

«Затверджую»



Ректор КНТУ

М.І. Черновол

2015 р.

Положення

про відбіркову комісію Кіровоградського машинобудівного коледжу
Кіровоградського національного технічного університету

1. Загальна частина

1.1. Відбіркова комісія Кіровоградського машинобудівного коледжу КНТУ (далі відбіркова комісія) створюється для організації і проведення прийому студентів на навчання до коледжу.

Відбіркова комісія працює на засадах демократичності, прозорості та відкритості відповідно до законодавства України, Умов прийому до вищих навчальних закладів України, правил прийому до Кіровоградського машинобудівного коледжу КНТУ та положення про відбіркову комісію.

1.2. Положення про відбіркову комісію затверджується ректором КНТУ.

1.3. Склад відбіркової комісії затверджується наказом ректора КНТУ не пізніше двох місяців до початку прийому документів.

Голова відбіркової комісії несе персональну відповідальність за виконання покладених на відбіркову комісію завдань і здійснення нею своїх повноважень.

До складу відбіркової комісії входять: директор – голова комісії, відповідальний секретар відбіркової комісії, заступники директора, завідувачі відділеннями, старший інспектор з кадрів, уповноважена особа відбіркової комісії з питань прийняття та розгляду електронних заяв, педагогічні працівники та представники студентського самоврядування, кількість яких встановлюється, виходячи із потреби.

1.4. Для забезпечення діяльності відбіркової комісії наказом ректора КНТУ призначаються предметні екзаменаційні комісії, комісія з проведення співбесіди, фахова атестаційна комісія та апеляційна комісія.

Склад екзаменаційних, фахової атестаційних комісії, комісії з проведення співбесіди та апеляційної комісії, затверджується наказом ректора КНТУ не пізніше ніж за два місяці до початку прийому документів.

Для вирішення спірних питань і розгляд апеляцій вступників створюється апеляційна комісія. Склад та порядок роботи апеляційної комісії затверджується ректором КНТУ.

1.5.

2.

2.1.

()

2.2.

:

-

-

);

-

()

-

-

()

-

(),

-

-

-

2.3.

3.2.

3.3.

3.4.

3.5.

4.
4.1.

4.2.

4.3.

30

3

« » « ».

4.4.

4.5.

()

4.6.

):

- - 0,25
- (3) ;

() - 2 .

() ;

- 3 ;

- -2 () ;
 - $-0,15$

4.7.

4.8.

4.9.

4.10.

4.11.

4.12.

200-
100
 (1 12) - 175 , (60 200) ,
 5% 4 , 10 ,

) , () , .
4.13. , .
 , .
 .
 3 .
 , , - .
 (,) , .
 .
 9 , .
 :
 - (6);
 - (3).
 () « »
 3-5 , .
 , « »
 , .
 () - , .
 , .
 , «
 » - .
 - 12 , .
 1 .
 2 .
 (4.1).

| | |
|----|-----|
| | 12- |
| 1 | 2 |
| 1 | 1 |
| 2 | 2 |
| 3 | 3 |
| 4 | 4 |
| 5 | 5 |
| 6 | 6 |
| 7 | 7 |
| 8 | 8 |
| 9 | 9 |
| 10 | 10 |
| 11 | 11 |
| 12 | 12 |

90 .

, ,

(, ,),

20 , (12

, 8):

- « » (16);

- (3);

- (1).

() « »

5 ,

« »

() –

»

() – « »

· :
 , ,
 -200 .
 9 .
 10 .
 16 . (4.2).

4.2 –

| 12- | |
|-----|-----|
| 1 | 2 |
| 1 | 70 |
| 2 | 80 |
| 3 | 90 |
| 4 | 100 |
| 5 | 110 |
| 6 | 120 |
| 7 | 135 |
| 8 | 150 |
| 9 | 165 |
| 10 | 180 |
| 11 | 190 |
| 12 | 200 |

,
 3 .
 , (, ,),
 ,
 - .
 10 .
 :
 -

:
 - « » ;
 - ;
 - « » (,
).
 () “ ”
 5
 “ ”
 () -
 “ ” ()
 () - “ ”
 (, ,
).

9

- 18

1

3

5

11

- , - 200 , ,
 - 0 60 [60-200] ,
 - 10 .
 - 15 .
 - 40 .

(4.3).

4.3 –

| | | |
|-------|---------|----|
| | | |
| 9 | 11 | |
| 1 | 2 | 3 |
| 18 | 200 | 12 |
| 17 | 190 | 11 |
| 16 | 180 | 10 |
| 14-15 | 165-175 | 9 |
| 13 | 160 | 8 |
| 10 | 145 | 7 |
| 7 | 130 | 6 |
| 5-6 | 110-120 | 5 |
| 4 | 100 | 4 |
| 3 | 90 | 3 |
| 2 | 80 | 2 |
| 1 | 70 | 1 |
| 0 | 60 | 1 |

, - -
 , , 3 , ,
 , - .
 . 20 .
 10 .
 200 . ,
 , , 3-
 , .

()

,
4

0

100

4.14.

(1-3

12-

100

200-

4.15.

),

(),

(

).

5.

5.1.

()

, (-)
,

,
.
(,)
,
,
,
.

) , (-

-
.
,

5.2.

,
.

5.3

,

5.4

, ,

,

5.5.

.
,

5.6.

, , ,

,

.

’
.
,
,
.

..