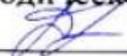


Министерство профессионального образования
и занятости населения Приморского края
КРАЕВОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ДАЛЬНЕВОСТОЧНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»
(КГА ПОУ «ДВТК»)

СОГЛАСОВАНО

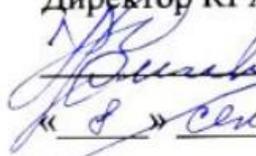
Зам.директора по учебно-
методической и научной работе

 Е.Н. Сухорукова

« 6 » сентября 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор КГА ПОУ «ДВТК»

 Ю.И. Романько

« 8 » сентября 2023 г.

ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

Современные сварочные технологии

(наименование программы)

повышение квалификации

Составители:

1. Плюта А.В., преподаватель КГА ПОУ «Дальневосточный технический колледж»
2. Михальченко М.В., методист КГА ПОУ «Дальневосточный технический колледж»

ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
Современные сварочные технологии
повышения квалификации

1. Цели реализации программы

Профессиональная программа повышения квалификации направлена на совершенствование и (или) получение новой компетенции, необходимой для профессиональной деятельности, и (или) повышение профессионального уровня в рамках имеющейся квалификации.

2. Требования к результатам обучения. Планируемые результаты обучения

2.1. Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации

№ п/п	Содержание совершенствуемой или вновь формируемой компетенции
1	Организация рабочего места, требования охраны труда и техники безопасности при проведении сварочных работ.
2	Технология подготовки металла и сборка сварочных образцов
3	Характеристики и свойства сварочных материалов
4	Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
5	Технология частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в защитном газе.
6	Технология частично механизированной сварки порошковой газозащитной проволокой
7	Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в среде защитного газа
8	Завершение, обеспечение качества и испытания образцов

Программа разработана в соответствии с:

- профессиональным стандартом «Сварщик», утвержден приказом Минтруда России от 28.11.2013 № 701н.

К освоению программы допускаются лица, имеющие среднее профессиональное и (или) высшее образование.

Для лиц с ограниченными возможностями здоровья и лиц с инвалидностью разрабатывается индивидуальный план освоения программы

Требования к результатам освоения программы

В результате освоения дополнительной профессиональной программы у слушателя должны быть сформированы компетенции, в соответствии с разделом 2.1. программы.

В результате освоения программы слушатель должен

знать:

- стандарты и законодательство, связанные с охраной труда, техникой безопасности, защитой и гигиеной в сварочной отрасли;

- ассортимент, применение и обслуживание средств индивидуальной защиты, применяемых в отрасли в любых заданных обстоятельствах;
- выбор и использование средств защиты, связанных со специфическими или опасными задачами;
- терминологию и данные по безопасности, предоставленные производителями;
- требования и последствия сварочного производства для окружающей среды и устойчивого развития;
- основные математические операции и преобразование величин;
- геометрические принципы, технологии и расчеты.
- как интерпретировать сборочные или рабочие чертежи и сварочные обозначения;
- изображение чертежей ISO A и (или) E (американских и европейских);
- технические термины и обозначения, используемые в чертежах и планах;
- классификацию и конкретное применение сварочных расходных материалов, в том числе:
 - кодировку и обозначение сварочных электродов
 - диаметры и конкретное применение сварочного прутка
 - выбор и подготовку сварочных электродов.
 - как загрязнение поверхности может повлиять на характеристики готового сварного шва;
- правильные настройки сварочного аппарата:
 - полярность при сварке;
 - положение при сварке;
 - материал;
 - толщина материала;
 - присадочный металл и скорость подачи;
 - любую точную настройку, требующуюся аппаратному обеспечению;
- методы подготовки кромок в соответствии с профилем шва, прочностью и материалом;
 - методы контроля деформаций в стали.
 - механические и физические свойства алюминия и его сплавов;
 - соответствие технологии сварки используемому материалу;
 - процесс выбора сварочных расходных материалов;
 - правильное хранение и обработка сварочных расходных материалов;
 - воздействие сварки на структуру материала.
 - как интерпретировать сварочные обозначения на чертежах;
 - сварочные позиции, сварочные углы и скорости перемещения;
 - методы эффективного пуска/остановки;
 - техники, используемые для наплавления односторонних швов с проплавлением корня шва;
 - техники, используемые для наплавления бездефектных стыковых и угловых сварных швов.
 - международные спецификации для контроля качества сварного шва;
 - конкретную терминологию, используемую в сварочной отрасли;
 - несплошности/дефекты, которые могут возникнуть в процессе сварки;
 - важность чистоты сварочного металла для качества сварки;
 - перечень разрушающих и неразрушающих испытаний;
 - пробные образцы для сертификации сварщика в соответствии с международными стандартами;
- **уметь:**
 - обеспечивать безопасность труда в отношении самого себя и окружающих;
 - выбирать, носить и обслуживать СИЗ в соответствии с требованиями;

- распознавать опасные ситуации и принимать надлежащие меры в отношении собственной безопасности и безопасности иных лиц;
- следовать правильным производственным процессам при работе в опасной среде;
- обнаруживать и идентифицировать габаритные размеры и сварочные обозначения;
- следовать инструкциям, приведенным в паспорте безопасности материалов производителя;
- поддерживать чистоту на рабочем месте;
- выполнять работу в согласованные сроки;
- выполнять необходимые соединения для конкретных сварочных процедур.
- настраивать сварочное оборудование в соответствии со спецификациями производителя, включая (среди прочего):
 - полярность при сварке;
 - силу тока в амперах при сварке;
 - сварочное напряжение;
 - скорость подачи прутка или проволоки;
 - скорость перемещения;
 - угол перемещения/электрода;
 - режим переноса металла;
 - скорость подачи защитного газа;
 - динамику дуги;
- подготавливать кромки материала в соответствии со спецификациями и требованиями чертежей;
- выбирать и эксплуатировать соответствующие средства контроля для минимизации и коррекции деформаций;
- выполнять необходимые процедуры для контроля подачи тепла.
- использовать материалы с учетом их механических и физических свойств;
- правильно хранить расходные материалы с учетом типа, назначения и соображений безопасности;
- выбирать и подготавливать материалы с учетом ведомости материалов на чертеже;
- выбирать методы, используемые при защите зоны сварки от загрязнения;
- выбирать газы, используемые для защиты и продувки.
- выполнять сварные швы в соответствии с международными спецификациями;
- интерпретировать сварочную терминологию для выполнения задач согласно спецификациям;
- выполнять сварку материалов из углеродистой стали во всех позициях (кроме вертикального шва, накладываемого сверху вниз) на трубопроводе и листе. Выполнять односторонние сварные швы с полным проплавлением корня шва;
- выполнять стыковые и угловые сварные швы с полным проплавлением на трубопроводах и листах;
- осуществлять пуск/остановку;
- выполнять швы, соответствующие спецификациям чертежей и законодательным требованиям;
- распознавать дефекты сварных швов и принимать соответствующие меры по их исправлению;
- использовать правильные технологии, чтобы обеспечить чистоту сварочного металла;
- зачищать швы при помощи проволочных щеток, скребков, зубила и т.д.;
- сверять выполненные работы с требованиями чертежей, чтобы, по мере необходимости, отразить точность, перпендикулярность и плоскостность;
- выполнять базовые неразрушающие испытания и знать более совершенные методы испытаний.

3. Содержание программы

Категория слушателей: лица, находящиеся под риском увольнения, выпускники образовательных организаций, граждане, ищущие работу, имеющие среднее профессиональное образование и (или) высшее образование.

Трудоемкость обучения: 144 академических часа.

Форма обучения: очная.

3.1. Учебный план

№	Наименование модулей	Всего, ак.час.	В том числе			Форма контроля
			лекции	практ. занятия	промежут. и итог. контроль	
1	2	3	4	5	6	7
1.	Модуль 1. Требования охраны труда и техники безопасности	4	4			
2.	Модуль 2. Современные технологии в профессиональной сфере	4	4			
3.	Модуль 3. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом (процесс 111)	46	6	40		
4.	Модуль 4. Технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе (процесс 141)	44	5	39		
5.	Модуль 5 Технология частично механизированной сварки плавлением (процесс 135/136)	39	5	34		
6.	Итоговая аттестация (демонстрационный экзамен)	7			7	ДЭ
	ИТОГО:	144	24	113	7	

3.2. Учебно-тематический план

№	Наименование модулей	Всего, ак.час.	В том числе			Форма контроля
			лекции	практ. занятия	промежут. и итог. контроль	
1	2	3	4	5	6	7
1.	Модуль 1. Требования охраны труда и техники безопасности	4	4			
2.1	Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве.	4	4			
2.	Модуль 2. Современные технологии в профессиональной сфере	4	4			
2.1	Современные профессиональные технологии в области сварки, основные понятия, специфика и направленность	2	2			
2.2.	Методы оценки. Визуально-измерительный контроль.	2	2			
3.	Модуль 3. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	46	6	40		
3.1	Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ	2	2			
3.2	Технология подготовительно-сварочных работ	9	1	8		
3.3	Технология ручной дуговой сварки	35	3	32		

	плавящимся покрытым электродом, техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях					
4.	Модуль 4. Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе	44	5	39		
4.1	Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ	1	1			
4.2	Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе, техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях	43	4	39		
5.	Модуль 5 Технология частично механизированной сварки плавлением	39	5	34		
5.1	Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ	1	1			
5.2	Технология частично механизированной сварки плавлением, техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях	38	4	34		
6.	Итоговая аттестация	7			7	
6.1	Демонстрационный экзамен по компетенции	7			7	ДЭ
	ИТОГО:	144	24	113	7	

3.3. Учебная программа

Модуль 1. Требования охраны труда и техники безопасности.

Тема 1.1: Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве.

Лекция: Общие требования охраны труда и техники безопасности при проведении сварочных работ. Требования к оснащению рабочих мест. Использование средств индивидуальной защиты при проведении работ. Электробезопасность и пожаробезопасность, первая медицинская помощь пострадавшим при электротравмах. Требования охраны труда перед началом, во время и по окончании работ, при возникновении внештатных и/или аварийных ситуаций.

Требования промышленной безопасности труда при выполнении сварочных работ.

Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах.

Требования к руководству и работнику, выполняющему сварочные работы. Требования к обучению и проверке знаний по безопасным методам, приемам и охране труда, электробезопасности, пожарно-техническому минимуму.

Модуль 2. Современные технологии в профессиональной сфере

Тема 2.1. Современные профессиональные технологии в области сварки, основные понятия, специфика и направленность.

Лекция. Самое совершенное, универсальное сварочное оборудование на рынке. Интеллектуальное оборудование, обеспечивающее очень точный контроль сварочной дуги, высочайшую производительность сварки (токи до 600 А) и возможность подключения к программному обеспечению для управления сварочным производством WeldEye.

WeldEye – система, позволяющая максимально снизить риски, связанные с нарушением технологии на производстве, контролируя все этапы выполнения сварочных работ, начиная от разработки технологических карт до сбора отчетной документации по конструкциям и отдельным сварочным швам. Система позволяет получить через интернет оперативный доступ ко всей производственной информации и контролировать процесс сварочных работ.

Тема 2.2 Методы оценки. Визуально-измерительный контроль.

Лекция: Методы проведения оценки: ВИК, Разрушающий и неразрушающий контроль.

Лекция: Технология визуально-измерительного контроля при помощи УШС 1, УШС 2, УШС 3. Применение шаблона Ушерова-Маршака и шаблона Красовского.

Разрушающий контроль: испытания тавровых соединений на излом, определение внутренних дефектов сварного шва (пористость, несплавления).

Неразрушающий контроль: Рентгенографический контроль, ультразвуковая диагностика, гидравлические и пневматические испытания.

Модуль 3. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

Тема 3.1. Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ.

Лекция: Теория сварочных процессов. Основные понятия, классификация сварочных процессов.

Лекция: Материалы, применяемые для сварочных работ. Стали и их сплавы. Понятие свариваемости.

Лекция: Электроды, типы, виды, назначение.

Тема 3.2. Технология подготовительно-сварочных работ.

Лекция: Заготовительные операции для сварочных работ, их классификация. Разметка, наметка и их виды. Правка, гибка, рубка, резка, опилование металлов.

Лекция: Слесарные инструменты и приспособления. Оборудование для заготовительных операций.

Лекция: Технология выполнения слесарных работ. Чтение чертежей сварных конструкций.

Практическое занятие: Общий инструктаж по технике безопасности и охране труда. Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте. Требования к организации рабочего места и расположению инструментов на верстаке.

Практическое занятие: Отработка практических навыков при работе со слесарным и мерительным инструментом.

Практическое занятие: Освоение слесарных операций: разметка, наметка, правка, гибка.

Практическое занятие: Освоение слесарных операций: рубка, термическая и механическая резка металлов.

Тема 3.3 Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях.

Лекция: Теоретические основы дуговой сварки металлов и сплавов. Строение сварочной дуги.

Лекция: Металлургические процессы при сварке плавлением. Влияние рода и полярности тока на технологические особенности свариваемости.

Лекция: Источники питания сварочной дуги. Способы возбуждения сварочной дуги.

Положение электрода при сварке. Техника движения электрода при ручной дуговой сварке.

Лекция: Виды сварных соединений и их пространственных положений. Настройка сварочного оборудования, подбор режимов сварки.

Лекция: Технология сборочных работ. Виды сборочных операций.

Технология сварочных работ. Последовательность наложения сварных швов при сварке различных типов конструкций.

Практическое занятие: Общий инструктаж по технике безопасности и охране труда. Вводный инструктаж на рабочем месте. Применение СИЗ. Требования к организации рабочего места на сварочном посту. Настройка режимов сварочного аппарата. Отработка практических навыков возбуждения сварочной дуги на поверхности металла.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения электрода в нижнем положении. Выполнение сварных соединений в нижнем положении 111 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 8 до 16 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения электрода в нижнем и горизонтальном положениях. Выполнение сварных соединений в нижнем и горизонтальном положениях 111 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 8 до 16 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения электрода в горизонтальном и вертикальном положениях. Выполнение сварных соединений в горизонтальном и вертикальном положениях 111 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 8 до 16 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения электрода в вертикальном и потолочном положениях. Выполнение сборки и сварки типовых сварных конструкций в различных пространственных положениях 111 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 8 до 16 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Выполнение визуально-измерительного контроля сварных соединений с применением шаблонов Ушерова-Маршака, Красовского, УШС 1, УШС 2, УШС 3. Выполнение разрушающих испытаний тавровых соединений с помощью гидравлического пресса. Проведения визуального контроля на наличие внутренних дефектов (несплавлений и пористости).

Модуль 4. Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.

Тема 4.1. Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ.

Лекция: Теория сварочных процессов. Основные понятия, классификация сварочных процессов.

Лекция: Материалы, применяемые для сварочных работ. Алюминий и его сплавы. Понятие свариваемости.

Лекция: Электроды, типы, виды, назначение.

Тема 4.2 Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе и техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях.

Лекция: Теоретические основы дуговой сварки металлов и сплавов. Строение сварочной дуги.

Лекция: Металлургические процессы при сварке плавлением. Влияние рода и полярности тока на технологические особенности свариваемости.

Лекция: Источники питания сварочной дуги. Способы возбуждения сварочной дуги.

Положение горелки и присадочного прутка при сварке. Техника движения горелки и присадочного прутка при дуговой сварке неплавящимся электродом в защитном газе.

Лекция: Виды сварных соединений и их пространственных положений. Настройка сварочного оборудования, подбор режимов сварки.

Лекция: Технология сборочных работ. Виды сборочных операций.

Технология сварочных работ. Последовательность наложения сварных швов при сварке различных типов конструкций.

Практическое занятие: Общий инструктаж по технике безопасности и охране труда. Вводный инструктаж на рабочем месте. Применение СИЗ. Требования к организации рабочего места на сварочном посту. Настройка режимов сварочного аппарата. Отработка практических навыков возбуждения сварочной дуги на поверхности металла.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения электрода в нижнем положении. Выполнение сварных соединений в нижнем положении 141 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 1,5 до 3 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения горелки ТIG и подачи сварочной проволоки в нижнем и горизонтальном положениях. Выполнение сварных соединений в нижнем и горизонтальном положениях 141 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 1.5 до 3 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения горелки ТIG и подачи сварочной проволоки в горизонтальном и вертикальном положениях. Выполнение сварных соединений в горизонтальном и вертикальном положениях 141 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 1,5 до 3 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения горелки ТIG и подачи сварочной проволоки в вертикальном и потолочном положениях. Выполнение сборки и сварки типовых сварных конструкций в различных пространственных положениях 141 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 1,5 до 3 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Выполнение визуально-измерительного контроля сварных соединений с применением шаблонов Ушерова-Маршака, Красовского, УШС 1, УШС 2, УШС 3. Выполнение разрушающих испытаний тавровых соединений с помощью гидравлического пресса. Проведения визуального контроля на наличие внутренних дефектов (несплавлений и пористости).

Модуль 5. Технология частично механизированной сварки плавлением.

Тема 5.1. Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ.

Лекция: Теория сварочных процессов. Основные понятия, классификация сварочных процессов.

Лекция: Материалы, применяемые для сварочных работ. Понятие свариваемости.

Лекция: Марки проволоки, виды, назначение.

Тема 5.2 Технология частично механизированной сварки плавлением в защитных газах и их смесях и техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях.

Лекция: Сущность и основные понятия механизированной сварки в защитных газах и их смесях. Сварочные материалы и способы защиты, применяемые при механизированных способах сварки. Источники питания сварочной дуги.

Лекция: Основное оборудование для частично механизированной сварки в защитных газах и их смесях.

Лекция: Положение и техника сварочной горелки при сварке. Настройка сварочного оборудования, подбор режимов сварки.

Лекция: Технология сборочных работ с использованием полуавтоматической сварки. Технология сварочных работ и изготовления типовых сварных конструкций с использованием сварочных полуавтоматов.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда на рабочем месте. Требования к организации рабочего места. Отработка практических навыков техники перемещения сварочной горелки в нижнем положении. Выполнение сварных соединений пластин и труб в нижнем положении 135/136 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 8 до 16 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения сварочной горелки в горизонтальном положении. Выполнение сварных соединений пластин и труб в горизонтальном положении 135/136 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 8 до 16 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения сварочной горелки в вертикальном положении. Выполнение сварных соединений пластин и труб в вертикальном положении 135/136 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 8 до 16 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения сварочной горелки в вертикальном и потолочном положениях. Выполнение сборки и сварки типовых сварных конструкций в различных пространственных положениях 135/136 процессом при толщине металла от 8 до 16 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Выполнение визуально-измерительного контроля сварных соединений с применением шаблонов Ушерова-Маршака, Красовского, УШС 1, УШС 2, УШС 3. Выполнение разрушающих испытаний тавровых соединений с помощью гидравлического пресса. Проведения визуального контроля на наличие внутренних дефектов (несплавлений и пористости).

3.4. Календарный учебный график (порядок освоения модулей)

Период обучения (недели)*	Наименование модуля
1 неделя	Модуль 1. Требования охраны труда и техники безопасности Модуль 2. Современные технологии в профессиональной сфере

2 неделя	Модуль 3. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
3 неделя	Модуль 4. Технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе
4 неделя	Модуль 5 Технология частично механизированной сварки плавлением. Итоговая аттестация
*Точный порядок реализации модулей (дисциплин) обучения определяется в расписании занятий.	

4. Организационно-педагогические условия реализации программы

4.1. Материально-технические условия реализации программы

Наименование помещения	Вид занятий	Наименование оборудования, программного обеспечения
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
Аудитория	Лекции	Компьютер, мультимедийный проектор, экран, доска, флипчарт
Образовательно-производственный центр "Строительство", зона под вид работ «Сварочные технологии»	Лабораторные и практические занятия, тестирование, демонстрационный экзамен	Оборудование, оснащение рабочих мест, инструменты и расходные материалы

4.2. Учебно-методическое обеспечение программы

- техническое описание компетенции;
- комплект оценочной документации по компетенции;
- печатные раздаточные материалы для слушателей;
- учебные пособия, изданных по отдельным разделам программы;
- профильная литература;
- отраслевые и другие нормативные документы;
- электронные ресурсы и т.д.

5. Оценка качества освоения программы

Промежуточная аттестация по программе предназначена для оценки освоения слушателем модулей программы и проводится в виде зачетов и (или) экзаменов. По результатам любого из видов итоговых или промежуточных испытаний, выставляются отметки по двухбалльной («удовлетворительно» («зачтено»), «неудовлетворительно» («не зачтено») или четырех балльной системе («отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно»).

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, который включает в себя практическую квалификационную работу (в форме демонстрационного экзамена) и проверку теоретических знаний (тестирование).