации	Код в КОД Значения по классификации	Сумма	Испытания	Сумма	Испытания	Сумма	Испытания	Сумма

1	Линейка металлочерепицы	1000 мм	1,3,4,5		Инструменты	мм	1,00	1,00	1,00	7,2,3,33333	https://www.tim-r.ru/vseobshche-problemy-svoego-remonta/11-dlya-utepleniya-steny-naruzhnykh-sten-instrumenty-dlya-remonta	399	465	1393
2	Линейка металлочерепицы	500 мм	1,3,4,5		Инструменты	мм	1,00	1,00	1,00	20,5	https://www.tim-r.ru/vseobshche-problemy-svoego-remonta/11-dlya-utepleniya-steny-naruzhnykh-sten-instrumenty-dlya-remonta	204	207	347
3	Шпатель шпатель «Экспресс»	250 мм	1,3,4,5		Инструменты	мм	1,00	1,00	1,00	1094	https://www.tim-r.ru/vseobshche-problemy-svoego-remonta/11-dlya-utepleniya-steny-naruzhnykh-sten-instrumenty-dlya-remonta	1490	1598	359
4	Шпатель шпатель «Экспресс»	500 мм	1,3,4,5		Инструменты	мм	1,00	1,00	1,00	434,5	https://www.tim-r.ru/vseobshche-problemy-svoego-remonta/11-dlya-utepleniya-steny-naruzhnykh-sten-instrumenty-dlya-remonta	3529	3599	4690

6	Соба 14000000	1.3.4.5	обслуживание	мм.	1,00	1,00	1,00	14000000	1.3.4.5	KOII.1.1.4	KOII.1.1.4	KOII.1.1.4	474	https://mchd.mchd.gov.ru/ru/stranitsa/svedeniya-ob-obshchestvennykh-ekonomicheskikh-objektakh	3.69	https://mchd.mchd.gov.ru/ru/stranitsa/svedeniya-ob-obshchestvennykh-ekonomicheskikh-objektakh	474
7	Самолет 11000000	1.3.4.5	аэропорт	мм.	1,00	1,00	1,00	11000000	1.3.4.5	KOII.1.1.4	KOII.1.1.4	KOII.1.1.4	1311,593	https://www.komkam.ru/ru/stranitsa/svedeniya-ob-obshchestvennykh-ekonomicheskikh-objektakh	1.106	https://www.komkam.ru/ru/stranitsa/svedeniya-ob-obshchestvennykh-ekonomicheskikh-objektakh	1361,19
8	История горной металлургической промышленности	1.3.4.5	аэропорт	мм.	1,00	1,00	1,00	10000000	1.3.4.5	KOII.1.1.4	KOII.1.1.4	KOII.1.1.4	3880	https://www.komkam.ru/ru/stranitsa/svedeniya-ob-obshchestvennykh-ekonomicheskikh-objektakh	3.900	https://www.komkam.ru/ru/stranitsa/svedeniya-ob-obshchestvennykh-ekonomicheskikh-objektakh	5239
9	Фотопортрет	1.3.4.5	аэропорт	мм.	1,00	1,00	1,00	10000000	1.3.4.5	KOII.1.1.4	KOII.1.1.4	KOII.1.1.4	3725	https://mchd.mchd.gov.ru/ru/stranitsa/svedeniya-ob-obshchestvennykh-ekonomicheskikh-objektakh	3.700	https://mchd.mchd.gov.ru/ru/stranitsa/svedeniya-ob-obshchestvennykh-ekonomicheskikh-objektakh	3750
10	Ресторан	1.3.4.5	аэропорт	мм.	1,00	1,00	1,00	10000000	1.3.4.5	KOII.1.1.4	KOII.1.1.4	KOII.1.1.4	1127,666667	https://www.komkam.ru/ru/stranitsa/svedeniya-ob-obshchestvennykh-ekonomicheskikh-objektakh	950	https://www.komkam.ru/ru/stranitsa/svedeniya-ob-obshchestvennykh-ekonomicheskikh-objektakh	1.450

11	Источники питания 220 вольт	на все выходные клеммы и в общую разводку	1.1.4.5	другое	шт.	1,00	1,00	1,00	КОП.1.1.4	КОП.1.1.4	344	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	225	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	344	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	344	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	1653
12	Цепи электропитания	размер кабеля не менее 500 мм	1.1.4.5	другое	шт.	1,00	1,00	1,00	КОП.1.1.4	КОП.1.1.4	2783	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	311	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	2756	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	311	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	3880
13	Счетный блок (с клавиатурой и мышью) с параметрами программирования	обеспечивающий качественную работу Программы для выгрузки 1 цепи маршрута	1.1.4.5	образовательное	шт.	1,00	1,00	1,00	КОП.1.1.4	КОП.1.1.4	3990	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	3600	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	4200	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	4200	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	4360
14	Монитор с диагональю 18-24 дюйма с цветным экраном	при установке монитора не нужен	2	образовательное	шт.	1,00	1,00	1,00	КОП.1.1.4	КОП.1.1.4	1672	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	6900	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	1350	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	1350	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	1900
15	Программное обеспечение для выгрузки 1 цепи ЕЗ	АВТОКАД или КОМПАС или аналог с соответствующими характеристиками	2	образовательное	шт.	1,00	1,00	1,00	КОП.1.1.4	КОП.1.1.4	1	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01		https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01		https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01		https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	
16	Создание форм	1400600670	2	образовательное	шт.	1,00	1,00	1,00	КОП.1.1.4	КОП.1.1.4	474	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	2600	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	3509	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	3509	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	474
17	Гидравлическая станция	давления 1000 мм. толщину металла 1,7 мм	реализовано	образовательное	шт.	1,00	1,00	1,00	КОП.1.1.5	КОП.1.1.5	380 333,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	325 333,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	366 000,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	366 000,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	450 000,00
18	Образный станок для фрезерной группы	на усмотрение заказчика	реализовано	образовательное	шт.	1,00	1,00	1,00	КОП.1.1.5	КОП.1.1.5	3111,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	11 000,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	12 500,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	12 500,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	14 000,00
№	Наименование	КОМПАНА УЧАСТНИКОВ	Комментарий	Класс	Единица измерения	Количество	Цена за единицу	Стоимость	Наименование в КОД	Наименование в КОД	Номер КОД	Формула	Стоимость	Стоимость	Стоимость	Стоимость	Стоимость	Стоимость	Стоимость
		Образовательные услуги		Класс	шт.	1,00	1,00	1,00	КОП.1.1.5	КОП.1.1.5	11 000,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	11 000,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	12 500,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	12 500,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	14 000,00
		Технические характеристики		Класс	шт.	1,00	1,00	1,00	КОП.1.1.5	КОП.1.1.5	3111,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	11 000,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	12 500,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	12 500,00	https://www.fedex.com/press-releases/2019/09/2019-09-16-01	14 000,00

1	Флапчир									шт.	1	1	КОД.1-1-4	3960
2	Отверстия угловый СИ-3				1.3.4.5	расходные материалы				шт.	1	5	КОД.1-1-4	939
3	Набор перьев металлической посуды				1.3.4.5	расходные материалы				шт.	1	1	КОД.1-1-4	799
4	Диск отрезной				1.3.4.5	расходные материалы				шт.	5	10	КОД.1-1-4	33.5
5	Набор ключей и отверток				1.3.4.5	расходные материалы				шт.	1	1	КОД.1-1-4	500
6	Ветхий				1.3.4.5	расходные материалы				шт.	1	5	КОД.1-1-4	500
7	Перчатки защитные				1.3.4.5	расходные материалы				шт.	3	15	КОД.1-1-4	100
КОМНАТА УЧАСТНИКОВ														
Расходные материалы, канцелярия и т.п.														
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Единица измерения	Количество	Единица измерения	Количество	КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке	КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке	КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке	
1	Ведро для мусора	пластиковое		шт.	1,00	шт.	1,00	КОД.1-1-4	150,00	КОД.1-1-4	150,00	КОД.1-1-4	4245	
2	Вода питьевая	горячая, холодная		шт.	1	шт.	1	КОД.1-1-4	4245	КОД.1-1-4	4245	КОД.1-1-4	4245	
КОМНАТА ЭКСПЕРТОВ														
Расходные материалы, канцелярия и т.п.														
№	Наименование	Технические характеристики инструмента	Комментарий	Единица измерения	Количество	Единица измерения	Количество	КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке	КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке	КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке	
1	Вода питьевая	горячая, холодная		шт.	1	шт.	1	КОД.1-1-4	4245	КОД.1-1-4	4245	КОД.1-1-4	4245	
2	Листы для бумаг	формат А4		шт.	5	шт.	5	КОД.1-1-4	100	КОД.1-1-4	100	КОД.1-1-4	100	
3	Канцелярский набор	ручки, ножницы, бумага, скотч, степлер, файлы		шт.	1	шт.	1	КОД.1-1-4	742	КОД.1-1-4	742	КОД.1-1-4	742	
4	Ведро для мусора	пластиковое		шт.	1,00	шт.	1,00	КОД.1-1-4	150,00	КОД.1-1-4	150,00	КОД.1-1-4	150,00	
КОМНАТА ГЛАВНОГО ЭКСПЕРТА														
Расходные материалы, канцелярия и т.п.														
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Единица измерения	Количество	Единица измерения	Количество	КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке	КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке	КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке	
1	Бумага для печати	А4		пачка	0,5	пачка	0,5	КОД.1-1-4	300	КОД.1-1-4	300	КОД.1-1-4	300	
2	Копилария	ручки, карандаши, маркеры, степлер, файлы и т.д.		шт.	1,00	шт.	1,00	КОД.1-1-4	1 056,00	КОД.1-1-4	1 056,00	КОД.1-1-4	1 056,00	
3	Ведро для мусора	пластиковое		шт.	1,00	шт.	1,00	КОД.1-1-4	150,00	КОД.1-1-4	150,00	КОД.1-1-4	150,00	
СВАД														
Расходные материалы, канцелярия и т.п.														
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Единица измерения	Количество	Единица измерения	Количество	КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке	КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке	КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке	
1	Диск отрезной	толщной от 0,8 до 1мм		шт.	5	шт.	5	КОД.1-1-4	33.5	КОД.1-1-4	33.5	КОД.1-1-4	33.5	
2	Диск шлифовальный	легстекляный		шт.	2	шт.	2	КОД.1-1-4	88.5	КОД.1-1-4	88.5	КОД.1-1-4	88.5	
3	Сварочная смесь	80 /25, 40 литров		блочно	1	блочно	1	КОД.1-1-4	3767	КОД.1-1-4	3767	КОД.1-1-4	3767	
4	Проволока медная для сварки	толщ. 0,8 мм		кг.	1	кг.	1	КОД.1-1-4	1041,5	КОД.1-1-4	1041,5	КОД.1-1-4	1041,5	
5	Листина металлическая	толщина 3 мм, 200 на 400 мм		шт.	1	шт.	1	КОД.1-1-4	6316	КОД.1-1-4	6316	КОД.1-1-4	6316	
6	Лист металлический СТ 3 Холодный Кат	толщина 1,2 размер 1250 на 1250 м		шт.	1	шт.	1	КОД.1-1-4	2290	КОД.1-1-4	2290	КОД.1-1-4	2290	

Таблица 10.1. Инфраструктурный лист для очной формы проведения демонстрационного экзамена		2		3											
№ п/п		Демонстрационный экзамен по стандарту Ворлдскиллс Россия													
1	2	3	4	5	6										
1	Название компетенции	Обработка листового металла КОД 1.1.3													
2	Номер КОД, которому соответствует ИЛ	Очный формат													
3	Формат ДЭ, на который рассчитан данный ИЛ	5,00													
4	Количество участников, на которое рассчитан ИЛ	5,00													
5	Количество рабочих мест для участников, на которое рассчитан ИЛ	5,00													
6	Количество экспертов, на которые рассчитан ИЛ	КОД 1.1. КОД 1.2. КОД 1.3. КОД 1.4													
7	ИЛ по указанному КОД совпадает с Илами КОД(ов) субъекта в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д.	КОД 1.1. КОД 1.2. КОД 1.3. КОД 1.4													
8	ИЛ по указанному КОД включает в себя Илы по КОД(ов)	КОД 1.1. КОД 1.2. КОД 1.3. КОД 1.4													
9	ИЛ по указанному КОД включает в себя Илы КОД(ов) субъекта в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д.	КОД 1.1. КОД 1.2. КОД 1.3. КОД 1.4													
10	При выборе указанного КОД ЦПДЭ может также автоматически получить аккредитацию по КОД(ам) (укажите номера КОД(ов) 2022 года в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д. по которым можно автоматически выдать аккредитацию при выборе этого КОД) года	КОД 1.1. КОД 1.2. КОД 1.3. КОД 1.4													
11	ИЛ указанного КОД совпадает с Илами КОД(ов) 2021 года (укажите номера КОД(ов) 2021 года в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д. по которым можно продлить аккредитацию)	КОД 1.1. КОД 1.2. КОД 1.3. КОД 1.4													
12	ИЛ указанного КОД совпадает с КОДАми 2020 года (укажите номера КОД(ов) 2020 года в формате: КОД 1.1, КОД 1.2 и т.д. по которым можно продлить аккредитацию)	КОД 1.1. КОД 1.2. КОД 1.3. КОД 1.4													
13	Общая стоимость ДЭ по указанному КОД на одного участника, одно рабочее место, млн. количество экспертов	#ССЫЛКА 1 1 09 678.50													
14	Стоимость оборудования по указанному КОД	78 517,27													
15	Стоимость инструмента по указанному КОД	#ССЫЛКА													
16	Стоимость прочих по указанному КОД	#ССЫЛКА													
ИЛ 1 КОУЧАСТНИКА КОМАДУ (ДОБАВКА)															
Оборудование, инструменты и мебель															
№	Наименование	Комплектный	Класс	Единица измерения	Кол-во на один объект	Код по коду участника / эксперт	Имя в КОД 2020, указать номер КОД	Средняя стоимость комплектующей	Имя в КОД 2020, указать номер КОД	Стоимость оборудования по КОД 1	Стоимость оборудования по КОД 2	Стоимость оборудования по КОД 3	Стоимость оборудования по КОД 4	Итого стоимость оборудования по КОД	Ссылка на источник информации
1	Степень – сборный стол	1,1.4.5	образовательное	шт	1	5	КОД 1.1.1.4	164226	КОД 1.1.1.4	43850	73 000	170 000	194028	194028	https://www.stanok.com/catalog/164226
2	Комплект для бурения стол (столы и углы)	1,1.4.5	образовательное	комплект	1	5	КОД 1.1.1.4	9099	КОД 1.1.1.4	3 800	4200	5 699	5 699	4200	https://www.stanok.com/catalog/9099
3	Дрель – приборный ящик отборта	1,1.4.5	Инструменты	шт.	1	5	КОД 1.1.1.4	2910064	КОД 1.1.1.4	3 800	4200	5 699	5 699	4200	https://www.stanok.com/catalog/2910064

9		Сварочный аппарат (мощность 200/350 А)	1,1,4,5	образователь	шт.	1	5	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	8049,4	<p>https://www.tubor-dia.ru/product.asp?nav=svartchivyye.html</p> <p>2000 Watt, модели: от 3-полюсного, с автоматическим выбором режимов, shopping, kit, акс. до 11287 782096</p> <p>https://www.moscow-market.ru/collections/5000-watt-svartchivyye.html?utm_source=google&utm_medium= CPC&utm_campaign=svartchivyye</p> <p>https://www.kitshop.ru/collections/svartchivyye.html?utm_source=google&utm_medium=CPC&utm_campaign=svartchivyye</p> <p>https://www.moscow-market.ru/collections/5000-watt-svartchivyye.html?utm_source=google&utm_medium=CPC&utm_campaign=svartchivyye</p> <p>https://www.kitshop.ru/collections/svartchivyye.html?utm_source=google&utm_medium=CPC&utm_campaign=svartchivyye</p> <p>https://www.moscow-market.ru/collections/5000-watt-svartchivyye.html?utm_source=google&utm_medium=CPC&utm_campaign=svartchivyye</p> <p>https://www.kitshop.ru/collections/svartchivyye.html?utm_source=google&utm_medium=CPC&utm_campaign=svartchivyye</p>	7,000	9,999	10,000
10		сварочница	1,1,4,5	образователь	шт.	1	5	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	419,5	<p>https://www.tubor-dia.ru/product.asp?nav=svartchivyye.html</p> <p>2000 Watt, модели: от 3-полюсного, с автоматическим выбором режимов, shopping, kit, акс. до 11287 782096</p> <p>https://www.moscow-market.ru/collections/5000-watt-svartchivyye.html?utm_source=google&utm_medium= CPC&utm_campaign=svartchivyye</p> <p>https://www.kitshop.ru/collections/svartchivyye.html?utm_source=google&utm_medium=CPC&utm_campaign=svartchivyye</p> <p>https://www.moscow-market.ru/collections/5000-watt-svartchivyye.html?utm_source=google&utm_medium=CPC&utm_campaign=svartchivyye</p> <p>https://www.kitshop.ru/collections/svartchivyye.html?utm_source=google&utm_medium=CPC&utm_campaign=svartchivyye</p> <p>https://www.moscow-market.ru/collections/5000-watt-svartchivyye.html?utm_source=google&utm_medium=CPC&utm_campaign=svartchivyye</p> <p>https://www.kitshop.ru/collections/svartchivyye.html?utm_source=google&utm_medium=CPC&utm_campaign=svartchivyye</p>	4,090	4,293	2,210
11	Имитация золота	подготовка и станкования	1,1,4,5	образователь	шт.	1	5	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	11095,5	<p>https://www.vsnb.ru/svartchivyye.html</p> <p>https://www.vsnb.ru/svartchivyye.html</p> <p>https://www.vsnb.ru/svartchivyye.html</p> <p>https://www.vsnb.ru/svartchivyye.html</p> <p>https://www.vsnb.ru/svartchivyye.html</p> <p>https://www.vsnb.ru/svartchivyye.html</p> <p>https://www.vsnb.ru/svartchivyye.html</p>	3,700	9682,2	13,786
12	Шпатель для гипсокартона с зубцами	под строительный аппарат (использование)	1,1,4,5	другое	шт.	Зубчат	15x30мм	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	250	<p>https://www.220v.ru/vse-instrumenty/401914</p>	2,100	2,100	
13	Резервуар с резиновыми	на управление организатора	1,1,4,5	Интерпретант	шт.	1	5	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	2019	<p>https://www.220v.ru/vse-instrumenty/401914</p>	2,100	2,100	
14	Сетишанк	200 шт	1,1,4,5	другое	шт.	1	5	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	862,333333	<p>https://www.220v.ru/vse-instrumenty/401914</p>	909	1,489	

15	Сварочный аппарат - сварочный аппарат	1,3,4,5	Внутренняя	иш.	1	5	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	460	https://www.ardor.com.ua/ru/	4200	https://www.ardor.com.ua/ru/	4020	https://kazan.vashinstruments.ru/ru/	15.7.76
16	Источник питания	1,3,4,5	иш.	1	5	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	344	https://www.ardor.com.ua/ru/	225	https://kazan.vashinstruments.ru/ru/	344	https://kazan.vashinstruments.ru/ru/	1.633	
17	Штангенциркуль	1,2,3,4	Внутренняя	иш.	1	5	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	888,6	https://www.vashinstruments.ru/	700	https://www.210.ru/	759	https://www.210.ru/	1206
19	Штангенциркуль рамочный	1,3,4,5	Внутренняя	иш.	1	5	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	2060	https://www.vashinstruments.ru/	820	https://kazan.vashinstruments.ru/ru/	3300	https://kazan.vashinstruments.ru/ru/	11.261
20	Циркуль по металлу	1,3,4,5	Внутренняя	иш.	1	5	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	1395	https://kazan.vashinstruments.ru/ru/	530	https://kazan.vashinstruments.ru/ru/	955	https://kazan.vashinstruments.ru/ru/	2.780
21	Линейка стальная	1,3,4,5	Внутренняя	иш.	1	5	Код 1.1.1.4	73,3,333333	1000 мм	https://www.vashinstruments.ru/ru/	399	https://kazan.vashinstruments.ru/ru/	465	https://kazan.vashinstruments.ru/ru/	1399
22	Металлическая лента	1,3,4,5	Внутренняя	иш.	1	5	Код 1.1.1.4	Код 1.1.1.4	110	https://kazan.vashinstruments.ru/ru/	110	https://www.davor.com.ua/ru/	188	https://kazan.vashinstruments.ru/ru/	200

№	Назначение	Композитор	Класс	Кол-во на участие / аккомпанемент / оркестр	Кол-во на всех участвующих / аккомпанемент / оркестр	EKO11.1.1.4	EKO21.1.1.4	EKO11.1.1.4	EKO21.1.1.4	Инструменты	Инструменты	EKO11.1.1.4	EKO21.1.1.4	EKO11.1.1.4	EKO21.1.1.4	Инструменты	EKO11.1.1.4	EKO21.1.1.4	Инструменты	EKO11.1.1.4	EKO21.1.1.4	Инструменты
5	Широкоформатный	500 мм	Инструменты	шт.	1	1	1	1	1		6 450	14818,3	6 450	7041	24 586							
6	Широкоформатный	с шагом 0,2, от 0,2 до 2х мм	Инструменты	шт.	1	1	1	1	1		109	150,5	109	192	229							
7	Рулетка	до 5 метров	Инструменты	шт.	1	1	1	1	1		226	203	226	300	473							
8	Панель газодержателем	Формат А4	Инструменты	шт.	1	1	1	1	1		05	97,5	05	08	127							
9	Угломер лазерный	с жилочем	Инструменты	шт.	1	1	1	1	1		2400	2400	2400	2400	2900							

ОБЩАЯ ИНФРАСТРУКТУРА ЦЕЛОВАДКИ
Оборудование, мебель

11	Источники питания 220 вольт	Все же поставляемые полностью в сборку оборудование	1.1.4.5	другое	шт.	1	1	5	КОД 1.1.4.4	КОД 1.1.4.4	344	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	225	https://www.mini-strom.com.ua/uk/produktsiya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	344	https://www.mini-strom.com.ua/uk/produktsiya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	344	https://www.mini-strom.com.ua/uk/produktsiya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	4774	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	1.633
12	Цепь экранирующая	Размер цепи не менее 500 мм	1.1.4.5	другое	шт.	1	1	1	КОД 1.1.4.4	КОД 1.1.4.4	278,5	https://www.mini-strom.com.ua/uk/produktsiya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	3211	https://www.mini-strom.com.ua/uk/produktsiya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	278,5	https://www.mini-strom.com.ua/uk/produktsiya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	3211	https://www.mini-strom.com.ua/uk/produktsiya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	278,5	https://www.mini-strom.com.ua/uk/produktsiya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	3980
13		обслуживающей качественно работу Программа для включения и снятия ВЗ	2	оборудование	шт.	1	1	5	КОД 1.1.4.4	КОД 1.1.4.4	39900	https://www.dider.ru/ru/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	36900	https://www.dider.ru/ru/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	39900	https://www.dider.ru/ru/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	36900	https://www.dider.ru/ru/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	42900	https://www.dider.ru/ru/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	43 660
14	Монитор с диагональю 18"-24" дюйма с внешним блоком	при выборе монитор не влезет	2	оборудование	шт.	1	1	5	КОД 1.1.4.4	КОД 1.1.4.4	16725	https://www.dider.ru/ru/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	6900	https://www.dider.ru/ru/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	16725	https://www.dider.ru/ru/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	6900	https://www.dider.ru/ru/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	19900		
15	Програмное обеспечение для ядра ящика 1 модуль ВЗ	АВТОСАД или КОМАС или ящики с соответствующими характеристиками	1	оборудование	шт.	1	1	5	КОД 1.1.4.4	КОД 1.1.4.4	1		2690		1		2690				
16		14000000790	1	оборудование	шт.	1	1	5	КОД 1.1.4.4	КОД 1.1.4.4	4774	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	2690	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	4774	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	2690	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	4774	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	4774
17	Платформа мэрица-матричная	длина 1000 мм, ширина 760 мм, высота 1,7 м	ремонтопригодна	оборудование	шт.	1,00	1,00	1,00	КОД 1.1.4.5	КОД 1.1.4.5	380 530,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	325 530,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	380 530,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	325 530,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	410 000,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	410 000,00
18	Оборудование для профилировки	на участке оператора	ремонтопригодна	оборудование	шт.	1,00	1,00	1,00	КОД 1.1.4.5	КОД 1.1.4.5	13 111,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	12 000,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	13 111,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	12 000,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	14 950,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	14 950,00
№	Наименование	Технические характеристики	КОМПАНА УЧАСТНИКОВ	Класс	Единица измерения	Количество	1,00	1,00	КОД 1.1.4.5	КОД 1.1.4.5	380 530,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	325 530,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	380 530,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	325 530,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	410 000,00	https://www.felkex.com.ua/sklad/elektronika/izobrazheniya/elektronika/istichniky-silovyye/istichniky-silovyye_5.html	410 000,00

Вся информация, содержащаяся в документе, является конфиденциальной и не должна быть распространена в открытом доступе. Размещение документа в открытых источниках информации (Интернет-сайты, электронные библиотеки, социальные сети, мессенджеры, файлообменные порталы, печатные издания) является нарушением. Ответственность за нарушение возлагается на автора документа.

1	Имя	Инициалы	Дата рождения	Секс	Место рождения	Образование	Специальность	Стаж	Ссылка на резюме	Ссылка на сайт	Ссылка на соц. сети	Ссылка на документы	Ссылка на фотографии	Ссылка на документы
3 750	3 700	1527	3724	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4
3 750	3 700	1527	3724	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4
3 750	3 700	1527	3724	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4
3 750	3 700	1527	3724	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4
3 750	3 700	1527	3724	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4
3 750	3 700	1527	3724	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4
3 750	3 700	1527	3724	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4
3 750	3 700	1527	3724	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4	Кол.1.1.1.4

Инфраструктурный лист. Очная форма. Форма 2

Форма 2 «Расходные материалы»

Эксперты и участники принимают участие в аудитории

Таблица 10.1. Инфраструктурный лист для очной формы проведения демонстрационного экзамена										
№ п/п	2									
3										
1	Название компетенции									
2	Номер КОД, которому соответствует ИЛ									
3	Формат ДЭ, на который рассчитан данный ИЛ									
4	Количество участников, на которое рассчитан ИЛ									
5	Количество рабочих мест для участников, на которое рассчитан ИЛ									
6	Количество экспертов, на которое рассчитан ИЛ									
7	Стоимость расходных материалов по указанному КОД									
НА 1 ГО УЧАСТНИКА КОМАНДУ (ПОЛОЖИТЬ)										
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Очки защитные прозрачные	на подобии ХАММЕР РОССОМ3 или аналог	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	3	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	121
2	Резиновый обмоточный	1.3.4.5	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	3	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	105,5
3	Миркер черный	перламутровой тонкой	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	2	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	283,5
4	Карандаш простой	выпуклый М-2	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	2	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	30
5	Колесное шеро	диаметр 16 мм	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	250
6	Набор сверел по металлу	диаметр от 4 до 16 мм шаг 0,5	1.3.4.5	расходные материалы	пар.	1	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	1250
7	Перчатки хлопчатобумажные с защитным покрытием	в соответствии с требованиями	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	3	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	22
8	Сварочная куртка, обувь с тварным носом	в соответствии с ГОСТ	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	6880
9	Круги сварщика	типа "Хвостиком" или аналог	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	2	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	415
10	Сварочная маска	Хлороформ-букавая	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	2	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	1212
11	Спец одежа для слесарных работ	металлической, со шпальками равной длины и равного диаметра согласно чертежа	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	1530
12	Шаблон для выполнения 3 модуля задания	комплект разных диаметров	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	8000
13	Набор метчиков и плашек		1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	2195,6
НА 1 ГО УЧАСТНИКА КОМАНДУ (ПОЛОЖИТЬ)										
Расходные материалы										
№ и п	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Пластины канцелярской	формат А4	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	66,5
2	Ручка шариковая	паста синяя	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	2	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	25,00
ОБЩАЯ ИНФРАСТРУКТУРА ПОЛОЖИТЬ										
Расходные материалы, канцелярия и т.п.										
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Фликарт	высота 100мм, ширина 70мм	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	1	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	3960
2	Отвертка с угловым СЛП-3	на усмотрение организатора	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	939
3	Набор первой медицинской помощи	на усмотрение организатора	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	1	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	799

4	Диск стрелой	гофрированной 0,8 до 1мм	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	5	10	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	33,5
5	Набор ключей и отверток	140 единиц	1,3,4,5	расходные материалы	кг.	1	1	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	500
6	Вешель	хлопчатобумажная	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	1	5	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	500
7	Перчатки защитные	хлопчатобумажная	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	3	15	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	100
		КОМНАТА УЧАСТНИКОВ Расходные материалы, канцелярия и т.п.					НА ВСЕХ УЧАСТНИКОВ			
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	1,00	Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на вышке
1	Ведро для мусора	пластиковое		расходные материалы	шт.	1,00	1,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	150,00
2	Вода питьевая	горячая, холодная		расходные материалы	шт.	1	1	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	4245
		КОМНАТА ЭКСПЕРТОВ Расходные материалы, канцелярия и т.п.					НА ВСЕХ ЭКСПЕРТОВ			
№	Наименование	Технические характеристики инструмента	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.		Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на вышке
1	Вода питьевая	горячая, холодная		расходные материалы	шт.	1	1	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	4245
2	Пластины для буаг	формат А4		расходные материалы	шт.	5	5	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	100
3	Канцелярский набор	ручки, ножницы, буага, скотч, степлер, файлы		расходные материалы	шт.	1	2	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	742
4	Ведро для мусора	пластиковое		расходные материалы	шт.	1,00	1,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	150,00
		КОМНАТА ГЛАВНОГО ЭКСПЕРТА Расходные материалы, канцелярия и т.п.					НА ВСЕХ ЭКСПЕРТОВ			
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.		Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на вышке
1	Буага для печати	A4		расходные материалы	папка	0,5	5	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	300
2	Канцелярия	ручки, карандаши, маркеры, степлер, файлы и т.д.		расходные материалы	шт.	1,00	1,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	1 056,00
3	Ведро для мусора	пластиковое		расходные материалы	шт.	1,00	1,00	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	150,00
		СБСХД Расходные материалы, канцелярия и т.п.					НА ВСЕХ УЧАСТНИКОВ И ЭКСПЕРТОВ			
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.		Наличие в КОД 2020, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на вышке
1	Диск стрелой	гофрированной 0,8 до 1мм		расходные материалы	шт.	5	25	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	33,5
2	Диск шифробумажный	дегустовый		расходные материалы	шт.	2	10	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	88,5
3	Стропная смесь	80 /25, 40 литров		расходные материалы	балон	1	5	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	3767
4	Проволока медная для сварки	толщ. 0,8 мм		расходные материалы	матрица	1	5	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	1041,5
5	Пластина металлическая	толщина 3 мм, 300 на 400 мм		расходные материалы	шт.	1	1	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	6316
6	Лист металлический СТ 3 Холодный Кат	толщина 1,2 размер 1250 на 1250 м		расходные материалы	шт.	1	1	Код 1.1-1.4	Код 1.1-1.4	2200

Приложение 6
Инфраструктурный лист. Опция форма. Форма 1
Эксперты и участники присутствуют в аудитории

Таблица 10.1. Инфраструктурный лист для опции форма проведения демонстрационного экзамена											
№ п/п	Демонстрационный экзамен по стандартам Бордסקице Россия										
	1	2									
1	Название компетенции	Обработка листового металла									
2	Номер КОД, которому соответствует ИЛ	КОД 1.4									
3	Формат ДЭ, на который рассчитан данный ИЛ	Очный формат									
4	Количество участников, на которое рассчитан ИЛ	5,00									
5	Количество рабочих мест для участников, на которое рассчитан ИЛ	5,00									
6	Количество экспертов, на которые рассчитан ИЛ	5,00									
7	ИЛ по указанному КОД совпадает с ИЛами КОДов (Укажите в формате: КОД 1.1., КОД 1.2 и т.д.)	КОД 1.1. КОД 1.2. КОД 1.3. КОД 1.4									
8	ИЛ по указанному КОД включает в себя ИЛы по КОДов (Укажите в формате: КОД 1.1., КОД 1.2 и т.д.)	КОД 1.1. КОД 1.2. КОД 1.3. КОД 1.4									
9	ИЛ по указанному КОД включен в ИЛы КОДов (Укажите в формате: КОД 1.1., КОД 1.2 и т.д.)	КОД 1.1. КОД 1.2. КОД 1.3. КОД 1.4									
10	При выборе указанного КОД ИЛДЭ может также автоматически получить аккредитацию по КОДам (Укажите номера КОДов 2022 года в формате: КОД 1.1., КОД 1.2 и т.д. по которым можно автоматически выдать аккредитацию при выборе этого КОД)	КОД 1.1. КОД 1.2. КОД 1.3. КОД 1.4									
	ИЛ указанного КОД совпадает с ИЛами КОДов 2021 года	1.1-1.3									
	(Укажите номера КОДов 2021 года в формате: КОД 1.1., КОД 1.2 и т.д. по которым можно продлить аккредитацию)										
11	ИЛ указанного КОД совпадает с КОДами 2020 года (Укажите номера КОДов 2020 года в формате: КОД 1.1., КОД 1.2 и т.д. по которым можно продлить аккредитацию)	1.1-1.3									
12	Общая стоимость ДЭ по указанному КОД на одного участника, одно рабочее место, т.е. количество рабочих мест	1000 руб 1000									
13	Стоимость оборудования по указанному КОД	11099783,50									
14	Стоимость инструментов по указанному КОД	78 211,27									
15	Стоимость прочих по указанному КОД	РССБЫЖКА									
НА 1 ГО УЧАСТНИКА КОМАНДУ ДЕМОНСТРАЦИИ											
Оборудование, инструменты и мебель											
№	Наименование	Комплектирай	Класс	Единица измерения	Кол-во на опцию	Код по классификации участников / экспертов	ИЛ, Э, ДЭ, ЭРП, ЭРДЭ, МЭСТ	Итеративность	Итеративность	Итеративность	Итеративность
1	Спиртное - безалкогольный	1.1.4.5	оборудование	шт	1	КОД 1.1.1.4	5	3 000	164226	7 000	179 900
2	Комплект для бортовое слово (символ и рукоятка)	1.1.4.5	оборудование	комплект	1	КОД 1.1.1.4	5	9099	164226	7 000	194028
3	Цирок - прикуриватель жидкого топлива	1.1.4.5	Интернет	шт.	1	КОД 1.1.1.4	5	3 000	164226	7 000	5 499

9	Средний аппарат (мощность 200-350 А)	мощность от 200 Амп	1,3,4,5	оборудование	ин.	1	5	RoU1.1.1.4	RoU1.1.1.4	896,5	https://www.melkor.ru/ru/oborudovanie/elektricheskoe/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	7 900	https://www.220v.info/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	9 999	https://karamanov.com/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	19 000
10	Таблица для расчета балласта и критериях	стандартизация	1,3,4,5	оборудование	ин.	1	5	RoU1.1.1.4	RoU1.1.1.4	419,5	https://www.melkor.ru/ru/oborudovanie/elektricheskoe/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	4 090	https://www.220v.info/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	4 229	https://karamanov.com/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	2 310
11	Выгравка воздуха	мощность и стандарты	1,3,4,5	оборудование	ин.	1	5	RoU1.1.1.4	RoU1.1.1.4	11095,5	https://www.220v.info/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	3 700	https://www.220v.info/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	5082,5	https://karamanov.com/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	13 700,00
12	Панель для подключения к сети	роз. силовой аппарат (кабурка)	1,3,4,5	другое	ин.	3мем	15мРом	RoU1.1.1.4	RoU1.1.1.4	2,50	https://www.220v.info/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	2 200	https://www.220v.info/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	2 900	https://karamanov.com/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	2 906
13	Регулятор с роллером	ин. управление роллером	1,3,4,5	Инструменты	ин.	1	5	RoU1.1.1.4	RoU1.1.1.4	209	https://www.220v.info/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	1 914	https://www.220v.info/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	2 019	https://karamanov.com/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	2 100
14	Освещение	200 Вт	1,3,4,5	другое	ин.	1	5	RoU1.1.1.4	RoU1.1.1.4	862,333333	https://www.melkor.ru/ru/oborudovanie/elektricheskoe/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	189	https://www.220v.info/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	909	https://karamanov.com/ru/elektricheskie-apparaty/elektricheskie-apparaty-srednyy-200-350a.html	1 489

15	Сироматинера - шпана	сироматинера	1,3,4,5	другое	ин.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	450	https://www.zaoval.com.ua/ua/	420	https://www.zaoval.com.ua/ua/	4920	https://karam.voin.com.ua/ua/	15376
16	Мелочная глина	в европачку агитацию 220 мм и сеточка фильтр на 4 греса	1,3,4,5	другое	ин.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	344	https://www.fers.com.ua/ua/	225	https://karam.voin.com.ua/ua/	344	https://karam.voin.com.ua/ua/	1653
17	Шпалекартум	ШПА, ШП2 до 500 мм	1,2,3,4	Внутренняя	ин.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	888,6	https://www.zaoval.com.ua/ua/	700	https://www.zaoval.com.ua/ua/	759	https://www.zaoval.com.ua/ua/	1206
19	Шпалекартум (ракеточный)		1,3,4,5	Внутренняя	ин.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	2060	https://www.zaoval.com.ua/ua/	820	https://karam.voin.com.ua/ua/	3300	https://karam.voin.com.ua/ua/	11261
20	Циркон по металлу	на упаковке организатора	1,3,4,5	Внутренняя	ин.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	1395	https://karam.voin.com.ua/ua/	530	https://karam.voin.com.ua/ua/	955	https://www.zaoval.com.ua/ua/	2700
21	Линейка стальная	1000 мм	1,3,4,5	Внутренняя	ин.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	752,333333	https://www.zaoval.com.ua/ua/	399	https://karam.voin.com.ua/ua/	465	https://karam.voin.com.ua/ua/	1393
22	Мелочная шпана	ручная (свая)	1,3,4,5	Внутренняя	ин.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	110	https://karam.voin.com.ua/ua/	110	https://www.zaoval.com.ua/ua/	188	https://karam.voin.com.ua/ua/	200

23	Металле слесарь	300гр		1,3,4,5	Инструменты	шт.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	267	197	250	284
24	Узкие слесари	200мм (станок)		1,3,4,5	Инструменты	шт.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	311	191	260	362
25	Узкие слесарь	250 мм		1,3,4,5	Инструменты	шт.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	982	280	285	1 679
26	по металлу с термостойким покрытием			1,3,4,5	Инструменты	шт.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	421,666667	117	171	989
27	по металлу			1,3,4,5	Инструменты	шт.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	200	206	243	277
28	Прокатчик			1,3,4,5	Инструменты	шт.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	592,666667	228	310	1220
29	Выбор сверл по металлу	диаметр от 1 до 16 мм шаг 0,3		1,3,4,5	Инструменты	шт.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	990	990	1100	1250
30	Полосушка	с ручками, толщина губок		1,3,4,5	Инструменты	шт.	1	5	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	Код1.1.1.4	779,666667	290	569	1480

31	Линейка металлосети	300 мм	1,3,4,5		5	1	шт.	Витрувены	KoA1.1.1.4	KoA1.1.1.4	KoA1.1.1.4	130	https://kazarmeni.stremann.net/3030.html	https://kazarmeni.stremann.net/3030.html	120	https://kazarmeni.stremann.net/3030.html	182	https://kazarmeni.stremann.net/3030.html	197	
32	Панельки го металл	средняя и мелкая шир	1,3,4,5		5	1	шт.	Витрувены	KoA1.1.1.4	KoA1.1.1.4	KoA1.1.1.4	204,5	https://kazarmeni.stremann.net/204.5.html	https://kazarmeni.stremann.net/204.5.html	204	https://kazarmeni.stremann.net/204.5.html	207	https://kazarmeni.stremann.net/204.5.html	317	
33	Щиро листовые	12 листов в рулоны	1,3,4,5		5	1	шт.	другое	KoA1.1.1.4	KoA1.1.1.4	KoA1.1.1.4	174,5	https://kazarmeni.stremann.net/174.5.html	https://kazarmeni.stremann.net/174.5.html	174	https://kazarmeni.stremann.net/174.5.html	177	https://kazarmeni.stremann.net/174.5.html	310	
34	Кованые железные	стандарта	1,3,4,5		5	1	шт.	Витрувены	KoA1.1.1.4	KoA1.1.1.4	KoA1.1.1.4	262,5	https://kazarmeni.stremann.net/262.5.html	https://kazarmeni.stremann.net/262.5.html	65	https://kazarmeni.stremann.net/65.html	205	https://kazarmeni.stremann.net/205.html	320	
35	Уплотнительные	100 мм 100	1,3,4,5		10	2	шт.	Витрувены	KoA1.1.1.4	KoA1.1.1.4	KoA1.1.1.4	726	https://kazarmeni.stremann.net/726.html	https://kazarmeni.stremann.net/726.html	340	https://kazarmeni.stremann.net/340.html	539	https://kazarmeni.stremann.net/539.html	1299	
36	Поругер	вертикальный регулируемый, из термостойкого пластика	1,3,4,5		5	1	шт.	другое	KoA1.1.1.4	KoA1.1.1.4	KoA1.1.1.4	552,5	https://kazarmeni.stremann.net/552.5.html	https://kazarmeni.stremann.net/552.5.html	4080	https://kazarmeni.stremann.net/4080.html	5479	https://kazarmeni.stremann.net/5479.html	5570	
Итого			РАСТВОРИТЕЛЬ ЭНТЕРПОЛ		Кол-во на всех участках / количеству	Кол-во на объекте			Наличие в КОД 2018, наличие в инвентаризации	Наличие в КОД 2018, наличие в инвентаризации	Средняя стоимость за одну единицу измерения на рынке	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	
	Наименование	РАСТВОРИТЕЛЬ ЭНТЕРПОЛ		Техническое описание				Классификация											Суммарная стоимость в порядке инвентаризации	Суммарная стоимость в порядке инвентаризации
	Наименование	РАСТВОРИТЕЛЬ ЭНТЕРПОЛ		Техническое описание				Классификация											Суммарная стоимость в порядке инвентаризации	Суммарная стоимость в порядке инвентаризации
	Наименование	РАСТВОРИТЕЛЬ ЭНТЕРПОЛ		Техническое описание				Классификация											Суммарная стоимость в порядке инвентаризации	Суммарная стоимость в порядке инвентаризации

1	Линейка метлахская	1000 мм	13,4,5	Выпуклость	шт.	1	1	1	752,00000	<p>https://www.ama.com.ua/instrument/1000mm_spr_3010105</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/1000mm_spr_3010105</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/1000mm_spr_3010105</p>	399	<p>https://www.ama.com.ua/instrument/1000mm_spr_3010105</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/1000mm_spr_3010105</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/1000mm_spr_3010105</p>	465	<p>https://www.ama.com.ua/instrument/1000mm_spr_3010105</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/1000mm_spr_3010105</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/1000mm_spr_3010105</p>	1390
2	Линейка метлахская	500 мм	13,4,5	Выпуклость	шт.	1	1	1	1694	<p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p>	204	<p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p>	207	<p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p>	347
3	Штангенциркуль Эммерсман	250 мм	13,4,5	Выпуклость	шт.	1	1	1	1694	<p>https://www.ama.com.ua/instrument/250mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/250mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/250mm_spr_1501005</p>	1400	<p>https://www.ama.com.ua/instrument/250mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/250mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/250mm_spr_1501005</p>	1898	<p>https://www.ama.com.ua/instrument/250mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/250mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/250mm_spr_1501005</p>	3959
4	Штангенциркуль Эммерсман	500 мм	13,4,5	Выпуклость	шт.	1	1	1	1694	<p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p>	3529	<p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p>	3959	<p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p> <p>https://www.ama.com.ua/instrument/500mm_spr_1501005</p>	4690

1	Размерный стандарт для изготовления ленточных конвейеров	ГОСТ 13.445	оборудование	шт.	1	1	1	1	1	181795	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>168 460</p>	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>194 990</p>	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>261 355</p>
2	Диаметр шкива от 70 мм, толщина ленты до 2,5 мм	ГОСТ 13.445	оборудование	шт.	1	1	1	1	1	87400	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>85 280</p>	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>89 720</p>		
3	Станок спиральный	ГОСТ 13.445	оборудование	шт.	1	1	1	1	1	17866	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>17 700</p>	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>20 240</p>		
4	С шкивом диаметром 2х, длиной	ГОСТ 13.445	оборудование	шт.	1	1	1	1	1	520	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>520</p>	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>7 099</p>		
5	1000 мм на 1000 мм	ГОСТ 13.445	оборудование	шт.	1	1	1	1	1	24411	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>24 411</p>	<p>https://kzamu.by/ru/produkciya/oborudovanie/transportnyy-avtomaticheskyy-montazhnyy-ustanovki-2-1120-2-1120-2-1120</p>	<p>24 411</p>		

2	Страна	12.2.4.5	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное
3	5 ярусов	12.2.4.5	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное
5	Панель А4	12.2.4.6	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное
№	Наименование	Комплексы	Технические характеристики	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование
1	Столешница 800 мм на 1200 мм	12.2.4.5	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное
2	Столешница с полкой	12.2.4.5	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное	иное

КОМПЛЕКСЫ ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

ИЗ ПРОДУКЦИИ

1	Флапчарт	высота 1000мм, ширина 700мм	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	1	1	Код 1-1-4	Код 1-1-4	3960
2	Отметшитель углекислотый СИ-3	на усмотрение организатора	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	1	5	Код 1-1-4	Код 1-1-4	939
3	Набор первой медицинской помощи	на усмотрение организатора	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	1	1	Код 1-1-4	Код 1-1-4	799
4	Диск отрезной	толщиной от 0,8 до 1мм	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	5	10	Код 1-1-4	Код 1-1-4	33,5
5	Набор ключей и отверток	140 единиц	1,3,4,5	расходные материалы	кг.	1	1	Код 1-1-4	Код 1-1-4	500
6	Резиши	каблочно-букашная	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	1	5	Код 1-1-4	Код 1-1-4	500
7	Перчатки защитные	каблочно-букашная	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	3	15	Код 1-1-4	Код 1-1-4	100
КОМНАТА УЧАСТНИКОВ										
Расходные материалы, канцелярия и т.п.										
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	1,00	Наименование в КОД 2020, указать номер КОД	Наименование в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Ведро для мусора	пластиковое	1,2,3,4,5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	Код 1-1-4	Код 1-1-4	150,00
2	Вода питьевая	горячая, холодная	1,2,3,4,5	расходные материалы	шт.	1	1	Код 1-1-4	Код 1-1-4	4245
КОМНАТА ЭКСПЕРТОВ										
№	Наименование	Технические характеристики, инструменты	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Наименование в КОД 2020, указать номер КОД	Наименование в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Вода питьевая	горячая, холодная	1,2,3,4,5	расходные материалы	шт.	1	1	Код 1-1-4	Код 1-1-4	4245
2	Плшметы для буаг	Форанг А4	1,2,3,4,6	расходные материалы	шт.	5	5	Код 1-1-4	Код 1-1-4	100
3	Канцелярский набор	ручки, локатиш, буага, стелер, фалла	1,2,3,4,5	расходные материалы	шт.	1	2	Код 1-1-4	Код 1-1-4	742
4	Ведро для мусора	пластиковое	1,2,3,4,5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	Код 1-1-4	Код 1-1-4	150,00
КОМНАТА ГЛАВНОГО ЭКСПЕРТА										
Расходные материалы, канцелярия и т.п.										
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Наименование в КОД 2020, указать номер КОД	Наименование в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Буага для печати	А4	1,2,3,4,5	расходные материалы	пачка	0,5	5	Код 1-1-4	Код 1-1-4	300
2	Канцелярия	ручки, ларидаши, маркеры, стеллер, фалла и т.д.	1,2,3,4,5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	Код 1-1-4	Код 1-1-4	1 056,00
3	Ведро для мусора	пластиковое	1,2,3,4,5	расходные материалы	шт.	1,00	1,00	Код 1-1-4	Код 1-1-4	150,00
СЦАД										
Расходные материалы, канцелярия и т.п.										
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Наименование в КОД 2020, указать номер КОД	Наименование в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Диск отрезной	толщиной от 0,8 до 1мм	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	5	25	Код 1-1-4	Код 1-1-4	33,5
2	Диск шлифовальный	зептослай	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	2	10	Код 1-1-4	Код 1-1-4	88,5
3	Сварочная смесь	80/25, 40 литров	1,3,4,5	расходные материалы	балуа	1	5	Код 1-1-4	Код 1-1-4	3767
4	Проволока медная для сварки	тол. 0,8 мм	1,3,4,5	расходные материалы	катушка	1	5	Код 1-1-4	Код 1-1-4	1041,5
5	Пластина металлическая	толщина 3 мм, 300 на 400 мм	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	1	1	Код 1-1-4	Код 1-1-4	6316
6	Лист металлический СТ 3 Холодный Кат	толщина 1,2 размер 1250 на 800 м	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	1	1	Код 1-1-4	Код 1-1-4	1800

№	Наименование	Техническое характеристика	Комплектация	Класс	Единица измерения	Количество на описание ч.ч.	Количество на вес / участие / ассортимент	Наличие в КОД 2019, указав номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу на складе	Интернет-сканалы			Интернет-сканалы
										Вариант 1	Вариант 2	Вариант 3	
1	Свеч	Ø 10мм, длина 1200 мм	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	2600	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
2	Сухомолочный порошок	регулятор с вкусовыми добавками	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	3090	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
3	Натуральный ароматизатор	ванильный ароматизатор	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	2700	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
4	Ванилин	ванилин	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	3000	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
5	Сладкий сахар	сахар	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	2700	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
		КОМПОНЕНТЫ ТРЕБОВАНИЕ КОМПОНЕНТЫ К ЗАСТРОЙКА											
		ПРОЦЕДУРА											
№	Наименование	Техническое характеристика	Комплектация	Класс	Единица измерения	Количество на описание ч.ч.	Количество на вес / участие / ассортимент	Наличие в КОД 2019, указав номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу на складе	Интернет-сканалы			Интернет-сканалы
1	Ванилин	ванилин	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	3000	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
2	Ванилин	ванилин	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	3000	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
3	Сладкий сахар	сахар	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	2700	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
4	Карамель	ваниль, орехи	1,2,3,4,5	интернет	шт.	1,00	2,00	Код 1.1.1.4	1 900,00	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
5	Оригинальный упаковочный материал	для упаковки оригиналов	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	500	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
6	Оригинальный упаковочный материал	для упаковки оригиналов	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	100	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
		США											
№	Наименование	Техническое характеристика	Комплектация	Класс	Единица измерения	Количество на описание ч.ч.	Количество на вес / участие / ассортимент	Наличие в КОД 2019, указав номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу на складе	Интернет-сканалы			Интернет-сканалы
1	Сладкий сахар	сахар	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	2700	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
2	Ванилин	ванилин	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	3000	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/
3	Оригинальный упаковочный материал	для упаковки оригиналов	1,2,3,4,5	др.т.е.	шт.	1	1	Код 1.1.1.4	500	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/	https://www.eurochem.ru/

Инфраструктурный лист. Очная форма. Форма 2
Форма 2 «Расходные материалы»

Эксперты и участники присутствуют в аудитории

Таблица 10.1. Инфраструктурный лист для очной формы проведения демонстрационного экзамена									
№ п/п	2	3							
			Демонстрационный экзамен по стандартам Ворлдскиллс Россия						
1	Название компетенции	Обработка литового металла							
2	Номер КОД, которому соответствует ИЛ	КОД 1.1.5							
3	Формат ДЭ, на который рассчитан данный ИЛ	Очный формат							
4	Количество участников, на которое рассчитан ИЛ	5							
5	Количество рабочих мест для участников, на которое рассчитан ИЛ	5							
6	Количество экспертов, на которые рассчитан ИЛ	3							
7	Стоимость расходных материалов по указанному КОД	46 225,60							
НА 1 ГО УЧАСТНИКА КОМАНДУ (ПЛОЩАДИКА)									
Расходные материалы									
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Код во на одного чел.	Код во на всех участников / экспертов	Наименование в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Олеп защитные прозрачные	на коробе ХАММЕР РОССМЗ или аналог	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	3	5	Код 1.1-1.4	121
2	Респиратор	обязательно	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	3	5	Код 1.1-1.4	105,5
3	Миллер фирный	пораметричный токарый	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	2	5	Код 1.1-1.4	283,5
4	Крипидит протстой	высота М-2	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	2	5	Код 1.1-1.4	30
5	Копилческое сверло	диаметр 16 мм	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	Код 1.1-1.4	250
6	Набор сверел по металлу	диаметр от 4 до 16 мм шаг 0,5 с защитным покрытием	1.3.4.5	расходные материалы	пар.	1	5	Код 1.1-1.4	1250
7	Перчатки хлопчатобумажные	в соответствии с требованиями	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	3	5	Код 1.1-1.4	22
8	Сварочная маска, обух с пярдам лесом	в соответствии с требованиями	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	Код 1.1-1.4	6880
9	Крети сварщика	в соответствии с ГОСТ	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	Код 1.1-1.4	415
10	Сварочная маска	тип "Жакедон" или аналог	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	2	5	Код 1.1-1.4	1212
11	Щец оловка для сварных работ	хлопчатобумажная	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	Код 1.1-1.4	1580
12	Шаблон для выполнения 3 модуля задания	металлический, со штпальками разной длины и разного диаметра согласно чертежа	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	Код 1.1-1.4	8000
13	Набор метчиков и плашек	комплект разных диаметров	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	Код 1.1-1.4	2195,6
НА 1 ГО ЭКСПЕРТА (ПЛОЩАДИКА)									
Расходные материалы									
№ п/п	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Код во на одного чел.	Код во на всех участников / экспертов	Наименование в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Платель кампирсрой	формат А4	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	Код 1.1-1.4	66,5
2	Ручка шпателька	раса олка	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	2	5	Код 1.1-1.4	25,00
ОБЩАЯ ИНФРАСТРУКТУРА ПЛОЩАДИКИ									
Расходные материалы, канцелярия и т.п.									
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Код во на одного чел.	Код во на всех участников / экспертов	Наименование в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Фолчарт	высота 1000мм ширина 700мм	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	1	Код 1.1-1.4	3960
2	Оперуприглаш угловыйслоний СИЛ-3	на ускорение организатора	1.3.4.5	расходные материалы	шт.	1	5	Код 1.1-1.4	939

3	Набор первой мелшиской помойи	на усмотрение организатора	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	1	1	1	КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	799
4	Диск отрезной	толщиной от 0,8 до 1мм	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	5	10		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	33,5
5	Набор ключей и отверток	140 единиц	1,3,4,5	расходные материалы	кг.	1	1		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	800
6	Ветшь	хлещбо-булажная	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	1	5		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	500
7	Перчатки защитные	хлещбо-булажная	1,3,4,5	расходные материалы	шт.	3	15		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	100
КОМНАТА УЧАСТНИКОВ											
Расходные материалы, канцелярия и т.п.											
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	1,00	1,00	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Ведро для мусора	пластиковое		1,2,3,4,5	шт.	1,00	1,00		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	150,00
2	Вода питьевая	горячая, холодная		1,2,3,4,5	шт.	1	1		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	4245
КОМНАТА ЭКСПЕРТОВ											
Расходные материалы, канцелярия и т.п.											
№	Наименование	Технические характеристики инструмента	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Кол-во на одного чел.	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Вода питьевая	горячая, холодная		1,2,3,4,5	шт.	1	1		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	4245
2	Пластины для буриг	формат А4		1,2,3,4,6	шт.	5	5		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	100
3	Канцелярский набор	ручки, ножницы, булавка, скотч, степлер, файлы		1,2,3,4,5	шт.	1	2		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	742
4	Ведро для мусора	пластиковое		1,2,3,4,5	шт.	1,00	1,00		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	150,00
КОМНАТА ГЛАВНОГО ЭКСПЕРТА											
Расходные материалы, канцелярия и т.п.											
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Кол-во на одного чел.	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Бумага для печати	А4		1,2,3,4,5	пачка	0,5	5		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	300
2	Канцелярия	ручки, карандаши, маркеры, степлер, файлы и т.д.		1,2,3,4,5	шт.	1,00	1,00		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	1 056,00
3	Ведро для мусора	пластиковое		1,2,3,4,5	шт.	1,00	1,00		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	150,00
СБЛД											
Расходные материалы, канцелярия и т.п.											
№	Наименование	Технические характеристики	Комментарий	Класс	Единица измерения	Кол-во на одного чел.	Кол-во на всех участников / экспертов	Кол-во на одного чел.	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Наличие в КОД 2021, указать номер КОД	Средняя стоимость за одну единицу наименования на рынке
1	Диск отрезной	толщиной от 0,8 до 1мм		1,3,4,5	шт.	5	25		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	33,5
2	Диск шлифовальный	диаметровой		1,3,4,5	шт.	2	10		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	88,5
3	Сварочная смесь	80 /25, 40 литров		1,3,4,5	бидон	1	5		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	3767
4	Проволока медная для сварки	толщ. 0,8 мм		1,3,4,5	катушка	1	5		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	1041,5
5	Пластина металлическая	толщина 3 мм, 300 на 400 мм		1,3,4,5	шт.	1	1		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	6316
6	Диск металлескоп СТ 3 Холодный Kg	толщина 1,2 размер 1250 на 1250 м		1,3,4,5	шт.	1	1		КОД 1-1-4	КОД 1-1-4	2200

Приложение 2

к Программе государственной итоговой аттестации выпускников ГБПОУ НСО «Новосибирский авиастроительный лицей» по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденной приказом от 15.12.2022 №318-од

Состав государственной экзаменационной комиссии

Председатель комиссии	
ФИО	должность
Никитин Валерий Павлович	Начальник отдела механосборочного производства филиала Публичного акционерного общества «Объединенная авиастроительная корпорация» - Новосибирский авиационный завод имени В.П. Чкалова
Члены комиссии	
ФИО	должность
Беляев Сергей Викторович	Директор
Бектяшкина Назира Назировна	Преподаватель
Рахов Виктор Петрович	Мастер производственного обучения
Кузьмичев Юрий Викторович	Методист
Ломиворотов Алексей Алексеевич	Мастер производственного обучения
Малышева Марина Юрьевна	Заведующий отделением профессиональной подготовки и повышения квалификации, содействия трудоустройству