

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области



Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика»

Утверждаю:  
Директор ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика»  
И.Е. Майкова

«          »            2024г.



## **ПРОГРАММА**

### **ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

**по основной профессиональной образовательной программе**

**среднего профессионального образования**

**(подготовке квалифицированных рабочих, служащих)**

**15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением**

**Квалификация: Фрезеровщик – зуборезчик**

**Профильный уровень**

**Екатеринбург  
2023г.**

## Содержание

№	Название раздела	Стр.
1	Общие положения и список используемых сокращений	4
2	Форма государственной итоговой аттестации	6
3	Подготовка проведения государственной итоговой аттестации	7
4	Комплект оценочной документации для проведения государственной итоговой аттестации и содержание заданий	9
5	Проведение государственной итоговой аттестации	19
6	Оценивание результатов государственной итоговой аттестации	25
7	Материально-техническое обеспечение государственной итоговой аттестации и план застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена	28
8	Порядок подачи и рассмотрения апелляции	31
9	Информационные источники	34

## АННОТАЦИЯ

Программа Государственной Итоговой Аттестации (далее ГИА) разработана для выпускников по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением.

Организация-разработчик:

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика»

Составители:

председатель ПЦК по УГПС 15.00.00 Машиностроение государственного автономного профессионального образовательного учреждения Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика», Петрова Светлана Дмитриевна;

преподаватель государственного автономного профессионального образовательного учреждения Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика», Дмитриенко Марина Витальевна;

Мастер производственного обучения государственного автономного профессионального образовательного учреждения Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика», Багин Андрей Вячеславович.

Правообладатель программы ГИА по ППКРС 15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика», г. Екатеринбург, ул. Надеждинская, 24. Тел: 8 (343) 227-72-99.

Рассмотрено на заседании педагогического совета

«09» сентября 2024 года

СОГЛАСОВАНО

Председатель ГЭК



\_\_\_\_\_ 2024 г.

## **1. Общие положения и список используемых сокращений**

1.1. Государственная итоговая аттестация (далее – ГИА) является частью оценки качества освоения основной образовательной программы по профессии и является обязательной процедурой для выпускников, завершающих освоение основной образовательной программы среднего профессионального образования по профессии 15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением в государственном автономном профессиональном образовательном учреждении Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика».

1.2. Целью государственной итоговой аттестации является оценка уровня освоения видов (или отдельного вида) деятельности по профессии 15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии, включая квалификационные требования, заявленные работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации.

1.3. Программа ГИА разработана на основе нормативных и методических документов:

- Федерального закона от 29.12.2012г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (с изменениями и дополнениями), статья 59. Итоговая аттестация обучающихся;

- приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (с изменениями и дополнениями);

- порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования выпускников государственного автономного профессионального образовательного учреждения Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика»;

- ФГОС СПО по профессии 15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением от 09.12.2016 № 1583;

- методических указаний по разработке оценочных материалов для проведения демонстрационного экзамена, введенных в действие приказом ФГБОУ ДПО ИРПО от 12.05.2023 г. № П-225;

- методических указаний по разработке вариативной части комплекта оценочной документации, вариативной части задания и критериев оценивания для проведения демонстрационного экзамена профильного уровня, введенных в действие приказом ФГБОУ ДПО ИРПО от 28.12.2023г. № П-616;

- комплектом оценочной документации по профессии 11.01.01 Монтажник радиоэлектронной аппаратуры и приборов, утвержденной протоколом заседания Педагогического совета ФГБОУ ДПО ИРПО от 03.08.2023 г. № 8.

#### Список используемых сокращений:

ГИА	- государственная итоговая аттестация
ГЭК	- государственная экзаменационная комиссия
ДЭ	- демонстрационный экзамен
ДЭ ПУ	- демонстрационный экзамен профильного уровня
КОД	- комплект оценочной документации
ОК	- общая компетенция
ОМ	- оценочный материал
ПК	- профессиональная компетенция
СПО	- среднее профессиональное образование
ФГОС	- федеральный государственный образовательный стандарт среднего
СПО	профессионального образования
ЦПДЭ	- центр проведения демонстрационного экзамена

## 2. Форма государственной итоговой аттестации

2.1. ГИА проводится в форме демонстрационного экзамена профильного уровня.

2.2. ДЭ - форма ГИА, направленная на определение уровня освоения выпускником материала, предусмотренного основной профессиональной образовательной программой среднего профессионального образования или ее частью, и степени сформированности профессиональных умений и навыков путем проведения независимой экспертной оценки выполненных выпускниками практических заданий в условиях реальных или смоделированных производственных процессов.

2.3. ДЭ ПУ – уровень демонстрационного экзамена, который проводится по решению Педагогического совета Екатеринбургского техникума «Автоматика» на основании заявлений выпускников и на основе требований к результатам освоения основных профессиональных образовательных программ направлен на определение уровня освоения выпускником материала, предусмотренного образовательной программой, и степени сформированности профессиональных умений и навыков путем проведения независимой экспертной оценки выполненных выпускником практических заданий в условиях реальных или смоделированных производственных процессов.

2.4. ДЭ ПУ в рамках ГИА проводится с использованием КОД, включенного в настоящую программу ГИА.

2.5. В 2024 году ДЭ ПУ сдают две группы выпускников:

11.01.01 Монтажник радиоэлектронной аппаратуры и приборов		
Шифр группы	Срок обучения по профессии	Примечание
Группа ФЗ - 321	2 года 10 месяцев	-
Группа ФЗ - 222	1 год 10 месяцев	Профессионалитет

### **3. Подготовка проведения государственной итоговой аттестации**

3.1. Объем времени на подготовку и проведение ГИА в форме ДЭ ПУ по профессии 15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением составляет 36 часов.

3.2. В целях определения соответствия результатов освоения выпускниками образовательной программы среднего профессионального образования требованиям ФГОС СПО по профессии 15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением ГИА проводится государственной экзаменационной комиссией, созданной техникумом по укрупненной группе 15.00.00 Машиностроение. ГЭК формируется из числа педагогических работников техникума, лиц приглашенных из сторонних организаций, в том числе:

педагогических работников;

представителей организаций работодателей, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, которой готовятся выпускники.

3.3. При проведении ДЭ в составе ГЭК создается экспертная группа из числа лиц, приглашенных из сторонних организаций и обладающих профессиональными знаниями, навыками и опытом в сфере, соответствующей профессии.

3.4. Состав ГЭК утверждается приказом по техникуму и действует в течение одного календарного года. В состав ГЭК входят председатель ГЭК, заместитель председателя ГЭК и члены ГЭК. ГЭК возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность ГЭК, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

3.5. Необходимые документы для работы ГЭК:

- ФГОС СПО по профессии 15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением;

- Порядок проведения ГИА выпускников ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» 2024 году;

- Программа ГИА по ППКРС 5.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением на 2024 год;

- Приказ директора техникума о допуске студентов к государственной итоговой аттестации;

- Сведения об успеваемости студентов (сводная ведомость);

- Зачетные книжки студентов;

- План проведения ДЭ;

- Протокол проведения ДЭ по 100 бальной системе;

- Протокол перевода оценок 100 бальной системы оценивания в 5 бальную систему оценивания;

- Книга Протоколов заседания Государственной аттестационной комиссии;

3.6. Экспертную группу возглавляет главный эксперт, назначаемый из числа экспертов, включенных в состав ГЭК.

3.7. К ГИА допускаются выпускники, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план.

3.8. ДЭ ПУ проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания.

3.9. КОД включает комплекс требований для проведения ДЭ ПУ, перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания, план застройки площадки ДЭ, требования к составу экспертных групп, инструкции по технике безопасности, а также образцы заданий. Задание ДЭ ПУ включает комплексную практическую задачу, моделирующую профессиональную деятельность и выполняемую в режиме реального времени.



#### **4. Комплект оценочной документации для проведения государственной итоговой аттестации и содержание заданий**

4.1. Выпускник, освоивший образовательную программу 15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением, должен обладать общими и профессиональными компетенциями, соответствующим видам деятельности.

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;

ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

**ВД 01. Изготовление различных изделий на зуборезных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.**

ПК 1.2. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на зуборезных станках.

ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на зуборезных станках в соответствии с заданием.

ПК 1.4. Вести технологический процесс нарезания зубьев различного профиля и модулей с соблюдением ПК.

**ВД 02. Изготовление различных изделий на фрезерных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.**

ПК 2.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках.

требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.

ПК 2.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с полученным заданием.

ПК 2.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на фрезерных станках в соответствии с заданием.

ПК 2.4. Вести технологический процесс фрезерования заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.

**ВД. 03. Шевингование и доводка деталей и инструмента в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.**

ПК 3.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на шевинговальных станках.

ПК 3.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на шевинговальных станках в соответствии с полученным заданием.

ПК 3.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на шевинговальных станках в соответствии с заданием.

ПК 3.4. Осуществлять шевингование и доводку деталей и инструмента различной степени сложности с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.

**ВД. 04. Изготовление различных изделий на фрезерных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности.**

ПК 4.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках с числовым программным управлением.

ПК 4.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием.

ПК 4.3. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации.

ПК 4.4. Осуществлять фрезерную обработку с числовым программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.

4.2. Единое базовое ядро содержания комплекта оценочных документов сформировано на основе вида деятельности (ВД 1. Выполнение монтажа и сборки средней сложности и сложных узлов, блоков, приборов

радиоэлектронной аппаратуры, аппаратуры проводной связи, техники) в соответствии с ФГОС СПО и является общей содержательной основой заданий ДЭ.

Единое базовое ядро содержания КОД		
Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ОК/ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
Изготовление различных изделий на зуборезных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	ПК: Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на зуборезных станках	Умение: выполнять подготовительные обслуживание рабочего места зуборезчика
		Умение: осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места зуборезчика в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	ПК: Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на зуборезных станках в соответствии с полученным заданием	Умение: осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на зуборезных станках в соответствии с полученным заданием
		Умение: выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	ПК: Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на зуборезных станках в соответствии с заданием	Умение: определять последовательности и оптимальные режимы обработки различных изделий на зуборезных станках в соответствии с заданием
		Умение: устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой

4.3. КОД в части ГИА (ДЭ ПУ) разработан на основе требований к результатам освоения образовательной программы СПО, установленных в соответствии с ФГОС СПО, включая квалификационные требования, заявленные организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации.

4.4. КОД в части ГИА (ДЭ ПУ) включает составные части – инвариантную часть (обязательную часть, установленную настоящим КОД) и вариативную часть (необязательную), содержание которой определено

образовательной организацией самостоятельно на основе содержания реализуемой основной образовательной программы СПО, включая квалификационные требования, заявленные организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации.

4.5. Продолжительность ДЭ ПУ составляет 4 часа 30 минут.

4.6. Содержательная структура комплекта оценочных документов.

Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ОК/ПК	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)	ГИА ДЭ ПУ
Изготовление различных изделий зуборезных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	ПК: Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на зуборезных станках	Умение: выполнять подготовительные работы и обслуживание рабочего места зуборезчика	■
		Умение: осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места зуборезчика в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности	■
	ПК: Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на зуборезных станках в соответствии с полученным заданием	Умение: осуществлять подготовку работы на зуборезных станках в соответствии с полученным заданием	■
		Умение: выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент	■
	ПК: Определять последовательность оптимальные режимы обработки различных изделий на зуборезных станках в соответствии с заданием	Умение: определять последовательности и оптимальные режимы обработки различных изделий на зуборезных станках в соответствии с заданием	■
		Умение: устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой	■
	ПК: Вести технологический процесс нарезания зубьев различного профиля и модулей с соблюдением	Умение: нарезать зубья различного профиля модуля с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией	■
		Умение: осуществлять подготовку	■

	требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией	к работе и обслуживанию рабочего места зуборезчика в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности	
Изготовление различных изделий на фрезерных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	ПК: Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках с числовым программным управлением	Умение: выполнять подготовительные работы и обслуживание рабочего места оператора фрезерного станка с числовым программным управлением	■
		Умение: осуществлять подготовку к работе и обслуживанию рабочего места оператора фрезерного станка с числовым программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности	■
	ПК: Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием	Умение: осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием	■
		Умение: выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов	■
		Умение: выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент	■
	ПК: адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных технологической и конструкторской документации	Умение: адаптировать стандартные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и Конструкторской документации в соответствии с заданием	■
		Умение: составлять технологический процесс обработки деталей, изделий	■
		Умение: отрабатывать управляющие программы на станке	■
		Умение: корректировать управляющую программу на	■

		данных, технологической и конструкторской документации	
		Умение: проводить проверку управляющей программы средствами вычислительной техники	■
	ПК: Осуществлять фрезерную обработку с числовым программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией	Умение: осуществлять обработку деталей на фрезерных станках с числовым программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	■
		Умение: выполнять технологические операции при изготовлении деталей на фрезерных станках с числовым программным управлением	■
Изготовление различных изделий на фрезерных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	ПК: Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках	Умение: выполнять подготовительные работы и обслуживание рабочего места фрезеровщика	■
		Умение: осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места фрезеровщика в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности	■
	ПК: Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с полученным заданием	Умение: осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с полученным заданием	■
		Умение: выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент	■
	ПК: Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на фрезерных	Умение: определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на фрезерных станках в соответствии с заданием	■

	станках в соответствии с заданием	Умение: устанавливать оптимальный режим фрезерной обработки в соответствии с технологической картой	■
	ПК: Вести технологический процесс фрезерования заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией	Умение: осуществлять технологический процесс фрезерования заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией	■
		Умение фрезеровать заготовки, детали, узлы изделия из различных материалов с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией	■
<b>Вариативная часть КОД (Приложение 1)</b>			
Вид деятельности/ Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых ПК	Необходимые умения	
Изготовление различных изделий на фрезерных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству	Умения: читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10-14 качеству	■
		Умения: выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству	■
		Умения: выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству	■



4.7. Образцы задания:

Наименование модуля задания	Вид аттестации/уровень ДЭ																																																							
<p>Модуль 1: Изготовление различных изделий на зуборезных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</p>																																																								
<p>Задание модуля 1:                      Выполнить изготовление детали, согласно требованиям чертежа, на зуборезном станке.                      Алгоритм действий:                      - выполнить наладку и настройку станка;                      - изготовить деталь согласно требованиям чертежа.                      Время выполнения задания: 2 часа.</p>	ГИА/ДЭ ПУ																																																							
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> <p style="font-size: small;">(1) зуборезная станка</p> </div> <div style="text-align: right;"> <math>\sqrt{Ra\ 6,3}</math> </div> </div> <table border="1" style="margin: 10px auto; border-collapse: collapse; font-size: x-small;"> <tr><td>Модуль</td><td>m</td><td>2</td></tr> <tr><td>Число зубьев</td><td>z</td><td>20</td></tr> <tr><td>Исходный контур</td><td>-</td><td>ГОСТ 9587-81</td></tr> <tr><td>Коэффициент смещения исходного контура</td><td>x</td><td>0</td></tr> <tr><td>Степень точности по ГОСТ 9178-72</td><td>-</td><td>7-X</td></tr> <tr><td>Диаметр делительной окружности</td><td>d</td><td>40</td></tr> </table> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;"> </div> <p style="font-size: x-small; margin-top: 10px;">                     1. Неуказанные предельные отклонения <math>\pm \frac{IT}{10}</math>                      2. Данные для контроля зубчатого венца выбраны по ГОСТ 1643-81                 </p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: x-small; margin-top: 10px;"> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">Демонстрационный экзамен 2024 (модуль 1)</td> </tr> <tr> <td style="width: 15%;">Изм.</td> <td style="width: 15%;">Лист</td> <td style="width: 15%;">№ док.</td> <td style="width: 15%;">Подп.</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Проб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Т.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Н.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Чтб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;"> <h2 style="margin: 0;">Шестерня</h2> <h3 style="margin: 0;">Д16Т</h3> <p style="font-size: x-small;">Копировал</p> </div> <div style="text-align: right;"> <table border="1" style="border-collapse: collapse; font-size: x-small;"> <tr> <td style="width: 10%;">Лит.</td> <td style="width: 10%;">Масса</td> <td style="width: 10%;">Масштаб</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">2:1</td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td>Листов</td> <td>1</td> </tr> </table> <p style="font-size: x-small;">Формат А4</p> </div> </div> </div>		Модуль	m	2	Число зубьев	z	20	Исходный контур	-	ГОСТ 9587-81	Коэффициент смещения исходного контура	x	0	Степень точности по ГОСТ 9178-72	-	7-X	Диаметр делительной окружности	d	40	Демонстрационный экзамен 2024 (модуль 1)				Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Разраб.				Проб.				Т.контр.				Н.контр.				Чтб.				Лит.	Масса	Масштаб			2:1	Лист	Листов	1
Модуль	m	2																																																						
Число зубьев	z	20																																																						
Исходный контур	-	ГОСТ 9587-81																																																						
Коэффициент смещения исходного контура	x	0																																																						
Степень точности по ГОСТ 9178-72	-	7-X																																																						
Диаметр делительной окружности	d	40																																																						
Демонстрационный экзамен 2024 (модуль 1)																																																								
Изм.	Лист	№ док.	Подп.																																																					
Разраб.																																																								
Проб.																																																								
Т.контр.																																																								
Н.контр.																																																								
Чтб.																																																								
Лит.	Масса	Масштаб																																																						
		2:1																																																						
Лист	Листов	1																																																						
<p>Модуль 2: Изготовление различных изделий на фрезерных станках с числовым</p>																																																								

программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

Задание модуля 2:

Выполнить изготовление детали, согласно требованиям чертежа, на станке с ЧПУ адаптируя выданную управляющую программу.

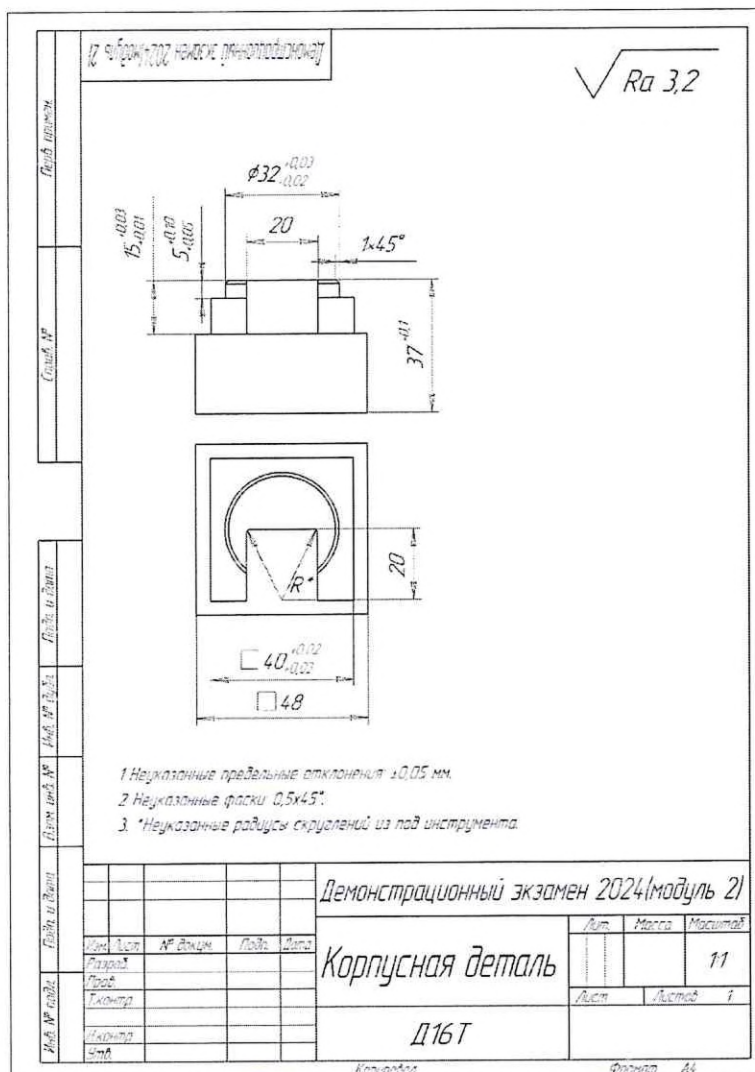
Алгоритм действий:

- провести наладку станка с ЧПУ;
- внести корректировки в выданную управляющую программу;
- изготовить деталь согласно требованиям чертежа.

Корректировки вносятся на основе требований чертежа к качеству детали.

Время выполнения задания: 1 час 30 минут.

ГИА/Д  
Э ПУ



Примечания:

Управляющая программа разрабатывается площадкой проведения демонстрационного экзамена согласно чертежу задания, указанного в варианте задания

## **5. Проведение государственной итоговой аттестации**

5.1. Задания демонстрационного экзамена доводятся до главного эксперта в день, предшествующий дню начала демонстрационного экзамена. Техникум обеспечивает необходимые технические условия для обеспечения заданиями во время демонстрационного экзамена выпускников, членов ГЭК, членов экспертной группы.

5.2. ДЭ ПУ проводится в центре проведения демонстрационного экзамена, представляющем собой площадку, оборудованную и оснащенную в соответствии с комплектом оценочной документации. ЦПДЭ располагается на территории техникума. Выпускники проходят ДЭ ПУ в ЦПДЭ в составе экзаменационных групп.

5.3. Место расположения ЦПДЭ, дата и время начала проведения демонстрационного экзамена, расписание сдачи экзаменов в составе экзаменационных групп, планируемая продолжительность проведения ДЭ ПУ, технические перерывы в проведении демонстрационного экзамена определяются планом проведения демонстрационного экзамена, утверждаемым ГЭК совместно с техникумом не позднее чем за двадцать календарных дней до даты проведения ДЭ. Техникум знакомит с планом проведения ДЭ ПУ выпускников, сдающих демонстрационный экзамен и лиц, обеспечивающих проведение демонстрационного экзамена в срок не позднее чем за пять рабочих дней до даты проведения экзамена.

5.4. Не позднее чем за один рабочий день до даты проведения ДЭ главным экспертом проводится проверка готовности центра проведения экзамена в присутствии членов экспертной группы, выпускников, а также технического эксперта, назначаемого организацией, на территории которой расположен центр проведения экзамена, ответственного за соблюдение установленных норм и правил охраны труда и техники безопасности.

Главным экспертом осуществляется осмотр центра проведения экзамена, распределение обязанностей между членами экспертной группы по оценке выполнения заданий демонстрационного экзамена, а также распределение

рабочих мест между выпускниками с использованием способа случайной выборки. Результаты распределения обязанностей между членами экспертной группы и распределения рабочих мест между выпускниками фиксируются главным экспертом в соответствующих протоколах.

5.5. Выпускники знакомятся со своими рабочими местами, под руководством главного эксперта также повторно знакомятся с планом проведения ДЭ, условиями оказания первичной медицинской помощи в ЦПДЭ. Факт ознакомления отражается главным экспертом в протоколе распределения рабочих мест.

5.6. Технический эксперт под подпись знакомит главного эксперта, членов экспертной группы, выпускников с требованиями охраны труда и безопасности производства.

5.7. В день проведения демонстрационного экзамена в ЦПДЭ присутствуют:

- а) директор техникума;
- б) не менее одного члена ГЭК, не считая членов экспертной группы;
- в) члены экспертной группы;
- г) главный эксперт;
- д) представители организаций-партнеров (по согласованию с техникумом);
- е) выпускники;
- ж) технический эксперт;
- з) куратор группы выпускников, ответственный за сопровождение выпускников к ЦПДЭ (при необходимости);
- и) тьютор (ассистент), оказывающий необходимую помощь выпускнику из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья, детей-инвалидов, инвалидов;
- к) организаторы, назначенные техникумом из числа педагогических работников, оказывающие содействие главному эксперту в обеспечении соблюдения всех требований к проведению ДЭ;

л) медицинский работник.

Решение о проведении ДЭ принимается главным экспертом, о чем главным экспертом вносится соответствующая запись в протокол проведения ДЭ. Допуск выпускников в ЦПДЭ осуществляется главным экспертом на основании документов, удостоверяющих личность.

5.8. В день проведения ДЭ в ЦПДЭ могут присутствовать:

- должностные лица Министерства образования и молодежной политики Свердловской области, Министерства промышленности и науки Свердловской области;

- представители организаций работодателей, партнеров - техникума.

Указанные в настоящем пункте лица присутствуют в центре проведения экзамена в день проведения демонстрационного экзамена на основании документов, удостоверяющих личность.

5.9. Лица, указанные в пунктах 5.7 и 5.8 обязаны:

соблюдать установленные требования по охране труда и производственной безопасности, выполнять указания технического эксперта по соблюдению указанных требований;

пользоваться средствами связи исключительно по вопросам служебной необходимости, в том числе в рамках оказания необходимого содействия главному эксперту;

не мешать и не взаимодействовать с выпускниками при выполнении ими заданий, не передавать им средства связи и хранения информации, иные предметы и материалы.

5.10. Члены ГЭК, не входящие в состав экспертной группы, наблюдают за ходом проведения ДЭ и вправе сообщать главному эксперту о выявленных фактах нарушения порядка.

5.11. Члены экспертной группы осуществляют оценку выполнения заданий ДЭ самостоятельно.

5.12. Главный эксперт вправе давать указания по организации и проведению ДЭ, обязательные для выполнения лицами, привлеченными к

проведению ДЭ, и выпускникам, удалять из ЦПДЭ лиц, допустивших грубое нарушение, требований охраны труда и безопасности, а также останавливать, приостанавливать и возобновлять проведение ДЭ при возникновении необходимости устранения грубых нарушений требований охраны труда и производственной безопасности. Главный эксперт может делать заметки о ходе демонстрационного экзамена. Главный эксперт обязан находиться в ЦПДЭ до окончания ДЭ, осуществлять контроль за соблюдением лицами, привлеченными к проведению ДЭ, выпускниками.

5.13. В случае привлечения медицинского работника вся необходимая медицинская помощь оказывается в медицинском кабинете.

5.14. Технический эксперт вправе:

наблюдать за ходом проведения ДЭ;

давать разъяснения и указания лицам, привлеченным к проведению ДЭ, выпускникам по вопросам соблюдения требований охраны труда и производственной безопасности;

сообщать главному эксперту о выявленных случаях нарушений лицами, привлеченными к проведению ДЭ, выпускниками требований охраны труда и требований производственной безопасности, а также невыполнения такими лицами указаний технического эксперта, направленных на обеспечение соблюдения требований охраны труда и производственной безопасности;

останавливать в случаях, требующих немедленного решения, в целях охраны жизни и здоровья лиц, привлеченных к проведению ДЭ, выпускников действия выпускников по выполнению заданий, действия других лиц, находящихся в ЦПДЭ с уведомлением главного эксперта.

5.15. Представитель техникума располагается в изолированном от ЦПДЭ помещении. Техникум не позднее чем за один рабочий день до дня проведения ДЭ уведомляет главного эксперта об участии в проведении ДЭ тьютора (ассистента).

5.16. Выпускники вправе:

пользоваться оборудованием ЦПДЭ, необходимыми материалами,

средствами обучения и воспитания в соответствии с требованиями КОД, задания демонстрационного экзамена;

получать разъяснения технического эксперта по вопросам безопасной и бесперебойной эксплуатации оборудования центра проведения экзамена;

получить копию задания демонстрационного экзамена на бумажном носителе.

Выпускники обязаны:

во время проведения ДЭ не пользоваться и не иметь при себе средства связи, носители информации, средства ее передачи и хранения, если это прямо не предусмотрено КОД;

во время проведения ДЭ использовать только средства обучения и воспитания, разрешенные КОД;

во время проведения ДЭ не взаимодействовать с другими выпускниками, экспертами, иными лицами, находящимися в центре проведения экзамена, если это не предусмотрено КОД и заданием ДЭ.

Выпускники могут иметь при себе лекарственные средства и питание, прием которых осуществляется в специально отведенном для этого помещении согласно плану проведения ДЭ за пределами ЦПДЭ.

5.17. Допуск выпускников к выполнению заданий осуществляется при условии обязательного их ознакомления с требованиями охраны труда и производственной безопасности.

5.18. В соответствии с планом проведения ДЭ главный эксперт ознакомливает выпускников с заданиями, передает им копии заданий ДЭ. После ознакомления с заданиями ДЭ выпускники занимают свои рабочие места в соответствии с протоколом распределения рабочих мест. После того, как все выпускники и лица, привлеченные к проведению ДЭ, займут свои рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и производственной безопасности, главный эксперт объявляет о начале демонстрационного экзамена. Время начала ДЭ фиксируется в протоколе проведения ДЭ, составляемом главным экспертом по каждой экзаменационной группе. После

объявления главным экспертом начала ДЭ выпускники приступают к выполнению заданий ДЭ.

5.19. ДЭ проводится при неукоснительном соблюдении выпускниками, лицами, привлеченными к проведению ДЭ, требований охраны труда и производственной безопасности, а также с соблюдением принципов объективности, открытости и равенства выпускников.

5.20. ЦПДЭ может быть оборудован средствами видеонаблюдения, позволяющими осуществлять видеозапись хода проведения демонстрационного экзамена. Видеоматериалы о проведении демонстрационного экзамена в случае осуществления видеозаписи подлежат хранению в техникуме не менее одного года с момента завершения ДЭ.

5.21. Явка выпускника, его рабочее место, время завершения выполнения задания демонстрационного экзамена подлежат фиксации главным экспертом в протоколе проведения ДЭ. В случае удаления из ЦПДЭ выпускника, лица, привлеченного к проведению ДЭ, или присутствующего в ЦПДЭ, главным экспертом составляется акт об удалении. Результаты ГИА. выпускника, удаленного из ЦПДЭ, аннулируются ГЭК, и такой выпускник признается ГЭК не прошедшим ГИА по неуважительной причине.

5.22. Главный эксперт сообщает выпускникам о течении времени выполнения задания ДЭ каждые 60 минут, а также за 30 и 5 минут до окончания времени выполнения задания. После объявления главным экспертом окончания времени выполнения заданий выпускники прекращают любые действия по выполнению заданий ДЭ.

5.23. Технический эксперт обеспечивает контроль за безопасным завершением работ выпускниками в соответствии с требованиями производственной безопасности и требованиями охраны труда.

5.24. Выпускник по собственному желанию может завершить выполнение задания досрочно, уведомив об этом главного эксперта. Результаты выполнения выпускниками заданий ДЭ подлежат фиксации экспертами экспертной группы в соответствии с требованиями КОД и задания ДЭ.



5.25. В ЦПДЭ техникума оборудуются 14 рабочих мест. Количество экспертов ДЭ составляет 4 человека.

## 6. Оценивание результатов государственной итоговой аттестации

6.1. Результаты проведения ГИА оцениваются с проставлением одной из отметок: «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» - и объявляются в тот же день после оформления протоколов заседаний ГЭК.

6.2. Процедура оценивания результатов выполнения заданий ДЭ осуществляется членами экспертной группы по 100-балльной системе в соответствии с требованиями комплекта оценочной документации.

6.3. Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (инвариантная и вариативная части КОД) в рамках ГИА представлена в таблице.

№ п/п	Модуль задания (вид деятельности, вид профессиональной деятельности)	Критерии оценивания	Баллы
1	Изготовление различных изделий на зуборезных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	Осуществление подготовки и обслуживания рабочего места для работы на зуборезных станках	4,00
		Осуществление подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на зуборезных станках в соответствии с полученным заданием	4,00
		Определение последовательности и оптимальных режимов обработки различных изделий на зуборезных станках в соответствии с заданием	6,00
		Ведение технологического процесса нарезания зубьев различного профиля и модулей с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией	12,00
2	Изготовление различных изделий на фрезерных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда	Осуществление подготовки и обслуживания рабочего места для работы на фрезерных станках с числовым программным управлением	4,00
		Осуществление подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с	6,00

	и экологической безопасности	числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием	
		Адаптация разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации	10,00
		Осуществление фрезерной обработки с числовым программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией	4,00
3	Изготовление различных изделий на фрезерных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	Осуществление подготовки и обслуживания рабочего места для работы на фрезерных станках	4,00
		Осуществление подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с полученным заданием	5,00
		Определение последовательности и оптимальных режимов обработки различных изделий на фрезерных станках в соответствии с заданием	9,00
		Ведение технологического процесса фрезерования заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией	12,00
4	Инвариантная часть		20,0
ИТОГО:			100,0

6.4. Баллы выставляются в протоколе проведения ДЭ, который подписывается каждым членом экспертной группы и утверждается главным экспертом после завершения экзамена для экзаменационной группы. При выставлении баллов присутствует член ГЭК, не входящий в экспертную группу, присутствие других лиц запрещено. Подписанный членами экспертной группы и утвержденный главным экспертом протокол проведения ДЭ далее передается в ГЭК для выставления оценок по итогам ГИА. Оригинал протокола проведения демонстрационного экзамена передается на хранение в образовательную организацию в составе архивных документов.

6.5. Перевод баллов в отметку:

Отметка «5» - от 70 до 100 баллов;

Отметка «4» - от 41 до 69 баллов;

Отметка «3» - от 21 до 40 баллов;

Отметка «2» - от 20 баллов и менее.

6.6. Статус победителя, призера национального чемпионата профессионального мастерства «Профессионалы» и участника национальной сборной России по профессиональному мастерству «Профессионалы» выпускника по профилю осваиваемой образовательной программы среднего профессионального образования засчитывается в качестве, оценки «отлично» по демонстрационному экзамену в рамках проведения ГИА по данной образовательной программе среднего профессионального образования.

6.7. В случае досрочного завершения ГИА выпускником по независящим от него причинам результаты ГИА оцениваются по фактически выполненной работе, или по заявлению такого выпускника ГЭК принимается решение об аннулировании результатов ГИА, а такой выпускник признается ГЭК не прошедшим ГИА по уважительной причине.

6.8. Решения ГЭК принимаются на закрытых заседаниях простым большинством голосов членов ГЭК, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя комиссии или его заместителя. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании ГЭК является решающим.

6.9. Решение ГЭК оформляется протоколом, который подписывается председателем ГЭК, в случае его отсутствия заместителем ГЭК и секретарем ГЭК и хранится в архиве образовательной организации.

6.10. Выпускникам, не прошедшим ГИА по уважительной причине, в том числе не явившимся по уважительной причине для прохождения одного из аттестационных испытаний, предусмотренных формой ГИА, предоставляется возможность пройти ГИА, в том числе не пройденное аттестационное испытание (при его наличии), без отчисления из техникума.

6.11. Выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, в том числе не явившиеся для прохождения ГИА без уважительных причин, не

прошедшие ГИА (по неуважительной причине) и выпускники, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, могут быть допущены техникумом для повторного участия в ГИА не более двух раз.

6.12. Дополнительные заседания ГЭК организуются в установленные техникумом сроки, но не позднее четырех месяцев после подачи заявления выпускником, не прошедшим ГИА по уважительной причине.

6.13. Выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, и выпускники, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, отчисляются из техникума и проходят ГИА не ранее чем через шесть месяцев после прохождения ГИА впервые.

6.14. Для прохождения ГИА выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, и выпускники, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, восстанавливаются в техникум на период времени, установленный техникумом самостоятельно, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения ГИА соответствующей образовательной программы среднего профессионального образования.

## **7. Материально-техническое обеспечение государственной итоговой аттестации и план застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена**

7.1. Количество рабочих мест – 2 единицы.

7.2. Перечень оборудования и оснащения, инструментов и расходных материалов

№	Наименование	Количество на одно рабочее место	Единица измерения	Количество на общее число рабочих мест
<b>Перечень оборудования</b>				
1	Вертикально-фрезерный станок с ЧПУ	1	шт.	2
4	Компьютер	1	шт.	2
5	Монитор	1	шт.	2
6	Клавиатура	1	шт.	2
7	Компьютерная мышь	1	шт.	2
8	CAD/CAM – система с постпроцессором для станка с ЧПУ	1	шт.	2
9	Верстак	1	шт.	2
10	Верстак	1	шт.	1

11	Верстак слесарный	1	шт.	2
12	Стол	1	шт.	2
13	Стул	1	шт.	2
14	Принтер А4	1	шт.	1
15	Контейнер для стружки	1	шт.	2
18	Урна	1	шт.	2
<b>Перечень инструментов</b>				
1	Микрометр МК 75-100	1	шт.	2
2	Микрометр МК 0-25	1	шт.	2
3	Микрометр МК 25-50	1	шт.	2
4	Микрометр МК 50-75	1	шт.	2
5	Микрометрический глубиномер	1	шт.	2
6	Калибр-пробка ПР	1	шт.	2
7	Набор плоскопараллельных мер длины	1	шт.	2
8	Набор параллельных подкладок	1	шт.	2
9	Набор шестигранников	1	шт.	2
10	Киянка резиновая	1	шт.	2
11	Набор шаберов SMART KIT	1	шт.	2
12	Фильтр сетевой	1	шт.	1
13	Цанговый патрон	3	шт.	6
14	Держатель для фрезы 12 мм	1	шт.	2
15	Держатель для фрезы 10 мм	1	шт.	2
16	Держатель для фрезы 16 мм	1	шт.	2
17	Держатель д/метчиков	1	шт.	1
18	Держатель концевой фрезы	1	шт.	2
19	Набор цанг	2	шт.	4
20	Ключ гаечный накидн. колец.	1	шт.	2
21	Штангенциркуль цифровой	1	шт.	2
<b>Перечень расходных материалов</b>				
1	Ветошь	1	шт.	2
7	Бумага А4	1	уп.	1
8	Заготовка	2	шт.	4
11	Перчатки	1	шт.	2
14	Щетка-сметка	1	шт.	2
<b>Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности</b>				
1	Аптечка	1	шт.	3
2	Огнетушитель ОУ-3	1	шт.	3
3	Защитные очки	2	шт.	4

### 7.3. План застройки площадки ЦПДЭ

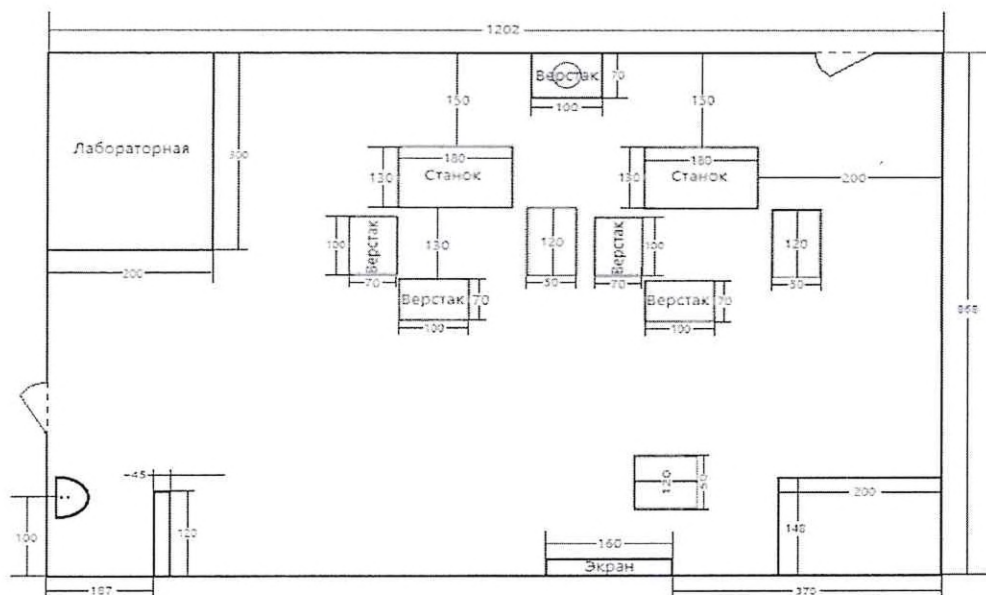


Рисунок 1. Фрезерная мастерская станков с ЧПУ

#### 7.4. Техника безопасности и охрана труда

7.4.1. Технический эксперт под подпись знакомит главного эксперта, членов экспертной группы, обучающихся с требованиями охраны труда и безопасности производства.

7.4.2. Все участники ДЭ должны соблюдать установленные требования по охране труда и производственной безопасности, выполнять указания технического эксперта по соблюдению указанных требований.

#### **Инструкция:**

К самостоятельному выполнению заданий демонстрационного экзамена допускаются участники:

- прошедшие инструктаж по охране труда и технике безопасности;
- применяемые во время выполнения задания средства индивидуальной

защиты:

- защитные очки;
- перчатки;
- спецодежда;

- защитная спец. обувь.

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

При выполнении заданий и уборке рабочих мест:

- 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;
- инструмент и приспособления очистить с соблюдением мер предосторожности, острые кромки инструмента обметать щеткой, сложить на место хранения, убирать отходы в предназначенную для этого тару;
- запрещается обработка по программе с открытой дверью (если она имеется на оборудовании);
- запрещается работать в рабочей зоне без СИЗ;
- запрещается работать ручным инструментом в рабочей зоне при включенном вращении инструмента/детали;
- убедиться в надежности закрепления детали в приспособлении;
- убедиться в надежности закрепления режущего инструмента в станке.

При аварийной ситуации немедленно остановить работу нажатием «Красной кнопки для аварийной остановки» и сообщить главному эксперту.

## **8. Порядок подачи и рассмотрения апелляции**

8.1. По результатам ГИА выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменную апелляцию о нарушении, по его мнению, Порядка проведения ГИА и (или) несогласии с результатами ГИА (далее - апелляция).

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

Апелляция о нарушении Порядка проведения ГИА подается непосредственно в день проведения ГИА, в том числе до выхода из ЦПДЭ.

Апелляция о несогласии с результатами ГИА подается не позднее следующего рабочего дня после объявления результатов ГИА.

8.3. Апелляция рассматривается апелляционной комиссией не позднее трех рабочих дней с момента ее поступления.

8.4. Состав апелляционной комиссии утверждается техникумом одновременно с утверждением состава ГЭК.

Апелляционная комиссия состоит из председателя апелляционной комиссии, не менее пяти членов апелляционной комиссии и секретаря апелляционной комиссии из числа педагогических работников образовательной организации, не входящих в данном учебном году в состав ГЭК.

8.5. Апелляция рассматривается на заседании апелляционной комиссии с участием не менее двух третей ее состава. На заседание апелляционной комиссии приглашается председатель соответствующей ГЭК, а также главный эксперт при проведении ГИА в форме ДЭ. При проведении ГИА в форме ДЭ по решению председателя апелляционной комиссии к участию в заседании комиссии могут быть также привлечены члены экспертной группы, технический эксперт.

По решению председателя апелляционной комиссии заседание апелляционной комиссии может пройти с применением средств видео, конференц-связи, а равно посредством предоставления письменных пояснений по поставленным апелляционной комиссией вопросам. Выпускник, подавший апелляцию, имеет право присутствовать при рассмотрении апелляции. С несовершеннолетним выпускником имеет право присутствовать один из родителей (законных представителей). Указанные лица должны при себе иметь документы, удостоверяющие личность.



8.6. Рассмотрение апелляции не является пересдачей ГИА.

8.7. При рассмотрении апелляции о нарушении Порядка проведения ГИА апелляционная комиссия устанавливает достоверность изложенных в ней сведений и выносит одно из следующих решений:

об отклонении апелляции, если изложенные в ней сведения о нарушениях Порядка проведения ГИА не подтвердились и (или) не повлияли на результат ГИА;

об удовлетворении апелляции, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях Порядка проведения ГИА подтвердились и повлияли на результат ГИА.

В последнем случае результаты проведения ГИА подлежат аннулированию, в связи с чем протокол о рассмотрении апелляции не позднее следующего рабочего дня передается в ГЭК для реализации решения апелляционной комиссии. Выпускнику предоставляется возможность пройти ГИА в дополнительные сроки, установленные образовательной организацией без отчисления такого выпускника из образовательной организации в срок не более четырех месяцев после подачи апелляции.

8.8. В случае рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА, полученными при прохождении ДЭ, секретарь ГЭК не позднее следующего рабочего дня с момента поступления апелляции направляет в апелляционную комиссию протокол заседания ГЭК, протокол проведения ДЭ, письменные ответы выпускника (при их наличии), результаты работ выпускника, подавшего апелляцию, видеозаписи хода проведения демонстрационного экзамена (при наличии).

8.9. В результате рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА апелляционная комиссия принимает решение об отклонении апелляции и сохранении результата ГИА либо об удовлетворении апелляции и выставлении иного результата ГИА. Решение апелляционной комиссии не позднее следующего рабочего дня передается в ГЭК. Решение апелляционной комиссии является основанием для аннулирования ранее выставленных результатов ГИА

выпускника и выставления новых результатов в соответствии с мнением апелляционной комиссии.

8.10. Решение апелляционной комиссии принимается простым большинством голосов. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании апелляционной комиссии является решающим. Решение апелляционной комиссии доводится до сведения подавшего апелляцию выпускника в течение трех рабочих дней со дня заседания апелляционной комиссии.

8.11. Решение апелляционной комиссии является окончательным и пересмотру не подлежит.

8.12. Решение апелляционной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем (заместителем председателя) и секретарем апелляционной комиссии и хранится в архиве образовательной организации.

## **9. Информационные источники**

9.1. Технология обработки материалов: учебное пособие для среднего профессионального образования/ В.Б. Лившиц. – Москва: Издательство Юрайт, 2021. – 381с. - (Профессиональное образование). ISBN 978-5-534-10310-6. - Текст: электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. - URL: <https://urait.ru/bcode/475606>. Учебное пособие для СПО

9.2 Мирошин, Д. Г. Технология обработки на токарных станках : учебное пособие для среднего профессионального образования / Д. Г. Мирошин, Э. Э. Агаева ; под общей редакцией И. Н. Тихонова. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 314 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-14667-7. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/519978>. Учебное пособие для СПО

9.3 Гуртяков, А. М. Металлорежущие станки. Расчет и проектирование : учебное пособие для среднего профессионального образования /

А. М. Гуртяков. — 2-е изд. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 135 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-08481-8. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/513070> 2. 2-е изд. Учебное пособие для СПО

**СОГЛАСОВАНО**

АО «Уралгидромаш»

Директор по управлению персоналом

\_\_\_\_\_  
Е.И. Коновалюк

«09» сентября 2024г.



**УТВЕРЖДЕНО**

ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика»

Директор

\_\_\_\_\_  
Е.Е. Майкова

«09» сентября 2024г.



**Приложение №1**

**Вариативная часть комплекта оценочной документации, вариативная часть задания и критерии оценивания**

<b>Код и наименование профессии (специальности) среднего профессионального образования</b>	15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением
<b>Наименование квалификации (наименование направленности)</b>	Фрезеровщик – зуборезчик

<b>Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии (специальности) среднего профессионального образования (ФГОС СПО):</b>	ФГОС СПО по профессии 15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением, утвержденный приказом Минпросвещения от 09.12.2016 № 1583.
<b>Виды аттестации:</b>	Государственная итоговая аттестация
<b>Уровни демонстрационного экзамена:</b>	Профильный (вариативная часть)
<b>Шифр комплекта оценочной документации:</b>	КОД 15.01.34-1-2024

## 1. СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМЫХ СОКРАЩЕНИЙ

ГИА	государственная итоговая аттестация
ДЭ	демонстрационный экзамен
ДЭ ПУ	демонстрационный экзамен профильного уровня
ДЭ ПУ (В)	демонстрационный экзамен профильного уровня (вариативная часть)
КОД	комплект оценочной документации
ОК	общая компетенция
ПК	профессиональная компетенция
СПО	среднее профессиональное образование
ФГОС СПО	федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования, на основе которого разработан комплект оценочной документации
ЦПДЭ	центр проведения демонстрационного экзамена

## 2. СТРУКТУРА ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ КОД, ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ ЗАДАНИЯ И КРИТЕРИЕВ ОЦЕНИВАНИЯ

В структуру вариативной части КОД, вариативной части задания и критериев оценивания входят:

1. пояснительная записка;
2. содержание вариативной части КОД, вариативная часть задания и критерии оценивания.

## 3. ВАРИАТИВНАЯ ЧАСТЬ КОД, ВАРИАТИВНАЯ ЧАСТЬ ЗАДАНИЯ И КРИТЕРИЕВ ОЦЕНИВАНИЯ

### 3.1. Пояснительная записка

Решение образовательной организации о разработке вариативной части КОД, вариативной части задания и критериев оценивания основано на следующих предпосылках:

- квалификационных требований конкретного работодателя, заинтересованного в подготовке кадров соответствующей квалификации;

– особенностей реализации образовательной программы СПО в рамках Федерального проекта «Профессионалитет»

### 3.2. Содержание вариативной части КОД, вариативная часть задания и критерии оценивания

Продолжительность ДЭ профильного уровня с учетом вариативной части представлена в таблице № 1.1

Таблица № 1.1

Вид аттестации	Уровень ДЭ	Составная часть КОД (инвариантная/ вариативная часть)	Продолжительность ДЭ (не более)
ГИА	профильный	Совокупность инвариантной и вариативной частей	1 час

Содержательная структура вариативной части КОД для ДЭ ПУ (квалификационные требования работодателей) представлена в таблице № 1.2

Таблица № 1.2

№ п/п	Вид деятельности / Вид профессиональной деятельности	Перечень оцениваемых компетенций (ОК/ПК)	Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)
1	Изготовление различных изделий на фрезерных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса	ПК: Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству	<p>Умения: читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10-14 качеству</p> <p>Умения: выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству</p> <p>Умения: выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей</p>

			простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству
--	--	--	--------------------------------------------------------

Распределение баллов по критериям оценивания для ДЭ ПУ (вариативная часть) в рамках ГИА представлена в таблице № 1.3.

Таблица № 1.3

№ п/п	Модуль задания (Наименование вида деятельности/ вида профессиональной деятельности)	Критерий оценивания <sup>1</sup>	Баллы
1	Изготовление различных изделий на фрезерных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса	Выполнение контроля размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14 качеству	20,00
<b>ВСЕГО (вариативная часть КОД)</b>			<b>20,00</b>

Вариативная часть задания ДЭ ПУ формируется по форме согласно таблице № 1.4.

Таблица № 1.4

Наименование модуля задания	Вид аттестации/ уровень ДЭ
Модуль задания: Изготовление различных изделий на фрезерных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса	
Задание 1: Произвести замеры эталонной детали и внести результаты	ГИА / ДЭ ПУ <b>Вариативная часть КОД</b>

Часть изделия  
наименование

Участки

\* Данная деталь производится  
изготовитель до начала  
Демонстрационного Экзамена

Участки указывают  
действительный размер

Размер №1

Размер №2

Размер №3

Размер №4

Размер №5

Размер №6

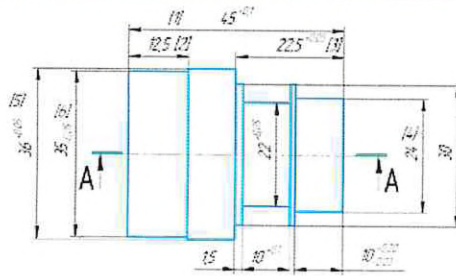
Размер №7

Размер №8

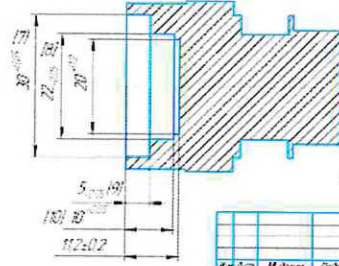
Размер №9

Размер №10

✓ Ra 16 (✓)



A-A



1 Неуказанные предельные отклонения ±0,05 мм

№ п/п	Материал	Габ. размер	Срок
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

Демонстрационный экземпляр  
Вероятная часть

Вал ступенчатый

№ п/п	№ п/п	№ п/п
1	2	3
4	5	6
7	8	9
10	11	12

Итого 21

Итого 21

Итого 21