Министерство образования, науки и молодежи Республики Крым Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Республики Крым «Керченский морской технический колледж»



ПРОГРАММА ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

по специальности **26.02.02** Судостроение

на 2022/2023 учебный год форма обучения - очная

РАССМОТРЕНО на заседании методической цикловой комиссии СУДОСТРОЕНИЯ

Председатель МЦК — Т.А. Кириленко

«06» октября 2022 г., протокол №2

ОДОБРЕНО

Педагогическим советом колледжа

«28» октября 2022 г., протокол № 2

СОГЛАСОВАНО

Председатель ГЭК

Начальник докового цеха № 34

АО «Судостроительный завод им. Б.Е. Бутомы»

Я.А. Михайлык

«<u> Яв</u>» <u>10</u> 2022 г.

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	.3
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	.4
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	.7
4. РУКОВОДСТВО ПОДГОТОВКОЙ И ЗАЩИТОЙ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	.8
5. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ	.9
6. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ ДЛЯ ВЫПУСКНИКОВ ИЗ ЧИСЛА ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ	[9
7. УСЛОВИЯ ПОВТОРНОГО ПРОХОЖДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ1	10
8. ПОРЯДОК ПОДАЧИ И РАССМОТРЕНИЯ АПЕЛЛЯЦИЙ1	11

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

1.1. Область применения программы государственной итоговой аттестации

Программа государственной итоговой аттестации (далее - Программа) разработана в соответствии с:

- Федеральным законом от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (с изменениями и дополнениями),
 - ФГОС по специальности 26.02.02 Судостроение,
- Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 14 июня 2013 г. № 464г. Москва «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (с изменениями и дополнениями),
- Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (с изменениями и дополнениями).

Настоящая Программа определяет совокупность требований к государственной итоговой аттестации по специальности 26.02.02 Судостроение на 2022/2023 учебный год.

Программа государственной итоговой аттестации (далее программа ГИА) является частью основной профессиональной образовательной программы: образовательной программы среднего профессионального образования - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС СПО (далее – образовательная программа) по специальности 26.02.02 Судостроение в части освоения видов деятельности (ВД):

индекс	Наименование видов деятельности		
ВД 1	Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного		
	производства		
ВД 2	Конструкторское обеспечение судостроительного производства		
ВД 3	Управление подразделением организации.		

и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

индекс	Наименование компетенций		
ПК 1.1.	Проводить входной контроль качества сырья, полуфабрикатов, параметров		
	технологических процессов, качества готовой продукции		
ПК 1.2.	Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации		
	технологического процесса		
ПК 1.3.	Осуществлять контроль соблюдения технологической дисциплины при изготовлении		
	деталей корпуса, сборке и сварке секций, дефектации и ремонте корпусных		
	конструкций и их утилизации		
ПК 1.4.	Производить пусконаладочные работы и испытания		
ПК 2.1	Разрабатывать конструкторскую документацию для изготовления деталей узлов,		
	секций корпусов		
ПК 2.2.	Разрабатывать технологические процессы сборки и сварки секций, ремонта и		
	технологии утилизации корпусных конструкций		
ПК 2.3.	Выполнять необходимые типовые расчеты при конструировании		
ПК 3.1.	Организовывать работу коллектива исполнителей		
ПК 3.2.	Планировать, выбирать оптимальные решения и организовывать работы в условиях		
	нестандартных ситуаций		
ПК 3.3.			
ПК 3.4.	Проводить сбор, обработку и накопление технической, экономической и других видов		
	информации для реализации инженерных и управленческих решений и оценки		
	экономической эффективности производственной деятельности		
ПК 3.5.	Обеспечивать безопасные условия труда на производственном участке		
ПК 3.6.	Оценивать эффективность производственной деятельности		

1.2 Цели и задачи государственной итоговой аттестации

Целью государственной итоговой аттестации является оценка соответствия результатов освоения обучающимися выпускных групп (далее — выпускники) образовательной программы соответствующим требованиям ФГОС СПО по специальности 26.02.02 Судостроение.

1.3. Форма государственной итоговой аттестации

Государственная итоговая аттестация по специальности 26.02.02 Судостроение включает подготовку и защиту выпускной квалификационной работы (дипломная работа, дипломный проект). Обязательное требование - соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

Выпускная квалификационная работа выполняется в виде дипломной работы.

1.4. Объем времени на государственную итоговую аттестацию

Объем времени на государственную итоговую аттестацию подготовку и проведение защиты ВКР составляет 6 недель.

1.5. Условия допуска к государственной итоговой аттестации.

К государственной итоговой аттестации допускается выпускник, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой образовательной программе среднего профессионального образования по специальности 26.02.02 Судостроение.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

2.1. Закрепление тем выпускной квалификационной работы.

Приказом директора Колледжа за каждым выпускником закрепляются темы выпускной квалификационной работы, руководители выпускной квалификационной работы.

Индивидуальные задания по выпускной квалификационной работе выдаются выпускникам не позднее, чем за 6 месяцев до начала проведения государственной итоговой аттестации.

2.2. Перечень тем выпускной квалификационной работы

№	Тема дипломной работы	Наименование профессиональных модулей,
п/п		отражаемых в работе
1	Проектирование и	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
	технологический процесс	процессов судостроительного производства
	сборки и сварки д нищевой	ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
	секции лесовоза длиной 75	производства
	М.	ПМ.03 Управление подразделением организации
2	Проектирование и	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
	технологический процесс	процессов судостроительного производства
	сборки и сварки секции	ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
	поперечной переборки	производства
	лесовоза длиной 115 м.	ПМ.03 Управление подразделением организации
3	Проектирование и	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
	технологический процесс	процессов судостроительного производства
	сборки и сварки бортовой	ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
	секции лесовоза длиной	производства
	114 м.	ПМ.03 Управление подразделением организации
4	Проектирование и	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
	технологический процесс	процессов судостроительного производства
	сборки и сварки секции	ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
	двойного дна	производства
	универсального сухогруза	ПМ.03 Управление подразделением организации
	длиной 126 м.	

технологический процесс сборки и сварки днишевой секции универсального сухогруза длиной 135,74 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции универсального сухогруза длиной 137,08 м сипользованием механизированией и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции инфебруательного сухогруза длиной 13 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 108м. 9 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки будени с процесс сборки и сварки будений процесс сборки и сварки секции процесс сборки и сварки секции процессов судостроительного производства производст	5	Проектирование и	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
сборки и сварки днищевой секции универсального сухогруза длиной 135,74 м процессо сборки и сварки бортовой секции универсального сухогруза длиной 137,08 м. 7 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки универсального сухогруза длиной 137,08 м. 7 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки универсального сухогруза длиной 105,4 м с использованием механизированием переборки универсального производства ПМ.03 Управление подразделением организации проессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации пм.04 Контрукторское обеспечение судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации пм.04 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации пм.04 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации пм.04 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации пм.04 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации пм.04 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации пм.04 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации пм.04 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации пм.04 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации пм.04 Контроль и пусконаладка технологических производства пм.03 Упра			
роизводства производства производства пил.03 Управление подразделением организации пил.02 Контроль и пусконаладка технологических процесс сборки и сварки бертовой секции универсального сухогруза длиной 137,08 м. То проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции нереборки универсального сухогруза длиной 96,4 м с использованием механизированной линии переборки и сварки бертовой секции контейнеровоза длиной 108м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 108м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бертовой секции контейнеровоза длиной 108м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бертовой секции контейнеровоза длиной 1294, м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки окарки бертовой секции контейнеровоза длиной 1294, м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки окарки окарки окарки окарки окарки образовател производства пил.03 Управление подразделением организации пил.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пил.03 Управление подразделением организации пил.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пил.03 Управление подразделением организации пил.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пил.03 Управление подразделением организации пил.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пил.03 Управление подразделением организации пил.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пил.03 Управление подразделением организации пил.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пил.03 Управление подразделением организации пил.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пил.03 Управление подразделением организации пил.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пил.03 Упр		-	
Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции универсального сухогруза длиной 96,4 м с использованием механизированией технологический процесс сборки и сварки бортовой секции и переборки универсального сухогруза длиной 96,4 м с использованием механизированией технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 108м. 9 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 11 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 108м. 12 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированной линии. 11 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 104 м с использованием механизированной линии. 11 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 105 м сварки фотовой секции контейнеровоза длиной 105 м сварки фотовой секции контейнеровоза длиной 294,1м с процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических пр			
Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции универсального сухогруза длиной 137,08 м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции иниверсального сухогруза длиной 96,4 м с использованием механизирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 108м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 294,1м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 294,1м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированием механизированием механизированием механизированием и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированием механизированией процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированией процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированией процесс сборки и сварки от секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированией процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 120 дм и сварки секции переборки балкера длиной 121 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 1220 м 13 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 112 Проектирование и технологический процесс оборки и сварки секции переборки балкера длиной 112 Проектирование и технологический процес сборки и сварки секции переборки балкера длиной 112 Проектирование и технологический процес сборки и сварки секции переборки балкера длиной 112 Проектирование и технологический процессов судостроительного производства производств			▲
технологический процесс сборки и сварки бортовой секции универсального сухогруза длиной 137,08 м. 7 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки универсального сухогруза длиной 96,4 м с использованием механизированией технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 108м. 9 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 11 Проектирование и технологический процес сборки и сварки образа длиной 108м. 12 Проектирование и технологический процес сборки и сварки образа длиной 114 м с использованием механизированной линии. 11 Проектирование и технологический процес сборки и сварки процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологическ	6		
росктирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 194,1м. 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки белей процесс сборки и сварки свети процесс сборки и сварки динишевой секции белей процесс сборки и сварки динишевой секции белей процесс сборки и сварки свети процессов судостроительного производства			
гекции универсального сухогруза длиной 137,08 м. 7 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки универсального сухогруза длиной 96,4 м с использованием механизированной линии 8 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бертовой секции контейнеровоза длиной 108м. 9 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бертовой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 11 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бертовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированной линии. 11 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 114 м с использованием процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 114 м с использованием процесс сборки и сварки днишевой секции балкера длиной 114 м с использованием процесс сборки и сварки днишевой секции балкера длиной 114 м с использованием процесс борки и сварки дектирование и технологический процесс борки и сварки дектирование и процессов судостроительного производства ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконанадка технологических производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконанадка технологических производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконанадка технологических производства			
Пуровктирование и технологический процесс сборки и сварки белтебие и сварки секции контейнеровоза длиной 114 м с использование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 124 м с использование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированной линии. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки форма оденностийнение и технологический процесс сборки и сварки дени оденностийнение и технологический процесс сборки и сварки дени оденностийнение и технологический процесс сборки и сварки дени оденностийнение оденности производства пим.03 Управление подразделением организации производства пим.03 Управление подразделение оденностийнение оденност			
 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции и переборки универсального сухогруза длиной 96,4 м с использованием механизирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 108м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки братовой секции контейнеровоза длиной 294,1м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки окарки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированием и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированием и технологический процесс сборки и сварки фортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированием и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции и преборки балкера длиной 112 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 1220 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 112 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 112 Проектирование и технологический процесс оберка и сварки секции переборки балкера длиной 112 Проектирование и технологический процесс оберка и сварки секции переборки балкера длиной 112 Проектирование и технологический процес соборки и сварки секции переборки балкера длиной 112 Проектирование и технологический процесс оберка и сварки секции переборки балкера длиной 112 Проектирование и технологический процессов судостроительного производства Проектирование и технологический процессов судостроительного производства ПК.03 Управление подразделением организации ПК.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов суд			
технологический процесс сборки и сварки бертовой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированией и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированией процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированией процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированией процесс сборки и сварки фотовой секции контейнеровоза длиной 11 м с использованием механизированией процесс сборки и сварки фотовой секции контейнеровоза длиной 11 м с использованием механизированией процесс оборки и сварки фотовой секции балкера длиной 11 м с использованием механизированией процесс оборки и сварки сварки фотовой секции балкера длиной 112 проектирование и технологический процесс сборки и сварки сварки обратовой секции балкера длиной 112 проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 120 м производства	7		
сборки и сварки секции переборки универсального сухогруза длиной 96,4 м с использованием механизирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 108м. 9 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 11 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированием механизированием механизированием механизированием механизирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 220 м процессов судостроительного производства призводства пи.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства пи.03 Управление подразделением организации процессов судостроительного производства пи.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства пи.03 Управление подразделением организации пи.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пи.03 Управление подразделением организации пи.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пи.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства пи.03 Управление подразделением организации пи.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства пи.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства пи.03 Управление подразделением организации пи.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства пи.03 Управление подразделением организации пи.04 Конструкторское обеспечение судостроительного производства пи.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства пи.03 Управление подразделением организации пи.04 Конструкторское обеспечение судостроительного производства пи.04			
переборки универсального сухогруза длиной 96,4 м с использованием механизированной линии 8 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки обртовой секции контейнеровоза длиной 198м. 9 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированием механизирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированием механизирование и технологический процесс сборки и сварки дниниевой секции балкера длиной 112 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки дниниевой секции балкера длиной 112 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 220 м 13 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 210 м ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обесп			
Сухогруза длиной 96,4 м с использованием механизированией процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 108м. ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологиче			
Использованием Механизирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 108м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированной линии. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 120 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 120 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 120 м Проектирование и технологический процесс оборки и сварки секции переборки балкера длиной 120 м Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пр			
Механизирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 108м. ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судост			
8 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 108м. ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации 9 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. ПМ.03 Управление подразделением организации 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированием механизированной линии. ПМ.03 Управление подразделением организации 11 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки деите секции балкера длиной 12 м ПМ.03 Управление подразделением организации 12 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации 12 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции процесс сборки и сварки секции процесс сборки и сварки секции производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконалад			
технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 108м. 9 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированной линии. 11 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки фортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированной линии. 11 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки фортовой секции балкера длиной 112 м с использованием механизированной процесс сборки и сварки фортовой секции балкера длиной 112 м с использованием механизирование и технологический процесс сборки и сварки секции процесс сборки и сварки секции балкера длиной 112 м с испологический процесс сборки и сварки секции процесс обеспечение судостроительного производства процессов судостроительного производст	8		ПМ.01 Контроль и пусконалалка технологических
розводства процессов судостроительного производства прои			
роизводства производства производства пм.03 Управление подразделением организации процессо сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации пм.03 Управлением организации пм.03 Управление		*	
Длиной 108м. ПМ.03 Управление подразделением организации			
 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированной линии. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированной линии. Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции процесс сборки и сварки секции процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 120 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции процесс оборки и сварки секции процессов судостроительного производства пристеднием организации Проектирование и процес оборки и сварки секции процесс оборки и сварки секции процессов судостроительного производства пристеднием организации Проектирование и процесс оборки обо			
технологический процесс сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированией и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м 12 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м 12 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м 13 Проектирование и переборки балкера длиной 220 м 14 Проектирование и переборки балкера длиной 210 производства	9		
сборки и сварки скуловой секции контейнеровоза длиной 294,1м. 10 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизированной линии. 11 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки фалкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции процесс сборки и сварки секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции процесс производства ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управлением организации ПМ.03 Управлением организации ПМ.03 Управлен			
роизводства производства производства пм.03 Управление подразделением организации процессов судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации процессов судостроительного производства пм.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства пм.03 Управление подразделением организации проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции процесс сборки и сварки секции процесс оборки и сварки балкера длиной 220 м производства пм.03 Управление подразделением организации производства пм.03 Управле			
Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства Пм.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства Пм.03 Управление подразделением организации Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических производства Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических производства Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических производства Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических производства Пм.01 Контроль и пусконаладка техн			
Проектирование и технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции процесс оборки балкера длиной 220 м Проектирование и технологический процесс производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства пристов судостроительного производства процессов судостроительного производства процессов судостроительного производства процессов судостроительного производства			•
технологический процесс сборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 220 м Проектирование и технологический процесс производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства	10		
гоборки и сварки бортовой секции контейнеровоза длиной 114 м с использованием механизирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 Моектирование и технологический процесс сборки и сварки секции процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства			
производства производства производства производства производства проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки и сварки секции переборки балкера длиной производства производства производ			
Длиной 114 м с использованием механизированной линии. ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.			
использованием механизированной линии. 11 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции процесс сборки балкера длиной 220 м Пм.03 Управление подразделением организации Пм.03 Управление подразделением организации Пм.03 Управление подразделением организации Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства процессов судостроительного производства процессов судостроительного производства			
Проектирование и технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 220 м Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства Пм.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства Пм.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства Пм.03 Управление подразделением организации Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства		использованием	1
технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 220 м Проектирование и технологический процесс производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства		механизированной линии.	
технологический процесс сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 220 м Проектирование и технологический процесс производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства	11	•	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
сборки и сварки днищевой секции балкера длиной 112 м Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 220 м Проектирование и технологический процесс обректирование и переборки балкера длиной 220 м Проектирование и технологический процесс производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства			
секции балкера длиной 112 производства ПМ.03 Управление подразделением организации 12 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 220 м ПМ.03 Управление подразделением организации 13 Проектирование и технологический процесс производства ПМ.03 Управление подразделением организации ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства			
м ПМ.03 Управление подразделением организации Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 220 м Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства			
 Проектирование и технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 220 м Проектирование и технологический процесс производства ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного производства ПМ.03 Управление подразделением организации Проектирование и технологический процесс Проектирование и технологический процесс Проектирование и процессов судостроительного производства Проектирование и процессов судостроительного производства 			
технологический процесс сборки и сварки секции переборки балкера длиной 220 м Пм.03 Управление подразделением организации Пм.01 Контроль и пусконаладка технологический процесс процессов судостроительного производства пм.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства	12	Проектирование и	
переборки балкера длиной 220 м производства ПМ.03 Управление подразделением организации 13 Проектирование и технологический процесс ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства		технологический процесс	
переборки балкера длиной 220 м производства ПМ.03 Управление подразделением организации 13 Проектирование и технологический процесс ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства		сборки и сварки секции	ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
13 Проектирование и ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства			производства
Проектирование и ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических процессов судостроительного производства		220 м	
	13		
сборки и сварки бортовой ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного			
секции балкера длиной производства			
104,5 м ПМ.03 Управление подразделением организации			
14 Проектирование и ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических	14		
технологический процесс процессов судостроительного производства			
сборки и сварки днищевой, ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного			ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
в районе ДП, секции производства			
танкера длиной 295 м ПМ.03 Управление подразделением организации		танкера длиной 295 м	ПМ.03 Управление подразделением организации

15	Проектирование и	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
	технологический процесс	процессов судостроительного производства
	сборки и сварки палубной	ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
	секции танкера длиной 141	производства
	M	ПМ.03 Управление подразделением организации
16	Проектирование и	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
	технологический процесс	процессов судостроительного производства
	сборки и сварки бортовой	ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
	секции танкера длиной	производства
	138,24 м.	ПМ.03 Управление подразделением организации
17	Проектирование и	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
	технологический процесс	процессов судостроительного производства
	сборки и сварки скуловой	ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
	секции танкера длиной 295	производства
	M	ПМ.03 Управление подразделением организации
18	Проектирование и	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
	технологический процесс	процессов судостроительного производства
	сборки и сварки палубной	ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
	секции танкера длиной 120 м	производства
		ПМ.03 Управление подразделением организации
19	Проектирование и	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
	технологический процесс	процессов судостроительного производства
	сборки и сварки бортовой	ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
	секции контейнеровоза	производства
	длиной 124 м	ПМ.03 Управление подразделением организации
20	Проектирование и	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
	технологический процесс	процессов судостроительного производства
	сборки и сварки секции	ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
	нижней палубы	производства
	грузопассажирского судна	ПМ.03 Управление подразделением организации
	длиной 46,15 м	
21	Проектирование и	ПМ.01 Контроль и пусконаладка технологических
	технологический процесс	процессов судостроительного производства
	сборки и сварки днищевой	ПМ.02 Конструкторское обеспечение судостроительного
	секции сейнера длиной 49,35	производства
	M.	ПМ.03 Управление подразделением организации

2.3. Требования, предъявляемые к выпускной квалификационной работе.

Выпускная практическая квалификационная работа (дипломная работа) должна соответствовать требованиям к уровню профессиональной подготовки выпускников, предусмотренных ФГОС СПО по специальности 26.02.02 Судостроение.

Приказом директора Колледжа за каждым выпускником закрепляются темы дипломной работы, руководители дипломной работы.

Индивидуальные задания по дипломной работе выдаются выпускникам не позднее, чем за 6 месяцев до начала проведения государственной итоговой аттестации.

Объем дипломной работы должен составлять 30-50 листов печатного текста без учета приложений и мультимедийной презентации, отражающей технологический процесс.

Текстовый документ оформляется в соответствии с Методическими рекомендациями по разработке выпускных квалификационных работ по специальности 26.02.02 Судостроение.

Для представления дипломной работы членам государственной экзаменационной комиссии может быть оформлена мультимедийная презентация. Оформление и содержание слайдов должно отвечать теме дипломной работы, слайды должны быть удобно читаемыми и наглядными. Состав и объём графического демонстрационного материала оговаривается с руководителем дипломной работы.

2.4. Структура выпускной квалификационной работы.

Структура работы должна содержать:

- титульный лист;
- индивидуальное задание на дипломную работу;
- отзыв руководителя на дипломную работу;
- рецензия на дипломную работу;
- содержание;
- введение;
- основная часть;
- заключение;
- список используемой литературы;
- приложения
- графическая часть.

2.5. Отзыв и рецензирование выпускных квалификационных работ.

По завершении выполнения выпускниками дипломной работы руководитель подписывает её и оформляет письменный отзыв.

Письменный отзыв должен включать:

- заключение о соответствии дипломной работы теме и индивидуальному заданию;
- обоснованность целей и задач дипломной работы с учетом показателей результата;
- лаконичность, чёткость и грамотность изложения материала;
- соблюдение требований к структуре, объему и оформлению работы в соответствии с действующими методическими рекомендациями по выполнению и защите выпускных квалификационных работ;
 - полнота использования источников, включая ресурсы Интернет;
 - освоенные при выполнении дипломной работы компетенции;
 - оценка дипломной работы.

Выполненные дипломные работы рецензируются. Рецензенты дипломной работы назначаются приказом директора Колледжа из числа работников предприятий, организаций, в том числе преподавателей Колледжа, хорошо владеющих вопросами, связанными с тематикой дипломной работы.

Рецензия должна включать:

- заключение о соответствии выпускной квалификационной работы (дипломной работы) теме и индивидуальному заданию на нее;
 - оценку выпускной квалификационной работы (дипломной работы).

Содержание рецензии доводится руководителем дипломной работы до сведения выпускника не позднее, чем за пять дней до ее защиты. Внесение изменений в дипломную работу после получения рецензии не допускается.

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению.

• для защиты дипломной работы отводится специально подготовленный кабинет. Оснащение кабинета: рабочее место для членов Государственной экзаменационной комиссии, компьютер, мультимедийный проектор, экран, камера с микрофоном.

3.2. Информационное обеспечение государственной итоговой аттестации.

Программа государственной итоговой аттестации, методические рекомендации по выполнению и защите выпускных квалификационных работ, индивидуальное задание доводятся до сведения выпускников не позднее, чем за 6 месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

Не позднее, чем за 2 недели до начала работы Государственной экзаменационной комиссии до сведения выпускников доводится график проведения государственной итоговой аттестации.

Куратор выпускаемой группы, на заседание государственной экзаменационной комиссии представляет следующие документы:

- ФГОС СПО по специальности 26.02.02 Судостроение;
- программу государственной итоговой аттестации по специальности 26.02.02 Судостроение;
- приказ директора Колледжа об утверждении об утверждении составов государственных экзаменационных комиссий по проведению государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования;
- приказ директора о допуске к Государственной итоговой аттестации обучающихся по специальности 26.02.02 Судостроение;
- приказ директора Колледжа о закреплении за обучающимися тем дипломных работ, назначении руководителей дипломных работ;
 - сведения об успеваемости выпускников (сводную ведомость);
 - зачетные книжки выпускников;
 - выполненные дипломные работы;

3.3. Кадровое обеспечение государственной итоговой аттестации.

Государственная экзаменационная комиссия формируется из педагогических работников Колледжа, лиц, приглашенных из сторонних организаций, в том числе педагогических работников, представителей работодателей или их объединений, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся обучающиеся.

Председатель государственной экзаменационной комиссии утверждается не позднее 20 декабря текущего года на следующий календарный год (с 1 января по 31 декабря) по представлению Колледжем Министерством образования, науки и молодежи Республики Крым.

Председателем государственной экзаменационной комиссии Колледжа утверждается лицо, не работающее в Колледже, из числа:

- руководителей или заместителей руководителей организаций, осуществляющих образовательную деятельность, соответствующую области профессиональной деятельности, к которой готовятся обучающиеся;
- представителей работодателей или их объединений, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся обучающиеся.

Директор Колледжа является заместителем председателя государственной экзаменационной комиссии. В случае создания в Колледже нескольких государственных экзаменационных комиссий назначается несколько заместителей председателя государственной экзаменационной комиссии из числа заместителей директора Колледжа или педагогических работников.

Государственная экзаменационная комиссия действует в течение одного календарного года.

4. РУКОВОДСТВО ПОДГОТОВКОЙ И ЗАЩИТОЙ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Для подготовки дипломной работы обучающемуся приказом директора назначается руководитель.

Руководителями могут быть:

- педагогические работники и работники Колледжа, осуществляющие образовательную деятельность по профилю подготовки выпускников;
 - представители работодателей или их объединений по профилю подготовки выпускников.

Основными функциями руководителя дипломной работы являются:

- разработка индивидуальных заданий для дипломной работы;
- консультирование по вопросам содержания и последовательности выполнения дипломной работы;
 - оказание помощи выпускнику в подборе необходимых источников информации;
 - контроль хода выполнения дипломной работы;
 - подготовка письменного отзыва и рецензии на дипломную работу.

В период подготовки проводятся консультации по выполнению дипломной работы.

5. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Защита производится на открытом заседании государственной экзаменационной комиссии с участием не менее двух третей ее состава. На ее защиту отводится не более 30 минут. Процедура защиты устанавливается председателем Государственной экзаменационной комиссии по согласованию с членами комиссии, включает доклад выпускника (в пределах 10-15 минут), чтение отзыва, вопросы членов комиссии, ответы выпускника. Может быть предусмотрено выступление руководителя дипломной работы, а также рецензента, если они присутствуют на заседании Государственной экзаменационной комиссии.

В случае проведения государственной итоговой аттестации с применением электронного обучения и дистанционных технологий, заседание государственной экзаменационной комиссии проводится в удаленном режиме.

Результаты любой из форм государственной итоговой аттестации, определяются оценками "отлично", "хорошо", "удовлетворительно", "неудовлетворительно" и объявляются в тот же день после оформления в установленном порядке протоколов заседаний государственных экзаменационных комиссий (далее – протокол).

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

Решение государственной экзаменационной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя - его заместителем), членами и секретарем государственной экзаменационной комиссии.

Протоколы ведет секретарь государственной экзаменационной комиссии. Распечатанные и подписанные протоколы ежегодно сшиваются. Нумерация протоколов ежегодная: с № 1 и далее в порядке возрастания по количеству заседаний государственной экзаменационной комиссии. Протоколы относятся к документам постоянного хранения и хранятся по номенклатуре дел у заместителя директора по учебно-производственной работе Колледжа на время проведения государственной итоговой аттестации. Ежегодно, по завершению государственной итоговой аттестации, протоколы сдаются в архив Колледжа на хранение.

По окончании государственной итоговой аттестации куратор группы анализирует результаты защиты государственной итоговой аттестации и предоставляет результаты защиты государственной итоговой аттестации заместителю директора по учебно-производственной работе.

6. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ ДЛЯ ВЫПУСКНИКОВ ИЗ ЧИСЛА ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ

Для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и выпускников из числа детей-инвалидов и инвалидов проводится ГИА с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких выпускников (далее - индивидуальные особенности).

При проведении ГИА обеспечивается соблюдение следующих общих требований:

- проведение ГИА для выпускников с ограниченными возможностями здоровья, выпускников из числа детей-инвалидов и инвалидов в одной аудитории совместно с выпускниками, не имеющими ограниченных возможностей здоровья, если это не создает трудностей для выпускников при прохождении ГИА;
- присутствие в аудитории тьютора, ассистента, оказывающих выпускникам необходимую техническую помощь с учетом их индивидуальных особенностей (занять рабочее место, передвигаться, прочитать и оформить задание, общаться с членами ГЭК, членами экспертной группы);
 - пользование необходимыми выпускникам техническими средствами при прохождении ГИА

с учетом их индивидуальных особенностей;

- обеспечение возможности беспрепятственного доступа выпускников в аудитории, туалетные и другие помещения, а также их пребывания в указанных помещениях (наличие пандусов, поручней, расширенных дверных проемов, лифтов, при отсутствии лифтов аудитория должна располагаться на первом этаже, наличие специальных кресел и других приспособлений).

Дополнительно при проведении ГИА обеспечивается соблюдение следующих требований в зависимости от категорий выпускников с ограниченными возможностями здоровья, выпускников из числа детей-инвалидов и инвалидов:

- а) для слепых:
- письменные задания выполняются на бумаге рельефно-точечным шрифтом по системе Брайля или на компьютере со специализированным программным обеспечением для слепых, или надиктовываются ассистенту;
- выпускникам для выполнения задания при необходимости предоставляется комплект письменных принадлежностей и бумага для письма рельефно-точечным шрифтом Брайля, компьютер со специализированным программным обеспечением для слепых;
 - б) для слабовидящих:
 - обеспечивается индивидуальное равномерное освещение не менее 300 люкс;
- выпускникам для выполнения задания при необходимости предоставляется увеличивающее устройство;
- задания для выполнения, а также инструкция о порядке проведения ГИА оформляются увеличенным шрифтом;
 - в) для глухих и слабослышащих, с тяжелыми нарушениями речи:
- обеспечивается наличие звукоусиливающей аппаратуры коллективного пользования, при необходимости предоставляется звукоусиливающая аппаратура индивидуального пользования;
 - по их желанию государственный экзамен может проводиться в письменной форме;
- г) для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата (с тяжелыми нарушениями двигательных функций верхних конечностей или отсутствием верхних конечностей):
- письменные задания выполняются на компьютере со специализированным программным обеспечением или надиктовываются ассистенту;
 - по их желанию государственный экзамен может проводиться в устной форме;
- д) также для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и выпускников из числа детей-инвалидов и инвалидов создаются иные специальные условия проведения ГИА в соответствии с рекомендациями психолого-медико-педагогической комиссии (далее ПМПК), справкой, подтверждающей факт установления инвалидности, выданной федеральным государственным учреждением медико-социальной экспертизы (далее справка).

Выпускники или родители (законные представители) несовершеннолетних выпускников не позднее чем за 3 месяца до начала ГИА подают в колледж письменное заявление о необходимости создания для них специальных условий при проведении ГИА с приложением копии рекомендаций ПМПК, а дети-инвалиды, инвалиды - оригинала или заверенной копии справки, а также копии рекомендаций ПМПК при наличии.

7. УСЛОВИЯ ПОВТОРНОГО ПРОХОЖДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Выпускникам, не прошедшим ГИА по уважительной причине, в том числе не явившимся для прохождения ГИА по уважительной причине (далее - выпускники, не прошедшие ГИА по уважительной причине), предоставляется возможность пройти ГИА без отчисления из колледжа.

Выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, в том числе не явившиеся для прохождения ГИА без уважительных причин (далее - выпускники), не прошедшие ГИА по неуважительной причине) и выпускники, получившие на ГИА неудовлетворительные результаты, могут быть допущены колледжем для повторного участия в ГИА не более двух раз.

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

Выпускники, не прошедшие ГИА по неуважительной причине, и выпускники, получившие на

ГИА неудовлетворительные результаты, отчисляются из колледжа и проходят ГИА не ранее чем через шесть месяцев после прохождения ГИА впервые.

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

Восстановившиеся выпускники проходят государственную итоговую аттестацию в соответствии с перечнем документов, действовавшим в год окончания курса обучения.

8. ПОРЯДОК ПОДАЧИ И РАССМОТРЕНИЯ АПЕЛЛЯЦИЙ

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

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

Апелляция о нарушении установленного порядка проведения ГИА подается непосредственно в день проведения ГИА.

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 колледжем 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 колледжа, не входящих в данном учебном году в состав ГЭК. Председателем апелляционной комиссии может быть назначено лицо из числа руководителей или заместителей руководителей организаций, 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.

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.

Рассмотрение апелляции не является пересдачей ГИА.

При рассмотрении апелляции о нарушении установленного 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 установленного порядка проведения ГИА не подтвердились и (или) не повлияли на результат ГИА;
- об удовлетворении апелляции, если изложенные в ней сведения о допущенных нарушениях установленного 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 колледжем без отчисления такого выпускника из колледжа в срок не более четырех месяцев после подачи апелляции.

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 колледжа.