

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«ВЕРХНЕПЫШМИНСКИЙ МЕХАНИКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ «ЮНОСТЬ»

РАССМОТРЕНО
на заседании педагогического совета
ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность»
от 05.11.2025г. № 201

Утверждена
приказом директора
ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность»
от 01.12.2025г. № 266-уч

ПРОГРАММА
государственной итоговой аттестации
выпускников образовательной программы подготовки специалистов
среднего звена по специальности 15.02.16 Технология машиностроения

Срок обучения: 3 года 10 мес. на базе основного общего образования

Форма обучения: очная

Планируемый уровень квалификации: техник -технолог

Верхняя Пышма

2025

1. Общие положения

Программа государственной итоговой аттестации (ГИА) разработана в соответствии с Федеральным законом «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012г. № 273-ФЗ, Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования (приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 24.08.2022г. № 762), Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021г. № 800), ФГОС по специальности СПО 15.02.16 Технология машиностроения, утв. приказом Минпросвещения России от 14.06.2022г. № 444, Законом Свердловской области от 15.07.2013 № 78-ОЗ «Об образовании в Свердловской области»; Уставом ГАПОУ СО «Верхнепышминский механико-технологический техникум «Юность», Порядком организации государственной итоговой аттестации выпускников ГАПОУ СО «Верхнепышминский механико-технологический техникум «Юность» (далее – ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность»), календарным учебным графиком на 2025-2026 учебный год.

Настоящая Программа определяет совокупность требований к государственной итоговой аттестации по специальности 15.02.16 Технология машиностроения на 2025/2026 учебный год: сроки и формы проведения ГИА, объём времени на подготовку и проведение ГИА, уровень демонстрационного экзамена, комплект оценочной документации, методику оценивания результатов ГИА.

ГИА является завершающим этапом освоения основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования подготовки квалифицированных рабочих, служащих по специальности 15.02.16 Технология машиностроения, база приема – основное общее образование, очная форма обучения.

Цель государственной итоговой аттестации – установление соответствия результатов освоения обучающимися образовательной программы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения соответствующим требованиям ФГОС СПО с учетом требований регионального рынка труда, их готовность и способность решать профессиональные задачи.

Задачи государственной итоговой аттестации:

- определение соответствия навыков, умений и знаний выпускников современным требованиям рынка труда, квалификационным требованиям ФГОС СПО и регионального рынка труда;
- определение степени сформированности профессиональных компетенций, личностных качеств, соответствующих ФГОС СПО и наиболее востребованных на рынке труда.

По результатам ГИА выпускнику по 15.02.16 Технология машиностроения присваивается квалификация: техник.

2. Формы ГИА

Согласно п.2.12 ФГОС СПО 15.02.16 Технология машиностроения государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена и защиты дипломного проекта (работы).

Демонстрационный экзамен профильного уровня проводится по решению образовательной организации на основании заявлений выпускников на основе требований к результатам освоения образовательных программ среднего профессионального образования, установленных ФГОС СПО, а также квалификационных требований, заявленных организациями, работодателями, заинтересованными в подготовке кадров соответствующей квалификации, в том числе являющимися стороной договора о сетевой форме реализации образовательных программ и (или) договора о практической подготовке обучающихся (далее - организации-партнеры).

Тематика дипломных проектов определяется ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность». Выпускнику предоставляется право выбора темы дипломного проекта, в том числе предложения своей темы с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения. Тема дипломного проекта должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования.

Для подготовки дипломного проекта выпускнику назначается руководитель и консультанты, оказывающие выпускнику поддержку по вопросам экономической части, охраны труда и нормоконтроля.

Закрепление за выпускниками тем дипломных проектов, назначение руководителей и консультантов осуществляется приказом директора техникума.

3. Результаты освоения образовательной программы в рамках ФГОС СПО

В критерии оценки уровня подготовленности выпускника входят освоенные им в результате обучения общие и профессиональные компетенции по профессиональным модулям:

Выпускник, освоивший ОПОП 15 02. 16 Технология машиностроения, должен обладать **общими компетенциями**, включающими способность:

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.

Выпускник, освоивший ОПОП, должен обладать **профессиональными компетенциями**, соответствующими основным видам профессиональной деятельности:

1. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин

ПК 1.1. Использовать конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин.

ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок с учетом условий производства.

ПК 1.3. Выбирать методы механической обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном производстве.

ПК 1.4. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин.

ПК 1.5. Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования.

ПК 1.6. Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования.

2. Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве

ПК 2.1. Разрабатывать ручную управляющие программы для технологического оборудования.

ПК 2.2. Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования.

ПК 2.3. Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании.

3. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве

ПК 3.1. Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации.

ПК 3.2. Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий.

ПК 3.3. Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования.

ПК 3.4. Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства.

ПК 3.5. Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению.

ПК 3.6. Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами.

4 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства

ПК 4.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования.

ПК 4.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов.

ПК 4.3. Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования.

ПК 4.4. Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке.

ПК 4.5. Контролировать качество работ по наладке и техническому обслуживанию.

5 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве

ПК 5.1. Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала.

ПК 5.2. Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения.

ПК 5.3. Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества.

ПК 5.4. Реализовывать технологические процессы в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства.

4. Сроки проведения ГИА

Объем времени на подготовку и проведение государственной итоговой аттестации определяется в соответствии с ФГОС СПО и учебными планами по специальности 15.02.16 Технология машиностроения - 25.05.2026г. по 05.07.2026г. (6 недель):

- выполнение дипломного проекта - 25.05.2026г. - 15.07.2026г. (4 недели);
- проведение демонстрационного экзамена - 30.05.2026г. - 02.06.2026г.;
- процедура защиты дипломного проекта - 19.06.2026г.

Программа ГИА доводится до сведения выпускника не позднее, чем за шесть месяцев до начала ГИА.

С целью качественной подготовки выпускников к процедуре ДЭ запланированы часы на проведение консультаций во втором полугодии: 6 часов на подгруппу.

5. Процедура проведения ГИА

5.1. Состав и порядок работы ГЭК

В целях определения соответствия результатов освоения выпускниками образовательной программы среднего профессионального образования соответствующим требованиям ФГОС СПО

ГИА проводится государственной экзаменационной комиссией (далее - ГЭК), создаваемой техникумом.

ГЭК формируется из числа педагогических работников образовательных организаций, лиц, приглашенных из сторонних организаций, в том числе:

- педагогических работников;
- представителей организаций-партнеров, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники.

При проведении демонстрационного экзамена в составе ГЭК создается экспертная группа из числа лиц, приглашенных из сторонних организаций и обладающих профессиональными знаниями, навыками и опытом в сфере, соответствующей профессии или специальности среднего профессионального образования или укрупненной группы профессий и специальностей, по которой проводится демонстрационный экзамен (далее соответственно - экспертная группа, эксперты).

Состав ГЭК утверждается приказом директора ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность» 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.

Председатель ГЭК утверждается не позднее 20 декабря текущего года на следующий календарный год (с 1 января по 31 декабря) по представлению ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность» Министерством образования и молодежной политики Свердловской области, в ведении которого соответственно находится техникум.

Председателем ГЭК утверждается лицо, не работающее в ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность»)) из числа:

- руководителей или заместителей руководителей организаций, осуществляющих образовательную деятельность, соответствующую области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники;
- представителей работодателей или их объединений, организаций-партнеров, включая экспертов, при условии, что направление деятельности данных представителей соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники.

Руководитель техникума является заместителем председателя ГЭК. В случае создания в техникуме нескольких ГЭК назначается несколько заместителей председателя ГЭК из числа заместителей руководителя техникума или педагогических работников.

Экспертная группа для проведения ГИА в форме ДЭ базового уровня создается приказом директора техникума и состоит из лиц, из числа преподавателей образовательной организации, может включать представителей организаций-работодателей.

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

Главный эксперт организует и контролирует деятельность возглавляемой экспертной группы, обеспечивает соблюдение всех требований к проведению демонстрационного экзамена и не участвует в оценивании результатов ГИА.

К основным функциям эксперта относятся:

- анализ информации и документов, полученных в ходе проведения демонстрационного экзамена;
- оценивание выполненных обучающимися заданий ДЭ и заполнение листов оценивания согласно требованиям КОД 15.02.16-1-2026;
- контроль соблюдения требований ДЭ.

Экспертную группу возглавляет главный эксперт, назначаемый приказом образовательной организации за 3 (три) месяца до начала демонстрационного экзамена из числа экспертов, включенных в состав ГЭК. В обязанности главного эксперта входит:

- определять количественный состав экспертной группы;
- распределять обязанности и полномочия по подготовке и проведению демонстрационного экзамена между членами экспертной группы;
- организовывать и контролировать деятельность возглавляемой экспертной группы;

- обеспечивать соблюдение всех требований к проведению демонстрационного экзамена и не участвовать в оценивании результатов ГИА;
- отвечать за организацию всех процессов на площадке во время проведения ДЭ;
- делать заметки о ходе демонстрационного экзамена.

На время проведения демонстрационного экзамена назначается технический эксперт, отвечающий за техническое состояние оборудования и соблюдение всеми присутствующими на площадке лицами, правил и норм охраны труда и техники безопасности.

Технический эксперт вправе:

- наблюдать за ходом проведения демонстрационного экзамена;
- давать разъяснения и указания лицам, привлеченным к проведению демонстрационного экзамена, выпускникам по вопросам соблюдения требований охраны труда и производственной безопасности;
- сообщать главному эксперту о выявленных случаях нарушений лицами, привлеченными к проведению демонстрационного экзамена, 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 демонстрационного экзамена, выпускников, действия выпускников по выполнению заданий, действия других лиц, находящихся в центре проведения экзамена с уведомлением главного эксперта.

5.2. Требования к проведению демонстрационного экзамена

Демонстрационный экзамен проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания (далее – оценочные материалы), выбранные образовательной организацией, исходя из содержания реализуемой образовательной программы, из размещенных на официальном сайте оператора в сети «Интернет» единых оценочных материалов.

Демонстрационный экзамен базового уровня проводится с использованием единых оценочных материалов, включающих в себя конкретные комплекты оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания, разработанные оператором по КОД 15.02.16-1-2026.

Комплект оценочной документации включает комплекс требований для проведения демонстрационного экзамена, перечень оборудования и оснащения, расходных материалов, средств обучения и воспитания, план застройки площадки демонстрационного экзамена, требования к составу экспертных групп, инструкции по технике безопасности, а также образцы заданий (приложение).

Задание демонстрационного экзамена включает комплексную практическую задачу, моделирующую профессиональную деятельность и выполняемую в режиме реального времени.

ЦПДЭ располагается в учебно-производственном блоке ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность» (ул. Лесная 1), учебное помещение №204.

Место расположения центра проведения экзамена, дата и время начала проведения демонстрационного экзамена, расписание сдачи экзаменов в составе экзаменационных групп, планируемая продолжительность проведения демонстрационного экзамена, 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 демонстрационного экзамена. Педагогические работники техникума знакомят с планом проведения демонстрационного экзамена выпускников, сдающих демонстрационный экзамен и лиц, обеспечивающих проведение демонстрационного экзамена в срок не позднее, чем за пять рабочих дней до даты проведения экзамена.

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

В соответствии с планом проведения демонстрационного экзамена главный эксперт ознакомливает выпускников с заданиями, передает им копии заданий демонстрационного экзамена.

После ознакомления с заданиями демонстрационного экзамена выпускники занимают свои рабочие места в соответствии с протоколом распределения рабочих мест.

После того, как все выпускники и лица, привлеченные к проведению демонстрационного экзамена, займут свои рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и производственной безопасности, главный эксперт объявляет о начале демонстрационного экзамена.

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

Результаты выполнения выпускниками заданий демонстрационного экзамена подлежат фиксации экспертами экспертной группы в соответствии с требованиями комплекта оценочной документации и задания демонстрационного экзамена.

5.3. Оценивание результатов ГИА

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

Процедура оценивания результатов выполнения заданий демонстрационного экзамена осуществляется членами экспертной группы по балльной системе в соответствии с требованиями комплекта оценочной документации.

Баллы выставляются в протоколе проведения демонстрационного экзамена, 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 демонстрационного экзамена далее передается в ГЭК для выставления оценок по итогам ГИА.

Оригинал протокола проведения демонстрационного экзамена передается на хранение в техникуме в составе архивных документов.

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.

Решение ГЭК оформляется протоколом, который подписывается председателем ГЭК, в случае его отсутствия заместителем ГЭК и секретарем ГЭК и хранится в архиве ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность».

5.4. Руководство подготовкой и защитой дипломного проекта

Общее руководство и контроль над ходом выполнения дипломных проектов осуществляют: заместители директора по учебной работе и учебно-производственной, заведующие отделениями в соответствии с должностными обязанностями.

Основными функциями руководителя дипломного проекта (работы) являются:

- руководство разработкой индивидуального плана подготовки и выполнения дипломного проекта;
- консультирование по вопросам содержания и последовательности выполнения дипломного проекта (цель и задачи, структура и объем работы, содержание и оформление, примерное распределение времени на выполнение отдельных частей проекта);
- оказание помощи студенту в подборе необходимой литературы;
- контроль над ходом выполнения дипломного проекта;
- подготовка письменного отзыва на дипломный проект;
- консультирование студента по подготовке доклада на защите.

По завершении студентом дипломного проекта руководитель проверяет ее и вместе с письменным отзывом передает на рецензирование.

В качестве рецензентов могут привлекаться специалисты органов управления образованием и образовательных организаций, обладающие опытом работы по направлению темы дипломного проекта, преподаватели других образовательных организаций или ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность» имеющие ученую степень, высшую или первую квалификационную категорию, представители работодателей.

Рецензенты дипломного проекта назначаются приказом директора техникума не позднее одного месяца до защиты дипломного проекта.

Рецензия должна включать:

заключение о соответствии содержания дипломного проекта заявленной теме;

— оценку качества выполнения каждого раздела дипломного проекта;

— оценку степени разработки поставленных вопросов, теоретической и практической значимости работы;

— оценку дипломного проекта по четырех-балльной шкале («отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно»).

Содержание рецензии доводится до сведения студента не позднее чем за 3 дня до защиты дипломного проекта.

Внесение изменений в дипломный проект после получения рецензии не допускается.

Заместитель директора по учебной и/или учебно-производственной работе при наличии положительного отзыва руководителя и рецензии решает вопрос о допуске студента к защите и передает дипломный проект в ГЭК.

Структура дипломного проекта:

Титульный лист

Отзыв руководителя (вкладывается).

Рецензия (вкладывается).

Задание на дипломный проект.

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ

1. ОБЩАЯ (ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ) ЧАСТЬ.

2. СПЕЦИАЛЬНАЯ (КОНСТРУКТОРСКАЯ) ЧАСТЬ.

3. ОРГАНИЗАЦИОННО-ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.

4. ОХРАНА ТРУДА И ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ.

ПРИЛОЖЕНИЯ (ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ).

Общий объем графической части составляет 4 листа формата А1 и А3:

— сборочно-сварочный чертеж –А1;

— чертеж приспособлений - А3;

— чертеж сварочного участка – А1;

— технологическая карта-А3.

Выводы и предложения могут формулироваться в виде кратких тезисов с нумерацией отдельных пунктов, они должны давать полное представление о содержании значимости, обоснованности и эффективности полученных результатов, свидетельствовать об умении выпускника концентрировать внимание на главных направлениях дипломного проекта и его практической значимости.

Объем дипломного проекта составляет 65-75 страниц машинописного текста не включая приложения.

Содержание дипломного проекта определяется спецификой специальности и темой дипломного проекта.

Во введении приводится краткое обоснование актуальности выбранной темы, а также цели, задачи, объект, предмет исследования, методы и направления раскрытия темы дипломного проекта.

В заключении подводятся итоги выполненного проекта, делаются выводы и даются рекомендации относительно возможностей применения полученных результатов в практической деятельности предприятий машиностроительного комплекса.

В приложениях к дипломному проекту помещаются иллюстрационные материалы: таблицы, графики, диаграммы, схемы, и т.п.

Требования к содержанию и оформлению дипломного проекта подробно представлены в методических указаниях по выполнению дипломного проекта для специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

5.5. Проведение защиты дипломных проектов

Цель защиты - контроль освоения общих компетенций, продемонстрированных в процессе выполнения и защиты дипломного проекта. Освоение профессиональных компетенций подтверждается результатами освоения профессиональных модулей при прохождении промежуточной аттестации в форме экзаменов квалификационных, о чем свидетельствует оценка в зачетной книжке обучающегося. На защиту дипломного проекта (работы) отводится 30 минут. Процедура защиты включает в себя доклад с презентацией (10-15 мин.), чтение отзыва и рецензии, вопросы ГЭК, ответы обучающегося. Вопросы ГЭК по разделам дипломного проекта должны соответствовать теме работы.

Защита дипломного проекта проводится в специально подготовленной аудитории.

Результаты защиты дипломного проекта определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседания ГЭК.

6. Порядок подачи и рассмотрения апелляций

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

Апелляция подается лично выпускником или родителями (законными представителями) несовершеннолетнего выпускника в апелляционную комиссию ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность».

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

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

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

Состав апелляционной комиссии утверждается ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность» 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 техникума, не входящих в данный учебный год в состав ГЭК. Председателем апелляционной комиссии может быть назначено лицо из числа руководителей или заместителей руководителей техникума, осуществляющих образовательную деятельность, соответствующую области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники, представителей организаций-партнеров или их объединений, включая экспертов, при условии, что направление деятельности данных представителей соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники, при условии, что такое лицо не входит в состав ГЭК.

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 демонстрационного экзамена.

При проведении ГИА в форме демонстрационного экзамена 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, конференцсвязи, 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.

Рассмотрение апелляции не является пересдачей ГИА.

При рассмотрении апелляции о нарушении Порядка 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 не подтвердились и (или) не повлияли на результат ГИА;

об удовлетворении апелляции, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях Порядка 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 ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность» без отчисления такого выпускника из техникума в срок не более четырех месяцев после подачи апелляции.

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

В случае рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА, полученными при защите дипломного проекта, секретарь ГЭК не позднее следующего рабочего дня с момента поступления апелляции направляет в апелляционную комиссию дипломный проект, протокол заседания ГЭК.

В случае рассмотрения апелляции о несогласии с результатами ГИА, полученными при сдаче государственного экзамена, секретарь ГЭК не позднее следующего рабочего дня с момента поступления апелляции направляет в апелляционную комиссию протокол заседания ГЭК, письменные ответы выпускника (при их наличии).

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.

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.

Решение апелляционной комиссии является окончательным и пересмотру не подлежит.

Решение апелляционной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем (заместителем председателя) и секретарем апелляционной комиссии и хранится в архиве ГАПОУ СО «ВПМТТ «Юность».

7. Условия проведения государственной итоговой аттестации

Необходимым условием допуска к ГИА является представление документов, подтверждающих освоение выпускниками общих и профессиональных компетенций при изучении

теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

К началу ГИА для работы государственной экзаменационной комиссии должны быть подготовлены следующие документы:

- ФГОС СПО по специальности 15.02.16 Технология машиностроения;
- программа ГИА по 15.02.16 Технология машиностроения;
- приказ директора о допуске студентов к ГИА;
- приказ об утверждении председателей ГЭК;
- приказ о создании ГЭК;
- приказ об утверждении тем дипломного проекта;
- зачетные книжки студентов;
- итоговая ведомость успеваемости студентов;
- комплект оценочной документации для проведения демэкзамена;
- протокол сдачи демонстрационного экзамена;
- оценочные средства защиты дипломного проекта;
- протоколы защиты дипломного проекта;
- итоговый протокол проведения ГИА.

Материально-техническое обеспечение ГИА полностью соответствует комплектам оценочных средств ДЭ базового уровня.

Защита дипломного проекта: мультимедиа проектор, экран, компьютер, оснащенный лицензионными программами MS Office 2003-2013.

С целью обеспечения условий, позволяющих оценить качество профессиональной подготовки специалистов в соответствии с ФГОС СПО используется система оценивания освоения общих и профессиональных компетенций выпускников требованиям ООП СПО по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

С целью повышения качества образовательного процесса, выявления уровня удовлетворенности полученными результатами, оценки качества преподавания и ГИА по завершении ГИА в техникуме проводится анкетирование выпускников, представителей работодателей и членов ГЭК.

Разработал
Методист



Т.М.Черепанова

Тематика дипломных проектов

№ п.п	Наименование темы	Профессиональные модули
1.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Шкив» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
2.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Стакан редуктора» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
3.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Соединительный корпус» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
4.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Втулочная муфта»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
5.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Опора» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
6.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Червяк» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
7.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Стакан» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
8.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал червячный»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
9.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Фланец» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
10.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал ротора»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
11.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал ротора» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
12.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Ступица переднего колеса»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
13.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
14.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Вал»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
15.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Вал-шестерня редуктор Ц2У-400-25»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
16.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Колесо зубчатое»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
17.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Ось катка»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
18.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Вал-шестерня»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
19.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Ступенчатый вал» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
20.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал-шестерня редуктор Ц2У-400-25»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
21.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал-шестерня редуктор Ц2У-400-25» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
22.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал ПДМ 10»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
23.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал ПДМ 10» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06

24.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал-шестерня редуктора 1Ц2У-160»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
25.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал-шестерня редуктора 1Ц2У-160» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
26.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал ФСО. Сгуститель»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
27.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал ФСО. Сгуститель» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
28.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Тихоходный вал»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
29.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Тихоходный вал» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
30.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Втулка насоса ДЗ-200-75-2»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
31.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Втулка насоса ДЗ-200-75-2» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
32.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Первичный вал-шестерня»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
33.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Первичный вал-шестерня» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
34.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал кранового колеса» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
35.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Стакан подшипниковый»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
36.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Ступица» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
37.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Крышка» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
38.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Шестерня промежуточная» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
39.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Поршень» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
40.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Втулка зубчатая»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
41.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Фланец промежуточный» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
42.	Совершенствование технологического процесса производства детали «Вал червячный»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
43.	Совершенствование технологического процесса производства детали «Ступица автомобильного прицепа» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
44.	Разработка технологического процесса изготовления детали типа «Шатун» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
45.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Втулка зубчатая» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
46.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Втулка зубчатая»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
47.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Втулка»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
48.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Крышка глухая»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06

49.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Вал с резьбой»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
50.	Разработка технологического процесса производства детали «Вал генератора» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
51.	Совершенствование технологического процесса производства детали «Муфта шлицевая»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
52.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Зубчатое колесо» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
53.	Совершенствование технологического процесса производства детали «Шпиндель»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
54.	Совершенствование технологического процесса производства детали «Конус»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
55.	Совершенствование технологического процесса производства детали «Ступица генератора ГСТ»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
56.	Совершенствование технологического процесса производства детали «Корпус»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
57.	Совершенствование технологического процесса производства детали на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
58.	Совершенствование технологического процесса производства детали	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
59.	Разработка технологического процесса производства детали на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
60.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Штырь» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
61.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Крышка» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
62.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Колесо зубчатое» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
63.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Сепаратор первой ступени» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
64.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал-шестерня» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
65.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Крышка глухая»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
66.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал-шестерня редуктора РК-500» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
67.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал-шестерня редуктора РК-500»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
68.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Втулка уплотнительная» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
69.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Стакан резьбонакатного станка» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
70.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Шпиндель заточного станка» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
71.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал – шестерня для КАМАЗ-42253» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
72.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Подшипниковая втулка» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
73.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал насосный» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06

74.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал –шестерня редуктора»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
75.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Втулка» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
76.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Полумуфта» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
77.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
78.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Валик» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
79.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Полумуфта электродвигателя»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
80.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Фланец» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
81.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Корпус» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
82.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Стакан для конической шестерни»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
83.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Шток цилиндра» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
84.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Ступенчатый вал» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
85.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Крышка глухая» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
86.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Сепаратор первой ступени» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
87.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Штырь»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
88.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Втулка насоса 8НДВХ» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
89.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Втулка насоса 8НДВХ»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
90.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Стакан»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
91.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Крышка»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
92.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Колесо зубчатое»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
93.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Сепаратор первой ступени»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
94.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал-шестерня»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
95.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Крышка коробки передач»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
96.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Втулка»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
97.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Стакан резьбонакатного станка»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
98.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Шпиндель заточного станка»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06

99.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал –шестерня для КАМАЗ-42253»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
100.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Подшипниковая втулка»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
101.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал насосный»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
102.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал – шестерня редуктора» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
103.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Поршень»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
104.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Втулка» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
105.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Полумуфта»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
106.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
107.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Валик»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
108.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Полумуфта электродвигателя» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
109.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Полумуфта электродвигателя»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
110.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Фланец»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
111.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Корпус»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
112.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Стакан для конической шестерни»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
113.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Шток цилиндра»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
114.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Ступенчатый вал»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
115.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал ведомый» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
116.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал с резьбой»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
117.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал с резьбой» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
118.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Втулка распорная» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
119.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Втулка распорная»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
120.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал приводной» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
121.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал приводной»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
122.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Цапфа» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
123.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Цапфа»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06

124.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал шестерня редуктора механизма поворота автокрана» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
125.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал шестерня редуктора механизма поворота автокрана»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
126.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал ступенчатый» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
127.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Втулка нажимная верхняя» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
128.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал дробилки» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
129.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал соединительный» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
130.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал МЦ-5508-1» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
131.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Вал МЦ-5508-1»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
132.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал шлицевой» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
133.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Зубчатое колесо червячной передачи» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
134.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Шестерня» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
135.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Шестерня»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
136.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Втулка зубчатая газотурбинного двигателя Д136» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
137.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Втулка зубчатая газотурбинного двигателя Д136»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
138.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Прямозубое цилиндрическое зубчатое колесо» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
139.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал опускания пиноли» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
140.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Втулка зубчатая газотурбинного двигателя Д136»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
141.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Ось в станке гриндера» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
142.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Ось катка»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
143.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Ось катка» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
144.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Колесо цилиндрическое для редуктора Ц2У-400Н»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
145.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Колесо цилиндрическое для редуктора Ц2У-400Н» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
146.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Ось в станке гриндера»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
147.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал редуктора» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
148.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Шпилька» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03,

		ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
149.	Модернизация технологического процесса изготовления детали «Шпилька»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
150.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Шпилька»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
151.	Разработка технологического процесса изготовления детали «Вал КПП самосвала БелАЗ-75710» на базе станков с ЧПУ	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06
152.	Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Вал КПП самосвала БелАЗ-75710»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ 04; ПМ 05; ВПМ 06

Приложение 2

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
«Верхнепышминский механико-технологический техникум «Юность»

Индивидуальный лист оценки дипломного

Дата _____

ФИО _____

Специальность 15.02.16 Технология машиностроения

Тема _____

Профессиональные модули	Профессиональные компетенции	Вид профессиональной деятельности (освоен/не освоен)
ПМ 01. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	ПК 1.1. Использовать конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин. ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок с учетом условий производства. ПК 1.3. Выбирать методы механической обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном производстве. ПК 1.4. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин. ПК 1.5. Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования. ПК 1.6. Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования.	ВПД освоен
ПМ 02. Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве	ПК 2.1. Разрабатывать ручную управляющие программы для технологического оборудования. ПК 2.2. Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования. ПК 2.3. Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании.	ВПД освоен
ПМ 03. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве	ПК 3.1. Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации. ПК 3.2. Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий. ПК 3.3. Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования. ПК 3.4. Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства. ПК 3.5. Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению. ПК 3.6. Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами.	ВПД освоен
ПМ 04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного	ПК 4.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования. ПК 4.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов. ПК 4.3. Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования.	ВПД освоен

о производства	ПК 4.4. Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке. ПК 4.5. Контролировать качество работ по наладке и техническому обслуживанию.	
ПМ 05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве	ПК 5.1. Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала. ПК 5.2. Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения. ПК 5.3. Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества. ПК 5.4. Реализовывать технологические процессы в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства	ВПД освоен

Объект оценивания	Оценочные показатели	Отметка об овладении
ОК.1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;	да
ОК 2.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;	да
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;	да
ОК 4.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;	да
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;	да
ОК 6.	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;	да
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;	да
ОК 8.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;	да
ОК 9.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.	да

Защита дипломного проекта

	Показатели	Максимальное количество баллов	Баллы 0-2
1	Соответствие оформления дипломного проекта требованиям	2	
2	Соответствие содержания заявленной теме	2	
3	Актуальность работы дипломного проекта	2	
4	Анализ основной части дипломного проекта	2	
5	Владение профессиональной терминологией	2	
6	Анализ теоретических аспектов	2	
7	Анализ полученных данных, практические рекомендации по повышению эффективности и качества работы исследуемого объекта	2	
8	Соответствие времени выступления регламенту	2	
9	Аргументированные ответы на вопросы комиссии	2	
10	Представлено портфолио	2	
	Итого	20	

Формы оценки: оценка профессиональной деятельности посредством защиты дипломного проекта.

Методы оценки: наблюдение, собеседование, экспертная оценка по критериям.

Система оценивания:

0 баллов – показатель не проявляется, 1 балл – единичное проявление показателя, 2 балла – системное проявление показателя.

Результаты оценивания дипломного проекта заносятся в сводный оценочный лист ГИА.

При оценке дипломного проекта определяется процентное соотношение суммы баллов за выполненные позиции (критерии) к максимально возможным.

<i>Процент результативности (правильных ответов)</i>	<i>Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений</i>		<i>Общие и профессиональные компетенции (освоены/ не освоены)</i>
	<i>балл (отметка)</i>	<i>вербальный аналог</i>	
<i>90 ÷ 100</i>	<i>5</i>	<i>отлично</i>	
<i>81 ÷ 89</i>	<i>4</i>	<i>хорошо</i>	
<i>72 ÷ 80</i>	<i>3</i>	<i>удовлетворительно</i>	
<i>менее 72</i>	<i>2</i>	<i>неудовлетворительно</i>	

Количественная оценка:

0 баллов – показатель не проявляется; 1 балл – проявляется частично; 2 – проявляется полностью.

При оценке задания определяется процентное соотношение суммы баллов за правильные ответы к максимально возможным

20-18 баллов (90-100%) - оценка 5 «отлично»

17-16 баллов (81-89%) – оценка 4 «хорошо»

15-14баллов (72-80%) – оценка 3 «удовлетворительно»

Менее 14 баллов (менее 72%) – оценка 2 «неудовлетворительно»

Рекомендации:

Члены экспертной комиссии: _____ (_____)
_____ (_____)
_____ (_____)
_____ (_____)

СВОДНЫЙ ЛИСТ ЗАЩИТЫ ДИПЛОМНОГО ПРОЕКТА

Специальность 15.02.16 Технология машиностроения

Группа _____ Дата «__» _____ 2026 г.

№ п/п	ФИО	Оценки членов ГЭК (на основании рейтинговых листов защиты)					Итоговая оценка
		№1	№2	№3	№4	№5	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							

Председатель комиссии _____

(подпись)

(ФИО)

Член комиссии _____

(подпись)

(ФИО)

Член комиссии _____

(подпись)

(ФИО)

Член комиссии _____

(подпись)

(ФИО)