

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ

Государственное бюджетное образовательное учреждение среднего профессионального образования «Армавирский индустриально – строительный техникум» Краснодарского края


ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ
ПРОГРАММА СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
150415 СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

базовая подготовка



Квалификация – Техник

Нормативный срок освоения ОПОП- 3 года 10 мес

2013


 УТВЕРЖДАЮ
 Директор ГБОУ СПО
 «Армавирский индустриально-
 строительный техникум»
 Краснодарского края
 И.Г.Федоренко
 «30» августа 2013 г.

Согласовано с работодателями:

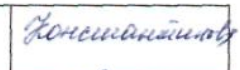
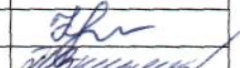
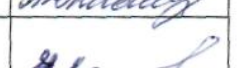


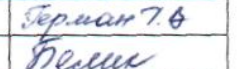
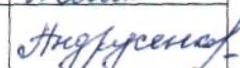


 Руководитель предприятия Генеральный директор  Н.В.Филимонов
 _____ 20 13 г.

Рассмотрена
 на заседании педагогического совета
 протокол № 9 от 01 июля 2013 г.

Основная профессиональная образовательная программа разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта начального профессионального образования по специальности 150415 Сварочное производство, утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 15 апреля 2010 г. N 356, зарегистрирован в Минюст России от 19 мая 2010 г. N 17303.

Организация-разработчик: Государственное бюджетное образовательное учреждение среднего профессионального образования «Армавирский индустриально – строительный техникум» Краснодарского края.

Разработчики:

заместитель директора по УПР	Константинова Л.И.	
заместитель директора по НМР	Казанцева Х.В.	
Заместитель директора по УР	Лысенко Ж.В.	
Председатель МК «Мастер общестроительных работ. Сварщик. Электромонтажник электрических сетей и электрооборудования»	Малиновский Е.М.	
Председатель МК «Мастер отделочных строительных работ. Мастер столярного и мебельного производства»	Бродникова И.А.	
Председатель МК естественно – математического цикла	Герман Т.В.	
Председатель МК гуманитарного цикла	Белик О.П.	
Председатель МК «Исполнитель художественно – оформительских работ. «Продавец, контролер - кассир». «Повар, кондитер».	Андрусенко А.А.	

Содержание	стр.
1. Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требования к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы	4
2. Характеристика подготовки по профессии 270802.09 «Мастер общестроительных работ»	6
3. Рабочий учебный план	7
4.Обоснование вариативной части ОПОП	11
5. Перечень программ учебных дисциплин, профессиональных модулей и практик	
6. Контроль и оценка результатов освоения Основной профессиональной образовательной программы	
Приложения	

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

1.1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ

Область профессиональной деятельности выпускников: организация и ведение технологических процессов сварочного производства; организация деятельности структурного подразделения.

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются: технологические процессы сварочного производства; сварочное оборудование и основные сварочные материалы; техническая, технологическая и нормативная документация; первичные трудовые коллективы.

Техник готовится к следующим видам деятельности:

Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций.

Разработка технологических процессов и проектирование изделий.

Контроль качества сварочных работ.

Организация и планирование сварочного производства.

Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (приложение к ФГОС).

Специалист сварочного производства готовится к следующим видам деятельности:

Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций.

Разработка технологических процессов и проектирование изделий.

Контроль качества сварочных работ.

Организация и планирование сварочного производства.

1.2. ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

В результате освоения основной профессиональной образовательной программы, обучающиеся должны овладеть следующими основными видами профессиональной деятельности (ВПД), общими (ОК) и профессиональными (ПК) компетенциями.

Общие компетенции

Техник должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.
ОК 10.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

Основные виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции

Код	Наименование видов профессиональной деятельности и профессиональных компетенций
ВДП 1	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций.
ПК 1.1	Применять различные методы, способы и приёмы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами.

ПК 1.2	Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций.
ПК 1.3	Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.
ВДП 2	Разработка технологических процессов и проектирование изделий
ПК 2.1	Выполнять проектирование технологических процессов производства сварных соединений с заданными свойствами.
ПК 2.2	Выполнять расчёты и конструирование сварных соединений и конструкций.
ПК 2.3	Осуществлять технико-экономическое обоснование выбранного технологического процесса.
ПК 2.4.	Оформлять конструкторскую, технологическую и техническую документацию.
ПК.2.5	Осуществлять разработку и оформление графических, вычислительных и проектных работ с использованием информационно-компьютерных технологий
ВДП 3	Контроль качества сварочных работ.
ПК 3.1	Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.
ПК 3.2	Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.
ПК 3.3	Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.
ПК 3.4.	Оформлять документацию по контролю качества сварки.
ВДП 4	Организация и планирование сварочного производства.
ПК 4.1	Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ.
ПК 4.2	Производить технологические расчёты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат.

ПК 4.3	ПК 4.3. Применять методы и приёмы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства.
ПК 4.4.	Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта.
ПК 4.5	Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ.
ВДП 5	Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ / ПРОФЕССИИ

2.1. Нормативные сроки освоения программы

Нормативный срок освоения программы при очной форме получения образования:

– на базе основного общего образования – 3 года 10 месяцев.

2.2. Требования к поступающим

В результате освоения основной профессиональной образовательной программы обучающиеся должны овладеть следующими основными видами профессиональной деятельности (ВПД), общими (ОК) и профессиональными компетенциями(ПК).

2.3.Рекомендуемый перечень возможных сочетаний профессий рабочих, должностей служащих по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК016-94):

Электрогазосварщик

Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах

Электросварщик ручной сварки

3. РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН (ПРИЛОЖЕНИЕ № 1)

4. ОБОСНОВАНИЕ ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ ОПОП

Распределение объема часов вариативной части между циклами ОПОП

Индекс	Наименование циклов (раздела), требования к знаниям, умениям, практическому опыту	Всего максимальной учебной нагрузки обучающегося, час.	Обязательная учебная нагрузка, час.
1	2	3	4
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	298 (232+66)	204 (160+44)
ОП.01	Информационные технологии в профессиональной деятельности		28
ОП.02	Правовое обеспечение профессиональной деятельности		16
ОП.03	Основы экономики организации		90
ОП.05	Менеджмент		22
ОП.06	Охрана труда		82
ОП.07	Инженерная графика		138
ОП.08	Техническая механика		28
ОП.09	Материаловедение		88
ОП.10	Электротехника и электроника		8
П.00	Метрология, стандартизация и сертификация	602 (452+150)	408 (308+100)
ПМ.00	Профессиональные модули	452 (452+150)	408 (308+100)
ПМ.01	В результате изучения вариативной части профессионального модуля <u>«Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций»</u> В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен: иметь		60

	<p>практический опыт: применения различных методов, способов и приёмов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами; технической подготовки производства сварных конструкций; выбора оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами; хранения и использования сварочной аппаратуры и инструментов в ходе производственного процесса; уметь: организовать рабочее место сварщика; выбирать рациональный способ сборки и сварки конструкции, оптимальную технологию соединения или обработки конкретной конструкции или материала; использовать типовые методики выбора параметров сварочных технологических процессов; применять методы устанавливать режимы сварки; рассчитывать нормы расхода основных и сварочных материалов для изготовления сварного узла или конструкции; читать рабочие чертежи сварных конструкций; знать: виды сварочных участков; виды сварочного оборудования, устройство и правила эксплуатации; источники питания; оборудование сварочных постов; технологический процесс подготовки деталей под сборку и сварку; основы технологии сварки и производства сварных конструкций; методику расчётов режимов ручных и механизированных способов сварки; основные технологические приёмы сварки и наплавки сталей, чугунов и цветных металлов; технологию изготовления сварных конструкций различного класса; технику безопасности проведения сварочных работ и меры экологической защиты окружающей среды</p>		
МДК 01.01.	МДК.01.01. Технология сварочных работ		60
ПМ.02	<p><u>«Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций»</u> В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен: иметь практический опыт: выполнения расчётов и конструирование сварных соединений и конструкций; проектирования технологических процессов производства сварных конструкций с заданными свойствами; осуществления</p>		70

	<p>технико-экономического обоснования выбранного технологического процесса; оформления конструкторской, технологической и технической документации; разработки и оформления графических, вычислительных и проектных работ с использованием информационно-компьютерных технологий; уметь: пользоваться нормативной и справочной литературой для производства сварных изделий с заданными свойствами; составлять схемы основных сварных соединений; проектировать различные виды сварных швов; составлять конструктивные схемы металлических конструкций различного назначения; производить обоснованный выбор металла для различных металлоконструкций; производить расчёты сварных соединений на различные виды нагрузки; разрабатывать маршрутные и операционные технологические процессы; выбирать технологическую схему обработки; проводить технико-экономическое сравнение вариантов технологического процесса; знать: основы проектирования технологических процессов и технологической оснастки для сварки, пайки и обработки металлов; правила разработки и оформления правила разработки и оформления технического задания на проектирование технологической оснастки; методику прочностных расчётов сварных конструкций общего назначения; закономерности взаимосвязи эксплуатационных характеристик свариваемых материалов с их составом, состоянием, технологическими режимами, условиями эксплуатации сварных конструкций; методы обеспечения экономичности и безопасности процессов сварки и обработки материалов; классификацию сварных конструкций; типы и виды сварных соединений и сварных швов; классификацию нагрузок на сварные соединения; состав Единой системы технологической документации; методику расчёта и проектирования единичных и унифицированных технологических процессов; основы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей</p>		
МДК. 02.01.	Основы расчёта и проектирования сварных конструкций		70

МДК 02.02	Основы проектирования технологических процессов		50
ПМ.03	<p><u>«Контроль качества сварочных работ»</u></p> <p>В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен: иметь практический опыт: определения причин, приводящих к образованию дефектов в сварных соединениях; обоснованного выбора и использования методов, оборудования, аппаратуры и приборов предупреждения, выявления и устранения дефектов сварных соединений и изделий для получения качественной продукции; оформления документации по контролю качества сварки; уметь: выбирать метод контроля металлов и сварных соединений, руководствуясь условиями работы сварной конструкции, её габаритами и типами сварных соединений; производить внешний осмотр, определять наличие основных дефектов; производить измерение основных размеров сварных швов с помощью универсальных и специальных инструментов, шаблонов и контрольных приспособлений; определять качество сборки и прихватки наружным осмотром и обмером; проводить испытания на сплющивание и ударный разрыв образцов из сварных швов; выявлять дефекты при металлографическом контроле; использовать методы предупреждения и устранения дефектов сварных изделий и конструкций; заполнять документацию по контролю качества сварных соединений; знать: способы получения сварных соединений; основные дефекты сварных соединений и причины их возникновения; способы устранения дефектов сварных соединений; способы контроля качества сварочных процессов и сварных соединений; методы неразрушающего контроля сварных соединений; методы контроля с разрушением сварных соединений и конструкций; оборудование для контроля качества сварных соединений; требования, предъявляемые к контролю качества металлов и сварных соединений различных конструкций</p>		80
МДК.0 3.01.	Формы и методы контроля качества металлов и сварных конструкций		80
ПМ.04	<p><u>«Организация и планирование сварочного производства»</u></p> <p>В результате изучения профессионального</p>		140

	<p>модуля обучающийся должен: иметь практический опыт: текущего и перспективного планирования производственных работ; выполнения технологических расчётов на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат; применения методов и приёмов организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства; организации ремонта и технического обслуживания сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта; обеспечения профилактики и безопасности условий труда на участке сварочных работ; уметь: разрабатывать текущую и перспективную планирующую документацию производственных работ на сварочном участке; определять трудоёмкость сварочных работ; рассчитывать нормы времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газоплазменных работ; производить технологические расчёты, расчёты трудовых и материальных затрат; проводить планово-предупредительный ремонт сварочного оборудования; знать: принципы координации производственной деятельности; формы организации монтажно-сварочных работ; основные нормативные документы на проведение сварочно-монтажных работ; тарифную систему нормирования труда; методику расчёта времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газоплазменных работ, нормативы затрат труда на сварочном участке; методы планирования и организации производственных работ; нормативы технологических расчётов, трудовых и материальных затрат; методы и средства защиты от опасностей технических систем и технологических процессов; нормативно-справочную литературу для выбора материалов, технологических режимов, оборудования, оснастки, контрольно-измерительных средств</p>		
МДК. 04.01.	Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке		140

Документ на основании, которого введена вариативная часть: Постановление правительства РФ от 24 декабря 2008 г. № 1015 «Правила участия

объединений работодателей в разработке и реализации государственной политики в области профессионального образования».

Протокол заседания круглого стола по теме «Формирование ОПОП по специальности 150415 Сварочное производство от «30» августа 2013г

5. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН, ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ И ПРАКТИК

Индекс дисциплины, профессионального модуля, практики	Наименование циклов и программ	Номер приложения, содержащего программу ОПОП
1	2	4
ОГСЭ.00	Общий гуманитарный и социально экономический цикл	
ОГСЭ.01	Основы философии	1
ОГСЭ.02	История	2
ОГСЭ.03	Иностранный язык	3
ОГСЭ.04	Физическая культура	4
ЕН.00	Математический и общий естественно – научный цикл	5
ЕН.01	Математика	6
ЕН.02	Информатика	7
ЕН.03	Физика	8
П.00	Профессиональный цикл	9
ОП.00	Общепрофессиональные дисциплины	10
ОП.01	Информационные технологии в профессиональной деятельности	11
ОП.02	Правовое обеспечение профессиональной деятельности	12
ОП.03	Основы экономики организации	13
ОП.04	Менеджмент	14
ОП.05	Охрана труда	15
ОП. 06	Инженерная графика	16
ОП. 07	Техническая механика	17
ОП. 08	Материаловедение	18
ОП. 09	Электротехника и электроника	19
ОП. 10	Метрология, стандартизация и сертификация	20
ОП. 11	Безопасность жизнедеятельности	21

ПМ.00	<i>Профессиональные модули</i>	
ПМ.01	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций	22
МДК 01.01	Технология сварочных работ	23
МДК 01.02.	Основное оборудование для производства сварных конструкций	24
ПМ.02	Разработка технологических процессов и проектирование изделий	25
МДК 02.01	Основы расчёта и проектирования сварных конструкций	26
МДК 02.02.	Основы проектирования технологических процессов	27
ПМ.03	Контроль качества сварочных работ	28
МДК 03.01	Формы и методы контроля качества металлов и сварных конструкций	29
ПМ.04	Организация и планирование сварочного производства	30
МДК 04.01	Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке	31
ПМ.04	Организация и планирование сварочного производства	32
ПМ.05	Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	33
УП.00.	Учебная практика	34
ПП.00.	Производственная практика (по профилю специальности)	35
ПДП.00	Производственная практика (преддипломная)	36

6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

6.1. Система контроля и оценки процесса и результатов освоения ОПОП:

промежуточная аттестация проводится непосредственно после завершения освоения программ профессиональных модулей и учебных дисциплин, а также после изучения междисциплинарных курсов и прохождения учебной и производственной практики в составе профессионального модуля.

- промежуточная аттестация в форме зачета или дифференцированного зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей учебной дисциплины или профессионального модуля.

- контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, проектов, исследований.

- система оценок, включает четырех бальную шкалу отметок, применение рейтинговых и накопительных систем оценивания;

5.2. Требования к выпускным квалификационным работам

Требования к содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы определяются образовательным учреждением на основании порядка проведения государственной (итоговой) аттестации выпускников по программам СПО, утвержденного федеральным органом исполнительной власти, осуществляющим функции по выработке государственной политики и нормативно-правовому регулированию в сфере образования, определенного в соответствии со статьей 15 Закона Российской Федерации «Об образовании» от 10 июля 1992 г. № 3266-1. Выпускная квалификационная работа должна иметь актуальность, новизну и практическую значимость и выполняться по возможности по предложениям (заказам) предприятий, организаций или образовательных учреждений. Тематика дипломной работы (проекта) должны отвечать требованиям квалификационной характеристики выпускника специальности 150415 Сварочное производство.

Темы дипломных работ (проектов) разрабатываются преподавателями техникума совместно со специалистами предприятий или организаций, заинтересованных в разработке данных тем, и рассматриваются цикловой комиссией. Обучающийся имеет право выбора темы дипломной работы (проекта), а также может предложить её при условии обоснования им целесообразности разработки.

Директор техникума утверждает руководителя дипломной работы (проекта).

Закрепление темы дипломной работы (проекта) с указанием руководителя и сроков выполнения оформляется приказом руководителя техникума.

По утверждённым темам руководители дипломной работы (проекта) разрабатывают индивидуальные задания для каждого обучающегося.

6.3. Организация государственной итоговой аттестации выпускников: для проведения государственной итоговой аттестации создается Государственная аттестационная комиссия в порядке, предусмотренном Положением о государственной итоговой аттестации выпускников образовательных учреждений среднего профессионального образования в Российской Федерации (Постановление Госкомвуза России от 27.12.95г. №10). Численность Государственной аттестационной комиссии составляет шесть человек. Ответственный секретарь Государственной аттестационной комиссии назначается руководителем ККЭП из числа работников учебного заведения.

Расписание проведения государственной итоговой аттестации выпускников утверждается руководителем ККЭП и доводится до сведения обучающихся не позднее, чем за две недели до начала работы Государственной аттестационной комиссии. Допуск обучающегося к итоговой государственной аттестации объявляется приказом по ККЭП.

Выполнение дипломной работы (проекта) призвано способствовать систематизации и закреплению полученных, обучающимся знаний и умений.

Защита дипломной работы (проекта) проводится на открытом заседании Государственной аттестационной комиссии.

На защиту дипломной работы (проекта) отводится до 40 минут. Процедура защиты устанавливается председателем Государственной аттестационной комиссии по согласованию с членами комиссии и, как правило, включает доклад обучающегося (не более 7-10 минут), вопросы членов комиссии, ответы обучающегося, демонстрацию практической части дипломного проекта, чтение отзыва и рецензии, заслушивание мнения обучающихся о согласии с замечаниями руководителя и рецензента. Может быть предусмотрено выступление руководителя дипломной работы (проекта), а также рецензента, если они присутствуют на заседании Государственной аттестационной комиссии.

Решение Государственной аттестационной комиссии принимается на закрытом заседании простым большинством голосов членов комиссии,

участвующих в заседании (при равном числе голосов голос председателя является решающим).

При определении окончательной оценки по защите дипломной работы (проекта) учитываются:

- доклад выпускника по каждому разделу дипломной работы (проекта);
- практическая ценность работы, эргономичность пользовательского интерфейса;
- ответы на вопросы;
- отзыв руководителя;
- оценка рецензента.

Заседания Государственной аттестационной комиссии протоколируются. В протоколе записываются: итоговая оценка дипломной работы (удовлетворительная, хорошая, отличная), присуждение квалификации и особые мнения членов комиссии. Протоколы заседаний Государственной аттестационной комиссии подписываются председателем, заместителем председателя, ответственным секретарём и членами комиссии.

Обучающийся, получивший оценку «неудовлетворительно» при защите дипломной работы (проекта) выдается академическая справка установленного образца. В этом случае Государственная аттестационная комиссия может признать целесообразным повторную защиту обучающегося той же дипломной работы (проекта), либо вынести решение о закреплении за ним нового задания на дипломную работу (проект) и определить срок повторной защиты, но не ранее, чем через год.

По результатам итоговой аттестации председатель Государственной аттестационной комиссии формирует отчёт, в котором указывает результаты защиты, особое мнение о подготовке обучающихся и предложения по совершенствованию работы ГАК.