

Частное учреждение –  
Организация дополнительного профессионального образования  
**«Учебный центр «Технопроф»**

**Основная программа профессионального обучения –  
программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих,  
должностям служащих  
«103420 Оператор станков с программным управлением»**

**Квалификация: 3 разряд**

## **ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА**

Основная программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих «103420 Оператор станков с программным управлением» (далее - программа) разработана в соответствии с нормами Федерального закона от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», с учетом требований Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 14 июля 2023 г. № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение», Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 г. № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.06.2021 № 431н «Об утверждении профессионального стандарта «Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением» (далее – профстандарт 40.222).

Структура и содержание программы представлено пояснительной запиской, учебным планом, календарным учебным графиком, учебно-тематическим планом, рабочей программой теоретического и производственного обучения, планируемыми результатами освоения, квалификационной характеристикой, организационно-педагогическими условиями реализации программы, формами проверки знаний и оценочными материалами.

**Цель реализации программы:** формирование профессиональных знаний, умений и навыков по профессии рабочего «Оператор станков с программным управлением» в рамках 3 уровня квалификации профессиональной деятельности «Обработка заготовок деталей машин на металлорежущих станках с числовым программным управлением (далее - ЧПУ)», предусмотренной профстандартом 40.222, с присвоением 3 квалификационного разряда.

**Категория обучающихся:** лица в возрасте старше восемнадцати лет при наличии среднего общего образования (далее - слушатели).

**Срок обучения:** 160 академических часов, из них теоретическое обучение – 40 академических часов; производственное обучение – 120 академических часов.

**Режим занятий:** 8 академических часов в день.

## УЧЕБНЫЙ ПЛАН

| №<br>п/п | Наименование                     | Всего<br>часов | В том числе |                   | Форма<br>контроля |
|----------|----------------------------------|----------------|-------------|-------------------|-------------------|
|          |                                  |                | лекции      | произв.<br>обуч-е |                   |
| <b>1</b> | <b>Общетехнический курс</b>      | <b>8</b>       | <b>8</b>    | -                 | <b>зачет</b>      |
| <b>2</b> | <b>Специальный курс</b>          | <b>24</b>      | <b>24</b>   | -                 | <b>зачет</b>      |
| <b>3</b> | <b>Охрана труда</b>              | <b>6</b>       | <b>6</b>    | -                 | -                 |
| <b>4</b> | <b>Производственное обучение</b> | <b>120</b>     | -           | <b>120</b>        | -                 |
| <b>5</b> | <b>Итоговая аттестация</b>       | <b>2</b>       | <b>2</b>    | -                 | <b>экзамен</b>    |
|          | <b>Всего часов</b>               | <b>160</b>     | <b>40</b>   | <b>120</b>        | -                 |

## КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

| Календарные дни |           |           |              |           |           |           |           |            |              |
|-----------------|-----------|-----------|--------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|--------------|
| <b>1</b>        | <b>2</b>  | <b>3</b>  | <b>4</b>     | <b>5</b>  | <b>6</b>  | <b>7</b>  | <b>8</b>  | <b>9</b>   | <b>10</b>    |
| <b>Л, КЗ</b>    | <b>Л</b>  | <b>Л</b>  | <b>Л, КЗ</b> | <b>ПО</b> | <b>ПО</b> | <b>ПО</b> | <b>ПО</b> | <b>ПО</b>  | <b>ПО</b>    |
| Календарные дни |           |           |              |           |           |           |           |            |              |
| <b>11</b>       | <b>12</b> | <b>13</b> | <b>14</b>    | <b>15</b> | <b>16</b> | <b>17</b> | <b>18</b> | <b>19</b>  | <b>20</b>    |
| <b>ПО</b>       | <b>ПО</b> | <b>ПО</b> | <b>ПО</b>    | <b>ПО</b> | <b>ПО</b> | <b>ПО</b> | <b>ПО</b> | <b>КПР</b> | <b>Л, ИА</b> |

Обозначения: Л – лекции, КЗ – контроль знаний (зачет), ПО – производственное обучение, КПР – квалификационная пробная работа, ИА – итоговая аттестация.

## УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

| №<br>п/п | Наименование                                                                                   | Всего<br>часов | В том числе |                   | Форма<br>контроля |
|----------|------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|-------------|-------------------|-------------------|
|          |                                                                                                |                | лекции      | произв.<br>обуч-е |                   |
| <b>1</b> | <b>Общетехнический курс</b>                                                                    | <b>8</b>       | <b>8</b>    | -                 | <b>зачет</b>      |
| 1.1      | Основы материаловедения                                                                        | 6              | 6           | -                 | -                 |
| 1.2      | Чтение чертежей                                                                                | 2              | 2           | -                 | -                 |
| <b>2</b> | <b>Специальный курс</b>                                                                        | <b>24</b>      | <b>24</b>   | -                 | <b>зачет</b>      |
| 2.1      | Допуски и технические измерения                                                                | 4              | 4           | -                 | -                 |
| 2.2      | Процесс резания металлов и режущий инструмент                                                  | 4              | 4           | -                 | -                 |
| 2.3      | Устройство металлорежущих станков с программным управлением                                    | 8              | 8           | -                 | -                 |
| 2.4      | Технологический процесс обработки деталей на станках с программным управлением                 | 8              | 8           | -                 | -                 |
| <b>3</b> | <b>Охрана труда</b>                                                                            | <b>6</b>       | <b>6</b>    | -                 | -                 |
| <b>4</b> | <b>Производственное обучение</b>                                                               | <b>120</b>     | -           | <b>120</b>        | -                 |
| 4.1      | Ознакомление с производством. Инструктаж по охране труда, пожарной безопасности                | 8              | -           | 8                 | -                 |
| 4.2      | Ознакомление с производственным процессом и оборудованием, рабочим местом                      | 8              | -           | 8                 | -                 |
| 4.3      | Обучение приемам выполнения работ на металлорежущих станках с программным управлением          | 16             | -           | 16                | -                 |
| 4.4      | Освоение основных приемов выполнения работ на металлорежущих станках с программным управлением | 40             | -           | 40                | -                 |
| 4.5      | Самостоятельное выполнение работ                                                               | 40             | -           | 40                | -                 |
| 4.6      | Квалификационная пробная работа                                                                | 8              | -           | 8                 | -                 |
| <b>5</b> | <b>Итоговая аттестация</b>                                                                     | <b>2</b>       | <b>2</b>    | -                 | <b>экзамен</b>    |
|          | <b>Всего часов</b>                                                                             | <b>160</b>     | <b>40</b>   | <b>120</b>        | -                 |

## ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ

В результате освоения программы слушатель должен освоить выполнение предусмотренных профстандартом 40.222 трудовых функций и сформировать профессиональные компетентности, необходимые для выполнения работ, предусмотренных квалификационной характеристикой по данной профессии и квалификации:

| Обобщенные трудовые функции |                                                                                                                             |                         | Трудовые функции                                                                                                                                                                        |        |                                         |
|-----------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|-----------------------------------------|
| код                         | наименование                                                                                                                | уровень<br>квалификации | наименование                                                                                                                                                                            | код    | уровень<br>(подуровень)<br>квалификации |
| С                           | Изготовление деталей средней сложности типа тел вращения на токарных станках с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой | 3                       | Обработка заготовки детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го квалитета на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                | С/01.3 | 3                                       |
|                             |                                                                                                                             |                         | Контроль параметров детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го квалитета, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой | С/02.3 | 3                                       |

|              |                                                                                                                                                                          |     |        |                                         |   |
|--------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------------|---|
| Наименование | Обработка заготовки детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го квалитета на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой | Код | С/01.3 | Уровень<br>(подуровень)<br>квалификации | 3 |
|--------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------------|---|

|                    |                                                                                                                                                                                        |
|--------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Трудовые действия  | Анализ технологической и конструкторской документации на изготовление детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой    |
|                    | Подготовка технологической оснастки для изготовления детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                     |
|                    | Установка заготовки детали средней сложности типа тела вращения в универсальных и специальных приспособлениях токарного станка с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой          |
|                    | Запуск токарного станка с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                                                                                                                 |
|                    | Запуск управляющей программы для обработки заготовки детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                     |
|                    | Контроль работы основных механизмов и системы программного управления токарного станка с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                                                  |
|                    | Контроль состояния режущих инструментов и (или) режущих пластин для изготовления детали средней сложности на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой            |
| Необходимые умения | Применять технологическую и конструкторскую документацию на изготовление детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой |
|                    | Определять технологические базы, установленные технологической документацией на изготовление детали средней сложности типа тела                                                        |

|                    |                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|--------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                    | вращения, на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                                                                                                                                                                                               |
|                    | Анализировать схемы базирования заготовки для изготовления детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                                                                                                  |
|                    | Устанавливать заготовку для изготовления детали средней сложности типа тела вращения в приспособление токарного станка с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                                                                                                     |
|                    | Контролировать базирование и закрепление заготовки детали средней сложности типа тела вращения в универсальных приспособлениях на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                                                                          |
|                    | Проверять надежность закрепления заготовки детали средней сложности типа тела вращения в приспособлениях и прилегание заготовки к установочным поверхностям приспособления на станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                                       |
|                    | Запускать токарный станок с многопозиционной револьверной головкой с устройства ЧПУ                                                                                                                                                                                       |
|                    | Запускать управляющую программу для обработки заготовки детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой с устройства ЧПУ                                                                                          |
|                    | Выполнять процесс обработки заготовки деталей средней сложности на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой                                                                                                                                               |
|                    | Выбирать управляющую программу из памяти устройства ЧПУ токарного станка с многопозиционной револьверной головкой                                                                                                                                                         |
|                    | Читать управляющую программу для обработки заготовки детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой                                                                                                              |
|                    | Выполнять процесс обработки заготовки детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                                                                                                                       |
|                    | Контролировать процесс отработки управляющей программы обработки заготовки детали средней сложности типа тела вращения по экрану устройства ЧПУ токарного станка с многопозиционной револьверной головкой                                                                 |
|                    | Контролировать состояние режущих инструментов и (или) режущих пластин для изготовления детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой                                                                            |
|                    | Проверять исправность элементов управления оборудования и кнопок аварийной остановки токарного станка с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                                                                                                                      |
|                    | Проверять наличие смазочно-охлаждающей жидкости в баке токарного станка с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой                                                                                                                                                    |
|                    | Регулировать подачу смазочно-охлаждающей жидкости с устройства ЧПУ токарного станка с многопозиционной револьверной головкой                                                                                                                                              |
| Необходимые знания | Правила чтения технической документации                                                                                                                                                                                                                                   |
|                    | Условное обозначение технологических баз, используемое в технологической документации                                                                                                                                                                                     |
|                    | Классификация, устройство, основные узлы, принципы работы и правила эксплуатации универсальных и специальных приспособлений, используемых для установки заготовки детали средней сложности типа тела вращения на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой |
|                    | Основные механизмы и узлы токарных станков с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой и принципы их работы                                                                                                                                                            |
|                    | Назначение органов управления токарных станков с ЧПУ с                                                                                                                                                                                                                    |

|                       |                                                                                                                        |
|-----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                       | многопозиционной revolverной головкой                                                                                  |
|                       | Правила ухода за токарным станком с ЧПУ с многопозиционной revolverной головкой и его технической эксплуатации         |
|                       | Устройство и виды revolverных головок                                                                                  |
|                       | Правила настройки, регулирования универсальных и специальных приспособлений                                            |
|                       | Способы контроля надежности крепления заготовок в приспособлениях и прилегания заготовок к установочным поверхностям   |
|                       | Устройство и принцип работы однотипных токарных станков с ЧПУ с многопозиционной revolverной головкой                  |
|                       | Интерфейсы устройства ЧПУ токарных станков с ЧПУ с многопозиционной revolverной головкой                               |
|                       | G-коды                                                                                                                 |
|                       | Основные команды управления токарным станком с ЧПУ с многопозиционной revolverной головкой                             |
|                       | Классификация, маркировка и физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов                 |
|                       | Назначение и правила применения режущих инструментов на токарных станках с ЧПУ с многопозиционной revolverной головкой |
|                       | Требования охраны труда при работе со смазочно-охлаждающими жидкостями                                                 |
|                       | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности                                   |
| Другие характеристики | —                                                                                                                      |

|              |                                                                                                                                                                                       |     |        |                                   |   |
|--------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Контроль параметров детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной revolverной головкой | Код | C/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|--------|-----------------------------------|---|

|                    |                                                                                                                                                                                                                                                              |
|--------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Трудовые действия  | Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной revolverной головкой                                                                        |
|                    | Контроль линейных размеров детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной revolverной головкой, до 8-го качества                                                                                     |
|                    | Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной revolverной головкой, с точностью до 9-й степени точности                               |
|                    | Контроль шероховатости обработанных поверхностей детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с многопозиционной revolverной головкой, по параметру Ra 3,2...6,3                                                            |
|                    | Контроль угловых размеров обработанных поверхностей детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с многопозиционной revolverной головкой, до 9-й степени точности                                                           |
| Необходимые умения | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной revolverной головкой                                                                             |
|                    | Применять универсальные контрольно-измерительные приборы и инструменты для измерения и контроля линейных размеров детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с многопозиционной revolverной головкой, с точностью до 8-го |

|                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                       | квалитета                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|                       | Применять универсальные контрольно-измерительные инструменты и приборы для измерения и контроля шероховатости обработанных поверхностей детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, по параметру Ra 3,2...6,3                                       |
|                       | Применять универсальные и специальные контрольно-измерительные приборы и инструменты для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения обработанных поверхностей детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, до 9-й степени точности |
|                       | Применять универсальные, специальные контрольно-измерительные приборы и инструменты для измерения и контроля угловых размеров детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, с точностью до 9-й степени точности                                       |
|                       | Применять шаблоны для контроля точности внутренних поверхностей детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с многопозиционной револьверной головкой, с точностью до 9-й степени точности                                                                                                     |
|                       | Проверять соответствие измеренных параметров детали средней сложности типа тела вращения, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой, чертежу                                                                                                                                              |
| Необходимые знания    | Правила чтения технологической и конструкторской документации                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|                       | Обозначения на рабочих чертежах деталей допусков и посадок типовых соединений, допусков форм и взаимного расположения поверхностей, параметров шероховатости поверхностей                                                                                                                                                       |
|                       | Система допусков и посадок, степеней точности; качества и параметры шероховатости                                                                                                                                                                                                                                               |
|                       | Виды дефектов поверхностей и способы их предупреждения и устранения                                                                                                                                                                                                                                                             |
|                       | Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля шероховатости по параметру Ra 3,2...6,3                                                                                                                                                       |
|                       | Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля формы и взаимного расположения до 9-й степени точности                                                                                                                                        |
|                       | Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров до 8-го качества                                                                                                                                                            |
|                       | Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров до 9-й степени точности                                                                                                                                                      |
|                       | Правила работы с шаблонами и мерами для контроля формы обработанной поверхности с точностью до 9-й степени точности                                                                                                                                                                                                             |
|                       | Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы                                                                                                                                                                                                                                                         |
|                       | Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности                                                                                                                                                                                                                                            |
| Другие характеристики | —                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |

**КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**  
**Оператор станков с программным управлением 3-го разряда**

**Характеристика работ.** Ведение процесса обработки с пульта управления средней сложности и сложных деталей по 8 - 11 квалитетам с большим числом переходов на станках с программным управлением и применением трех и более режущих инструментов. Контроль выхода инструмента в исходную точку и его корректировка. Замена блоков с инструментом. Контроль обработки поверхности деталей контрольно-измерительными приборами и инструментами. Устранение мелких неполадок в работе инструмента и приспособлений. Подналадка отдельных простых и средней сложности узлов и механизмов в процессе работы.

**Должен знать:** устройство отдельных узлов обслуживаемых станков с программным управлением и особенности их работы; работу станка в автоматическом режиме и в режиме ручного управления; назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов и приборов; конструкцию приспособлений для установки и крепления деталей на станках с программным управлением; системы программного управления станками; технологический процесс обработки деталей; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости; организацию работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением; правила чтения чертежей обрабатываемых деталей и программы по распечатке; начало работы с различного основного кадра; причины возникновения неисправностей станков с программным управлением и способы их предупреждения.

## **ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ОБУЧЕНИЯ**

Для реализации программы обеспечивается:

- наличие на праве собственности или ином законном основании зданий, строений, сооружений, помещений и территорий, необходимых для осуществления образовательной деятельности по заявленным к лицензированию образовательным программам;

- наличие материально-технического обеспечения образовательной деятельности, оборудование помещений в соответствии с государственными и местными нормами и требованиями, в том числе в соответствии с требованиями федеральных государственных образовательных стандартов, федеральными государственными требованиями, образовательными стандартами;

- наличие санитарно-эпидемиологического заключения о соответствии санитарным правилам зданий, строений, сооружений, помещений, оборудования и иного имущества, которые предполагается использовать для осуществления образовательной деятельности;

- наличие специальных условий для получения образования обучающимися с ограниченными возможностями здоровья;

- наличие условий для функционирования электронной информационно-образовательной среды, включающей в себя электронные информационные ресурсы, электронные образовательные ресурсы, совокупность информационных технологий, телекоммуникационных технологий и соответствующих технологических средств и обеспечивающей освоение обучающимися независимо от их местонахождения образовательных программ в полном объеме;

- наличие печатных и (или) электронных образовательных и информационных ресурсов по реализуемым в соответствии с лицензией образовательным программам, соответствующих требованиям федеральных государственных образовательных стандартов, федеральным государственным требованиям и (или) образовательным стандартам;

- наличие в штате или привлечение на ином законном основании педагогических работников, имеющих среднее профессиональное или высшее образование и стаж работы, необходимый для осуществления образовательной деятельности по реализуемым образовательным программам;

- неразглашение персональных данных слушателей третьим лицам при обработке персональных данных;

- наличие лицензии на осуществление образовательной деятельности по реализации дополнительных профессиональных программ;

- использование методов обучения с применением современных инновационных образовательных технологий и средств обучения, методов контроля и управления образовательным процессом.



## **ФОРМЫ ПРОВЕРКИ ЗНАНИЙ**

Проверка знаний слушателей включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и итоговую аттестацию.

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателями в процессе проведения занятий в форме фронтального опроса, а также при выполнении слушателями тестовых заданий.

Формой промежуточной аттестации является зачет по учебному курсу, который может проводиться в форме тестирования, опроса, анализа ситуаций, выполнения практических заданий (упражнений) и иных формах.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

На итоговую аттестацию слушатель представляет заключение о выполнении им квалификационной пробной работы.

Отметки по итоговой аттестации выставляются в соответствии с Положением об итоговой аттестации слушателей программ дополнительного профессионального образования и профессионального обучения.

## **ДОКУМЕНТЫ ОБ ОБУЧЕНИИ**

По результатам квалификационного экзамена, на основании протокола аттестационной комиссии, окончившему обучение слушателю присваивается квалификация (профессия), разряд, выдается документ о квалификации установленного образца и выписка из протокола заседания аттестационной комиссии.

Лицам, не прошедшим итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть программы и (или) отчисленным из Учебного центра, выдается справка об обучении или о периоде обучения установленного образца.