



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



Утверждаю  
Директор ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика»  
П.Е. Майкова

2026г.

## **ПРОГРАММА**

### **ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

**по основной профессиональной образовательной программе**

**среднего профессионального образования**

**(подготовке квалифицированных рабочих, служащих)**

**15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков  
в форме демонстрационного экзамена профильного уровня**

**Квалификация\направленность:**

Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков

(Фрезеровщик (универсал) – оператор станков с программным управлением)

**Срок обучения – 1 год 10 месяцев**

**Профессионалитет**

Екатеринбург

2026г.

## АННОТАЦИЯ

Программа Государственной Итоговой Аттестации (далее ГИА) разработана для выпускников по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

Организация-разработчик:

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

Составители:

Руководитель ОПОП 15.01.38 Оператор - наладчик металлообрабатывающих станков (Фрезеровщик) государственного автономного профессионального образовательного учреждения Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика», **Клемешова Екатерина Николаевна**.

Правообладатель программы ГИА по ППКРС 15.01.38 Оператор – наладчик металлообрабатывающих станков: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика», г. Екатеринбург, ул. Надеждинская, 24. Тел/факс 8 (343) 2277299.

Рассмотрено на заседании педагогического совета

« 29 » декабря 2025 года

СОГЛАСОВАНО

Председатель ГЭК \_\_\_\_\_ / Е.И.Коновалюк

« 11 » января 2026 г.



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

Утверждаю:  
Директор ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика»  
\_\_\_\_\_ / П.Е. Майкова  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2026г.

**ПРОГРАММА**  
**ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**по основной профессиональной образовательной программе**  
**среднего профессионального образования**  
**(подготовке квалифицированных рабочих, служащих)**

**15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков**  
**в форме демонстрационного экзамена профильного уровня**

**Квалификация\направленность:**

Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков  
(Фрезеровщик (универсал) – оператор станков с программным управлением)

**Срок обучения – 1 год 10 месяцев**

**Профессионалитет**

Екатеринбург  
2026г.

## Содержание

АННОТАЦИЯ.....	3
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 .....	20
6. Оценивание результатов государственной итоговой аттестации .....	26
7. Материально-техническое обеспечение государственной итоговой аттестации и план застройки площадки центра проведения демонстрационного экзамена	30
8. Порядок подачи и рассмотрения апелляций .....	37
9. Информационные источники.....	40
ПРИЛОЖЕНИЕ 1 .....	41
ПРИЛОЖЕНИЕ 2 .....	42
ПРИЛОЖЕНИЕ 3 .....	43

## АННОТАЦИЯ

Программа Государственной Итоговой Аттестации (далее ГИА) разработана для выпускников по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

Организация-разработчик:

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

Составители:

Руководитель ОПОП 15.01.38 Оператор - наладчик металлообрабатывающих станков (Фрезеровщик) государственного автономного профессионального образовательного учреждения Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика», **Клемешова Екатерина Николаевна**.

Правообладатель программы ГИА по ППКРС 15.01.38 Оператор – наладчик металлообрабатывающих станков: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Екатеринбургский техникум «Автоматика», г. Екатеринбург, ул. Надеждинская, 24. Тел/факс 8 (343) 2277299.

Рассмотрено на заседании педагогического совета

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2025 года

**СОГЛАСОВАНО**

Председатель ГЭК \_\_\_\_\_ /Е.И. Коновалюк

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2026 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 15.01.38 Оператор – наладчик металлообрабатывающих станков 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 15.01.38 Оператор - наладчик металлообрабатывающих станков 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 15.01.38 Оператор – наладчик металлообрабатывающих станков от 15.11.2023 № 826;

- методических указаний по разработке оценочных материалов для проведения демонстрационного экзамена, введенных в действие приказом ФГБОУ ДПО ИРПО от 29.09.2025 г. № 01-09-538;

- комплектом оценочной документации по профессии 15.01. Оператор – наладчик металлообрабатывающих станков, КОД 15.01.38-3-2026 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков (Фрезеровщик (универсал) – оператор станков с программным управлением) утвержденной протоколом заседания Педагогического совета ФГБОУ ДПО ИРПО от 29.09.2025 г. № 01-09-538.

#### 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 2026 году ДЭ ПУ сдает одна группа выпускников:

15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков с (Фрезеровщик (универсал) – оператор станков с программным управлением)		
Шифр группы	Срок обучения по профессии	Примечание
Группа ОНС-243	1 года 10 месяцев	Профессионалитет
Группа ОНС-244	1 года 10 месяцев	Профессионалитет

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

3.1. Объем времени на подготовку и проведение ГИА в форме ДЭ ПУ по профессии 15.01.38 Оператор – наладчик металлообрабатывающих станков составляет 36 часов.

3.2. В целях определения соответствия результатов освоения выпускниками образовательной программы среднего профессионального образования требованиям ФГОС СПО по профессии 15.01.38 Оператор – наладчик металлообрабатывающих станков 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 15.01.38 Оператор – наладчик металлообрабатывающих станков;

- Порядок проведения ГИА выпускников ГАПОУ СО «ЕТ «Автоматика» 2026 году;

- Программа ГИА по ППКРС 15.01.38 Оператор – наладчик металлообрабатывающих станков на 2026 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 15.01.38 Оператор – наладчик металлообрабатывающих станков, должен обладать общими и профессиональными компетенциями, соответствующим видам деятельности.

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

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.

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

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, 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 1. Изготовление различных деталей на токарных станках:**

ПК 1.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках.

ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием.

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

ПК 1.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.

## **ВД 2. Изготовление различных деталей на фрезерных станках:**

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

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

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

ПК 2.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией.

## **ВД 3. Изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением:**

ПК 3.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках с программным управлением.

ПК 3.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с программным управлением в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров).

ПК 3.3. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного

проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком.

ПК 3.4. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации.

ПК 3.5. Выполнять обработку деталей на фрезерных станках с 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 3. Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением.) 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)
Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением (по выбору)	ПК. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках с программным управлением.	Навык: выполнения подготовительных работ и обслуживания рабочего места оператора фрезерного станка с программным управлением.
	ПК. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с программным управлением в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров)	Навык: подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием, настройке станка в соответствии с заданием (включая пробную деталь и контроль параметров пробной детали)
	ОК. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Умение: владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах

4.3. КОД в части ГИА (ДЭ ПУ) разработан на основе требований к результатам освоения образовательной программы СПО, установленных

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 3 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	№ Модуля
Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением	ПК. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках с программным управлением	Навык: выполнения подготовительных работ и обслуживания рабочего места оператора фрезерного станка с программным управлением	■	1, 2, 3
	ПК. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с программным управлением в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров)	Навык: подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием, настройке станка в соответствии с заданием (включая пробную деталь и контроль параметров пробной детали)	■	1, 2, 3
	ОК. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Умение: владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах	■	1, 2, 3

	ПК. Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации	Умение: отрабатывать управляющие программы на станке.	■	2, 3
	ПК. Выполнять обработку деталей на фрезерных станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству в соответствии с заданием и технической документацией	Умение: осуществлять обработку заготовки простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству на сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ	■	2, 3
		Умение: осуществлять контроль параметров простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, изготовленной на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ	■	2, 3
	ПК. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком	Навык: разработки управляющих программ с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком	■	3
		Умение: подбирать оптимальные параметры и режимы резания под конкретный инструмент и поставленную задачу	■	3

#### 4.7. Образцы задания:

Продолжительность выполнения каждого модуля задания:

Модули	Вид деятельности/Вид профессиональной деятельности	Продолжительность выполнения Модуля
Модуль 1	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением	1 час 00 мин.
Модуль 2	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением	1 час 30 мин.
Модуль 3	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках с программным управлением	1 час 30 мин.
Максимальная продолжительность демонстрационного экзамена:		4 часа 00 мин.

#### **Модуль № 1:**

##### **Изготовление детали на фрезерном станке с программным управлением**

1. Написать управляющую программу на стойке станка.
2. Выполнить подбор и установку режущего инструмента, приспособления (тиски) для обработки заготовки детали по программе;
3. Выполнить наладку станка с программным управлением для обработки детали согласно чертежу
4. Выполнить обработку детали (Рисунок 1);
5. Подобрать контрольно-измерительный инструмент в зависимости от точности измерений и конструктивных особенностей детали. Произвести измерения детали и записать действительные размеры в карту контроля (Приложение 1).
6. Проставить отклонения размеров на чертеже.

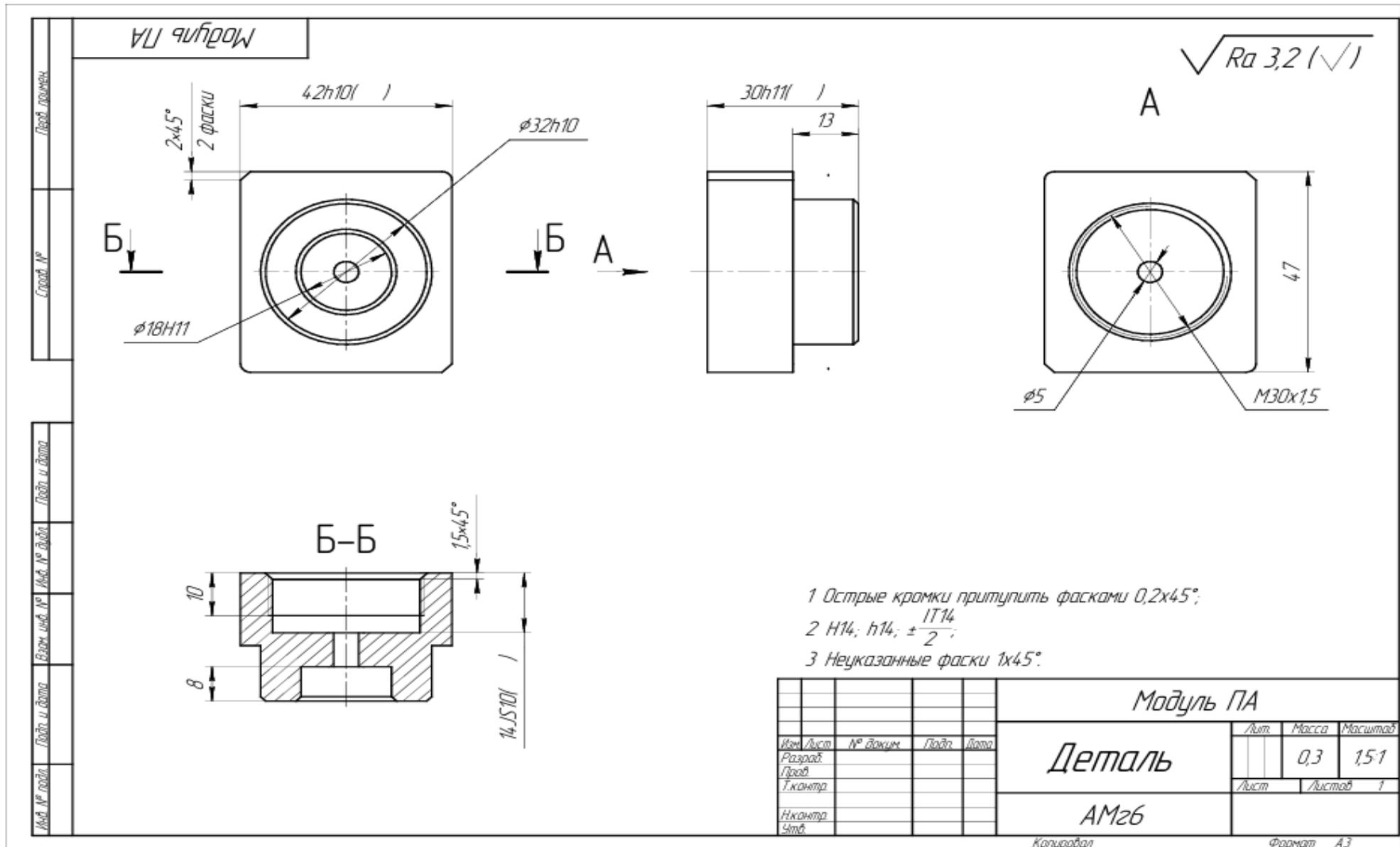


Рисунок 1 - Чертеж Модуль 1

(Фрезерные работы)

## **Модуль № 2:**

### **Наладка оборудования и изготовление детали на фрезерном станке с программным управлением с помощью ручного или диалогового программирования.**

1. Написать управляющую программу на стойке станка.;
2. Выполнить подбор и установку режущего инструмента, приспособления (тиски) для обработки заготовки детали по программе;
3. Выполнить наладку станка с программным управлением для обработки детали согласно чертежу (Рисунок 2);
4. Выполнить обработку детали;
5. Подобрать контрольно-измерительный инструмент в зависимости от точности измерений и конструктивных особенностей детали. Произвести измерения детали и записать действительные размеры в карту контроля (Приложение 2);
6. Проставить отклонения размеров на чертеже.

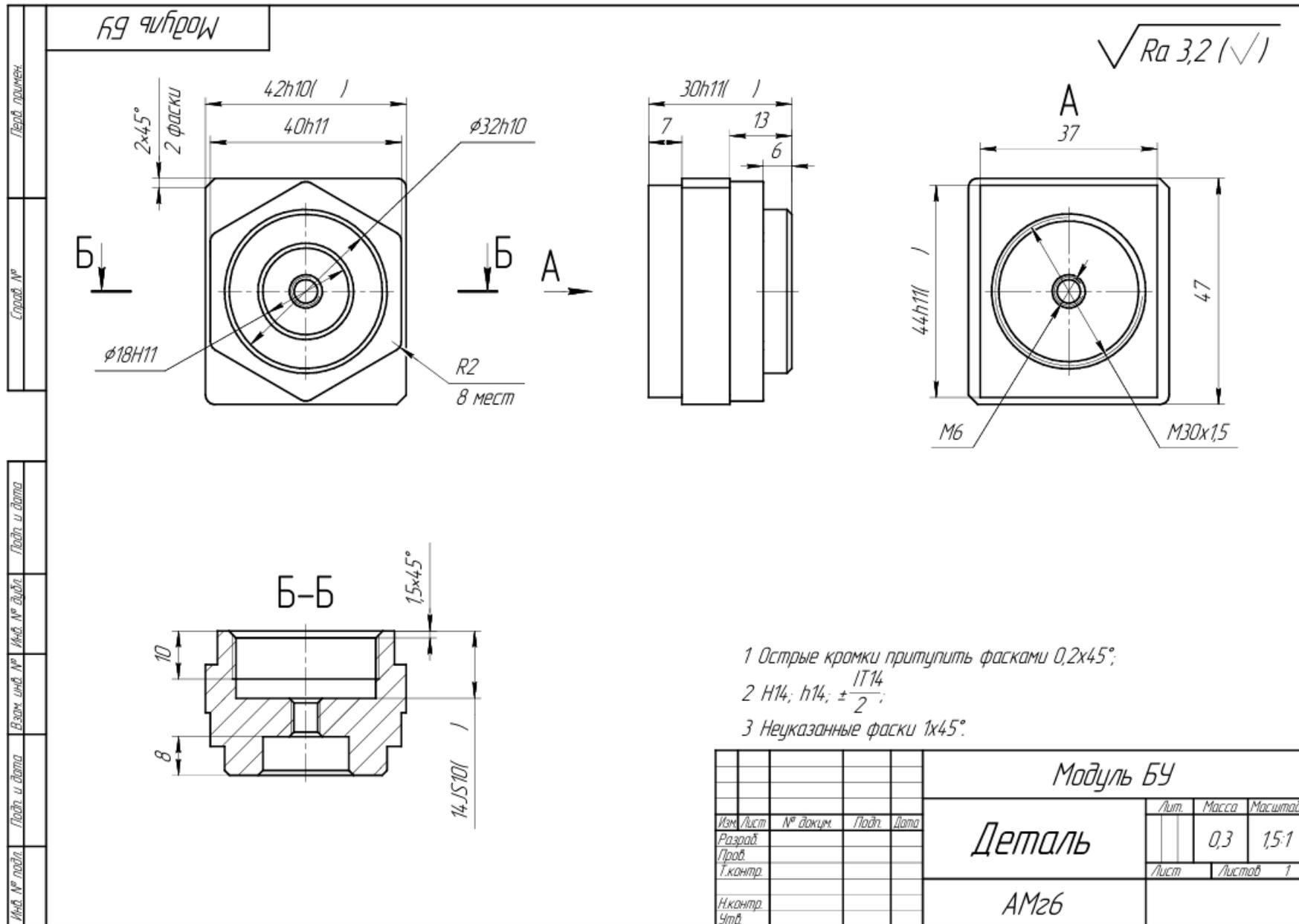


Рисунок 2- Чертеж Модуль №2

(Фрезерные работы)

### **Модуль № 3:**

#### **Наладка оборудования и изготовление детали на фрезерном станке с программным управлением с помощью САМ системы**

1. Написать управляющую программу на с помощью CAD/CAM системы.;
2. Сохранить и перенести управляющую программу на станок с помощью программоносителя;
3. Выполнить наладку станка с программным управлением для обработки детали согласно чертежу (Рисунок 3);
4. Выполнить обработку детали;
5. Подобрать контрольно-измерительный инструмент в зависимости от точности измерений и конструктивных особенностей детали. Произвести измерения детали и записать действительные размеры в карту контроля (Приложение 3);
6. После окончания работы выгрузить инструмент и снять приспособление (тиски);
7. Проставить отклонения размеров на чертеже.

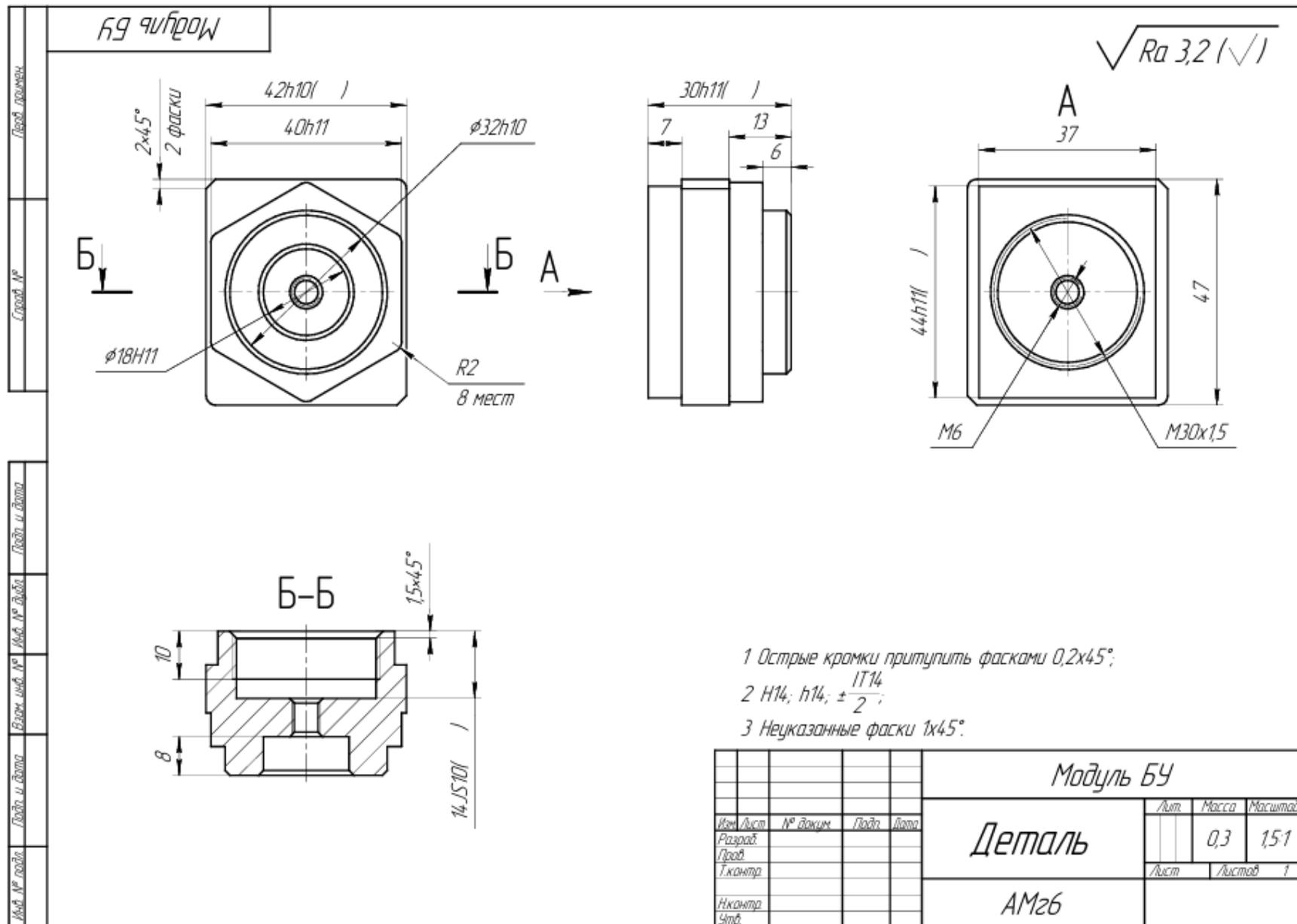


Рисунок 3 - Чертеж Модуль 3

(Фрезерные работы)

## **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 2 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	Наладка оборудования и изготовление различных деталей на фрезерных станках программным управлением	Осуществление подготовки, наладки и обслуживания рабочего места для работы а фрезерных станках с программным управлением	10,00
		Осуществление подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках с программным управлением в соответствии с полученным заданием (включая изготовление пробной детали и контроль параметров)	27,00
		Адаптация разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации	8,00
		Выполнение обработки деталей на фрезерных станках с программным управлением с требований соответствия к с соблюдением качеству заданием в и технической документацией	22,00
		Разработка управляющих программ с применением автоматического программирования, автоматизированного проектирования систем систем и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком	4,00

		Выбор способов решения задач профессиональной деятельности применительно контекстам к различным	4,00
ИТОГО:			75,00

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 67,5 до 75 баллов;

Отметка «4» - от 48,7 до 67,4 баллов;

Отметка «3» - от 37,5 до 48,6 баллов;

Отметка «2» - от 0 до 37,4 баллов.

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

<b>1. Зоны площадки</b>					
Наименование зоны площадки			Код зоны площадки		
Рабочее место участника			А		
Общая площадка			Б		
Рабочее место эксперта			В		
<b>1. Инфраструктура рабочего места участника ДЭ</b>					
№	Наименование	Расчет кол-ва	Количество	Ед. измерения	Код зоны площадки
<b>Перечень оборудования</b>					
1	Вертикально-фрезерный станок с ЧПУ	На 1 раб. место	1	шт	А
2	Контейнер для сбора стружки	На 1 раб. место.	1	шт	А
3	Компьютер в сборе или ноутбук	На 1 раб. место	1	шт	А
4	CAD /CAM - система с постпроцессором для ЧПУ	На 1 раб. место	1	шт	А
5	Верстак	На 1 раб. место	1	шт	А
7	Стол (для компьютера)	На 1 раб. место	1	шт	А
6	Стул	На 1 раб. место	1	шт	А
<b>Перечень инструментов</b>					
1	Станочное приспособление для закрепления заготовки	На 1 раб. место	1	шт	А
2	Набор удлиненных производственных шестигранников (2,5 -10 мм)	На 1 раб. место	1	шт	А
3	Рожковый ключ	На 1 раб. место	1	шт	А
4	Набор для базирования и фиксации тисков к столу	На 1 раб. место	1	шт	А
5	Набор параллельных подкладок	На 1 раб. место	1	шт	А
6	Калькулятор	На 1 раб. место	1	шт	А
7	Набор шаберов	На 1 раб. место	1	шт	А
8	Набор надфилей	На 1 раб.	1	шт	А

		место			
9	Молоток	На 1 раб. место	1	шт	A
10	USB Флэшка	На 1 раб. место	1	шт	A
11	Штангенциркуль цифровой 0-150 мм	На 1 раб. место	1	шт	A
12	Штангенглубиномер 0 -150 мм	На 1 раб. место	1	шт	A
13	Набор микрометров цифровых 0 -75 мм	На 1 раб. место	1	шт	A
14	Набор микрометрических нутромеров 12-20 мм.	На 1 раб. место	1	шт	A
15	Набор микрометрических нутромеров 20-50 мм	На 1 раб. место	1	шт	A
16	Набор стальных концевых мер, класс 1. ISO3650 или аналоги	На 1 раб. место	1	шт	A
17	Глубиномер микрометрический 0-50 мм	На 1 раб. место	1	шт	A
18	Прециз. индикатор часового типа с защитой от толчков 1/58 мм	На 1 раб. место	1	шт	A
19	Магнитный измер. штатив (с опорой)	На 1 раб. место	1	шт	A
20	Оправка с цангой под фрезу $\varnothing$ 10 мм	На 1 раб. место	1	шт	A
21	Оправка с цангой под сверло $\varnothing$ 6мм	На 1 раб. место	1	шт	A
22	Оправка с цангой под фасочную фрезу	На 1 раб. место	1	шт	A
23	Торцевая фреза с оправкой	На 1 раб. место	1	шт	A
24	Оправка с цангой под корпус предназначенный для нарезания резьбы	На 1 раб. место	1	шт	A
25	Оправка с цангой под сверло диаметром 5 мм	На 1 раб. место	1	шт	A
26	Оправка с цангой под метчик М6	На 1 раб. место	1	шт	A
27	Калибр Пробка М30х1,5	На 1 раб. место	1	шт	A
<b>Перечень расходных материалов</b>					
1	Ветошь	На 1 раб. место	1	шт	A
2	Заготовка для ДЭ	На 1 раб. место	1	шт	A

3	Пластинки под торцевую фрезу для обработки прямоугольных уступов	На 1 раб. место	1	шт	А
4	Фреза 10 мм	На 1 раб. место	1	шт	А
5	Фреза 6 мм	На 1 раб. место	1	шт	А
6	Пластинка для резьбофрезы (Допускается использование монолитной резьбофрезы)	На 1 раб. место	1	шт	А
7	Фасочная фреза до 10 мм	На 1 раб. место	1	шт	А
8	Сверло Ø 5 мм	На 1 раб. место	1	шт	А
9	Метчик М6	На 1 раб. место	1	шт	А
10	Ручка шариковая	На 1 раб. место	1	шт	А
<b>Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности</b>					
1	Щетка-сметка	На 1 раб. место	1	шт	А
2	Крючок для уборки стружки	На 1 раб. место	1	шт	А
3	Очки защитные	На 1 раб. место	1	шт	А
4	Перчатки	На 1 раб. место	1	шт	А
<b>3. Инфраструктура общего (коллективного) пользования участниками ДЭ</b>					
№	Наименование	Расчет кол-ва	Количество	Ед. измерения	Код зоны площадки
<b>Перечень оборудования</b>					
1	Не требуется	-	-	-	-
<b>Перечень инструментов</b>					
1	Не требуется	-	-	-	-
<b>Перечень расходных материалов</b>					
1	Не требуется	-	-	-	-
<b>Оснащение средствами, обеспечивающими охрану труда и технику безопасности</b>					
1	Огнетушитель переносной	На всю площадку	1	шт	Б
2	Аптечка	На всю площадку	1	шт	Б
<b>4. Инфраструктура рабочего места главного эксперта ДЭ</b>					

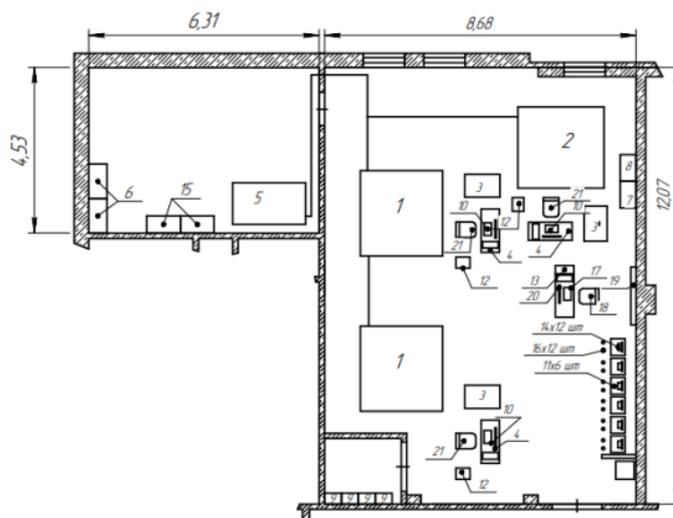
№	Наименование	Количество		Ед. измерения	Код зоны площадки
<b>Перечень оборудования</b>					
1	Персональный компьютер	1		шт	В
2	Принтер	1		шт	В
3	Точка доступа в интернет	1		шт	В
4	Стул	1		шт	В
5	Стол	1		шт	В
6	Корзина для мусора	1		шт	В
7	USB Флэшка	1		шт	В
<b>Перечень расходных материалов</b>					
1	Ручка шариковая синяя	1		шт	В
2	Бумага	2		упак	В
3	Вешалка	1		шт	В
4	Маркер	1		шт	В
5	Файлы	1		упак	В
6	Степлер	1		шт	В
<b>5. Инфраструктура рабочего места членов экспертной группы</b>					
<b>Перечень оборудования</b>					
№	Наименование	Расчет кол-ва	Количество	Ед. измерения	Код зоны площадки
1	Стул	На количество экспертов	1	шт	В
2	Стол	На количество экспертов	1	шт	В
3	Вешалка	На всех экспертов	1	шт	В
<b>Перечень инструментов</b>					
1	Секундомер или часы	На всех экспертов	1	шт	В
<b>Перечень расходных материалов</b>					
1	Ручка шариковая синяя	На количество экспертов	1	шт	В
2	Маркер	На всех экспертов	1	упак	В

### 7.3. План застройки площадки ЦПДЭ

Зона по видам работ «Фрезерные работы на станках с ЧПУ», № 105  
Зоны = 104,7 м<sup>2</sup>

Таблица 1 Перечень для приобретения

Позиция	Наименование	Хар-ка	Кол-во
1	фрезерный станок с ЧПУ	2500x2500	2
2	многоосевой сверлильно-фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ	2500x2500	1
3	верстак слесарный	1800x650	3
4	стол компьютерный	1250x550	3
5	компрессор	1800x1000	1
6	стеллаж	1000x400	2
7	шкаф для документов	1100x500	1
8	шкаф для одежды	1200x500	1
9	металлический шкаф для спецодежды	550x450	4
10	компьютер в сборе (системный блок, 2 монитора, клавиатура, мышь)		3
11	стол ученический	1200x500	6
12	тележка инструментальная	750x450	3
13	многофункциональное устройство	A3	1
14	ноутбук		12
15	шкаф для хранения инструментов (тяжелая серия)	1150x650	2
16	стул ученический	580x440	12
17	стол компьютерный	1250x550	1
18	стул	480x480	1
19	доска интерактивная с проектором	1600x1000	1
20	компьютер в сборе (системный блок, 2 монитора, клавиатура, мышь)		1
21	стул	480x480	3



Позиция	Характеристика	Необходимость
1	Пробойки интернет	+
2	Напряжение	220 В, 380 В
3	Потребность в местной вентиляции	+
4	Землевание	+

Рисунок 4- Фрезерная мастерская 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:

#### 1. Общие требования по технике безопасности и охране труда.

К выполнению задания допускаются лица, прошедшие вводный инструктаж, инструктаж на рабочем месте, обучение безопасным приемам и методам работы и не имеющие противопоказаний по состоянию здоровья.

#### 2. Требования по технике безопасности и охране труда перед началом работы.

- Станочник должен убедиться в исправности станка, всего инструмента и оборудования, надеть положенную по нормам спецодежду и спецобувь.
- Запрещается работать на станках без средств индивидуальной защиты (очки).
- Работать только исправным инструментом и приспособлениями и применять их строго по назначению.
- Приготовить крючок для удаления стружки, ключи и другой инструмент. Нельзя применять крючок в виде петли.
- Проверить при работе станка на холостом ходу:
  - а) исправность органов управления (механизмов главного движения подачи, пуска, остановку движения);
  - б) исправность системы смазки и охлаждения;
  - в) исправность фиксации рычагов включения и выключения (убедиться в том, что возможность самопроизвольного переключения с холостого на рабочий ход исключена).
- Проверить исправность инструмента, получаемого со склада.
- Не мыть руки в масле, эмульсии, керосине и не вытирать их концами ветоши, загрязненными стружкой.
- Перед каждым пуском станка убедиться, что пуск станка никому не угрожает опасностью.
- Отрегулировать местное освещение станка так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена и свет не слепил глаза.
- При каждом перерыве в подаче электроэнергии немедленно отключить станок.
- Запрещается охлаждать режущий инструмент мокрыми тряпками или щетками.
- Не допускать разбрызгивания масла на пол. Для защиты от брызг устанавливать щитки.

### **3. Требования по технике безопасности и охране труда во время работы.**

- Выполнять указания по обслуживанию и уходу за станками, изложенные в руководстве к станку, а также требования предупредительных таблиц, имеющихся на станке.
- Устанавливать и снимать режущий инструмент, а также производить замеры только после полного останова станка.
- Не работать без кожуха, прикрывающие сменные шестерни.
- Остерегаться срыва ключа, правильно накладывать ключ на гайку, не поджимать гайку рывком.
- Во время работы станка не брать и не подавать через работающий станок какие-либо предметы, не подтягивать болты, гайки и другие соединительные детали станка.

### **4. Требования по технике безопасности и охране труда в аварийных ситуациях.**

- В случае обнаружения неисправности, угрожающей жизни работающих, необходимо немедленно прекратить работу.
- В случае пожаров, стихийных бедствий, объявления чрезвычайных ситуаций необходимо немедленно прекратить работу, обесточить станок.
- При несчастном случае необходимо остановить оборудование.

После окончания работ необходимо: привести в порядок рабочее место; отключить инструмент и оборудование от сети; инструмент убрать в специально предназначенное для хранения место.

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

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

1. Технология обработки материалов: учебное пособие для среднего профессионального образования / В. Б. Лившиц [и др.]; ответственный редактор В. Б. Лившиц. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 381 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-10310-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/517714>. Учебное пособие для СПО
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
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.
4. Сибикин, М. Ю. Устройство, наладка и обслуживание станков / М. Ю. Сибикин. - Москва : Директ-Медиа, 2019. - 366 с.
5. Пасютина, О. В. Безопасность труда и пожарная безопасность при механической обработке металла на станках и линиях: Учебное пособие / Пасютина О.В., - 2-е изд. - Минск :РИПО, 2015. - 108 с

# ПРИЛОЖЕНИЕ 1

## Карта контроля

№ п/п	Измерить и занести размер	Фактически измеренный размер
1	Измерить и занести размер 42h10	
2	Измерить и занести размер $\varnothing 32h10$	
3	Измерить и занести размер $\varnothing 18H11$	
4	Измерить и занести размер 30h11	
5	Измерить и занести размер 14JS10	

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2

### Карта контроля

№ п/п	Измерить и занести размер	Фактически измеренный размер
1	Измерить и занести размер 42h10	
2	Измерить и занести размер $\varnothing$ 32h10	
3	Измерить и занести размер $\varnothing$ 18H11	
4	Измерить и занести размер 30h11	
5	Измерить и занести размер 14JS10	

## ПРИЛОЖЕНИЕ 3

### Карта контроля

№ п/п	Измерить и занести размер	Фактически измеренный размер
1	Измерить и занести размер 42h10	
2	Измерить и занести размер $\varnothing$ 32h10	
3	Измерить и занести размер $\varnothing$ 18H11	
4	Измерить и занести размер 30h11	
5	Измерить и занести размер 14JS10	