

**Общество с ограниченной ответственностью
«Центр консалтинговых услуг ТЕУС»
(ООО «ЦКУ ТЕУС»)**



УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «ЦКУ ТЕУС»
Ананко В.С.

_____ 2026 г.

ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА

**Программа повышения квалификации
«Мастер - лидер производственного участка. Управление с применением
инструментов Бережливого производства»
(36 часов)**

г. Севастополь
2026 г.

Оглавление

- 1. Цели и задачи программы профессиональной переподготовки, планируемые результаты обучения**
- 2. Учебный план программы профессиональной переподготовки**
- 3. Учебно-тематический план программы профессиональной переподготовки**
- 4. Содержание программы профессиональной переподготовки**
- 5. Оценка качества освоения программы**
- 6. Учебно-методическое обеспечение программы**

1. Цели и задачи программы профессиональной переподготовки, планируемые результаты обучения

Дополнительная профессиональная программа повышения квалификации «Мастер - лидер производственного участка. Управление с применением инструментов Бережливого производства» разработана на основе следующих нормативных документов:

1. Федеральный закон от 29 декабря 2012 года №273 – ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

2. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 24 марта 2025 г. № 266 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам»;

3. Профессиональные стандарты в области производства и бережливого производства, а также требования к руководителям производственных участков.

Цели:

формирование у мастеров-надзирателей компетенций лидерства и управления с использованием инструментов для повышения эффективности производственных систем.

Программа повышения квалификации формирует комплекс компетенций для мастеров производственных участков как лидеров, способных внедрять инструменты бережливого производства (Lean) для оптимизации процессов и повышения эффективности.

Требования к результатам освоения программы

По итогам обучения слушатели должны продемонстрировать освоение знаний, умений и навыков (компетенций), соответствующих профессиональному стандарту "Мастер производственного участка" и принципам Lean-подхода.

Слушатели обязаны знать:

Основные принципы бережливого производства: 8 видов потерь (муда), цепочка создания ценности, системы "вытягивания" (Kanban, Heijunka), визуальный менеджмент (Andon).

Инструменты организации труда: 5S, TPM (8 столпов), SMED, Poka-Yoke, теорию ограничений (ТОС).

Методы управления качеством: 7 QC-инструментов (Парето, Исикава, контрольные карты), анализ первопричины (5 Почему, А3-отчет), встроенное качество (Jidoka).

Лидерские компетенции: стили руководства (Р. Андерсон), матрица делегирования, управленческий цикл PDCA, KPI мастера (OEE, производительность, безопасность).

Нормативную базу: ТК РФ, стандарты ISO 9001/14001 в контексте Lean, требования к охране труда на производстве.

Слушатели должны уметь:

Выявлять скрытые ресурсы и потери на участке: проводить картирование процессов (VSM), аудит 5S, расчет OEE.

Организовывать работу коллектива: формулировать задачи по SMART/PDCA, делегировать с передачей ответственности, проводить Gemba-walk и планерки.

Управлять коммуникацией: разрешать конфликты (SPIKES), проводить презентации Kaizen-идей, давать обратную связь (SBI-модель).

Внедрять Lean-инструменты: запускать TPM-программы, устранять узкие места (ТОС), строить диаграммы контроля качества.

Мотивировать сотрудников: организовывать кайдзен-воркшопы, OJT-обучение, вовлекать в непрерывные улучшения (CI).

Слушатели достигают уровня, когда самостоятельно:

Разрабатывают и внедряют план улучшений участка (АЗ-проект) с расчетом экономического эффекта (ROI).

Формируют культуру Lean: проводят аудиты, мотивируют бригаду на инициативы, обеспечивают нулевые дефекты через Рока-Йоке.

Руководят командой в кризисах: управляют изменениями по Коттеру (видение, коалиция, закрепление успеха).

Анализируют и оптимизируют качество: строят контрольные карты, прогнозируют риски, предотвращают рецидивы ошибок.

Форма обучения: Программа повышения квалификации «Мастер - лидер производственного участка. Управление с применением инструментов Бережливого производства» реализуется посредством следующих форм обучения:

дистанционная форма обучения.

Обучение проводится с применением дистанционных образовательных технологий, которые содержат электронные учебно - методические материалы, нормативные документы, вебинары и реализуются с применением информационно – телекоммуникационных сетей при опосредованном (на расстоянии) взаимодействии обучающихся и педагогических работников.

При реализации образовательной программы с применением дистанционных образовательных технологий местом осуществления образовательной деятельности является место нахождения организации, осуществляющей образовательную деятельность, или ее филиала независимо от места нахождения обучающихся (п.4. ст.16 Федерального закона № 273-ФЗ от 29 декабря 2012 г. «Об образовании в Российской Федерации»).

Самостоятельные занятия направлены на закрепление и расширение учебного материала, развитие творческого мышления слушателей и формирование устойчивых знаний и умений в области охраны труда.

При изучении материала программы подготовки предусматриваются следующие виды самостоятельной работы слушателей:

- обучение с помощью компьютерной обучающей-контролирующей программы;
- самостоятельное изучение нормативных правовых актов.

Обучение может проходить по индивидуальному учебному плану в пределах осваиваемой образовательной программы в порядке, установленном Федеральным законом от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации" и локальным нормативным актом образовательной организации.

Продолжительность обучения в соответствии с индивидуальным учебным планом может быть изменена с учетом особенностей и образовательных потребностей конкретного обучающегося.

2. Цель и планируемые результаты обучения

Цель - программа обеспечивает соответствие квалификации мастера-лидера меняющимся условиям производства. Обучающиеся приобретают компетенции по оптимизации процессов, управлению коллективом и внедрению Lean-инструментов.

Категория слушателей:

- начальники цехов и их заместители;
- начальники участков, смен, мастеров;
- заинтересованные специалисты.

Трудоемкость обучения – 36 академических часов.

Может быть изменен в соответствии с индивидуальным учебным планом.

Форма подготовки: с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Режим занятий: не более 8 часов в день.

3. Содержание программы. Учебный план УЧЕБНЫЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование компонентов программы	Продолжительность, час.
1	Роль руководителя производственного подразделения в совершенствовании производственной системы	5
2	Основные принципы Бережливого производства для производственного участка	5
3	Навыки эффективного управления рабочим коллективом	7
4	Организация труда на производственном участке	7
5	Управление качеством продукции	6
6	Повышение потенциала сотрудников в системе бережливого производства	5
Итоговое тестирование		1
ИТОГО		36

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование дисциплин	Всего часов	Теория	Самост. работа
Раздел 1	Роль руководителя производственного подразделения в совершенствовании производственной системы	5	5	-
1.1.	Скрытые ресурсы повышения эффективности и результативности управления производственным подразделением	3	3	-
1.2.	Осознание своего индивидуального стиля руководства, ответственность, полномочия	2	2	-
Раздел 2	Основные принципы Бережливого производства для производственного участка	5	3	2
Раздел 3	Навыки эффективного управления рабочим коллективом	7	6	1
3.1.	Критерии качества работы эффективного мастера. Навыки мастера	2	1	1
3.2.	Личностные и деловые качества мастера. Мастер — лидер производственного участка	1	1	-
3.3.	Коммуникация в работе мастера. Возражения, работа с конфликтами. Техника деловой коммуникации. Практика проведения совещаний, планерок и презентаций	1	1	-

3.4.	Базовые принципы работы с подчиненными. Управленческий контур. Производственные задания. Постановка и формулирование задачи, максимально работающей на конечный результат. Критерии правильно поставленной задачи	1	1	-
3.5.	Оценка исполнения, контроль и обратная связь. Использование промежуточного и итогового контроля	1	1	-
3.6.	Делегирование задач. Критерии выбора задач, подлежащих делегированию. Делегирование в диалоге с подчиненными. Способы избегания обратного делегирования. Передача подчиненному ответственности за результат	1	1	-
Раздел 4	Организация труда на производственном участке	7	6	1
4.1.	Эффективное планирование на участке на основе инструментов бережливого производства. Система «вытягивания заказов». Система выравнивания	4	3	1
4.2.	Организация рабочих мест. Культура производства и создания благоприятных условий работы по принципам 5S	1	1	-
4.3.	Метод всеобщего ухода за оборудованием (TPM). Программа профилактического техобслуживания. Диагностика. Обеспечение общей эффективности оборудования. Непрерывное улучшение процессов технологического обслуживания	1	1	-
4.4.	Совершенствование производства и устранение узких мест с помощью инструментов бережливого производства	1	1	-
Раздел 5	Управление качеством продукции	6	3	3
5.1.	Встроенное качество. Семь инструментов контроля качества на участке	2	1	1
5.2.	Диаграммы контроля качества процесса	2	1	1
5.3.	Анализ первопричины и профилактика ошибок	2	1	1
Раздел 6	Повышение потенциала сотрудников в системе бережливого производства	5	5	-
	Итоговое тестирование		1	
	Итого		36	

Раздел 1. Роль руководителя производственного подразделения в совершенствовании производственной системы

Тема 1.1. Скрытые ресурсы повышения эффективности и результативности управления производственным подразделением

Лекция раскрывает неиспользуемые резервы в управлении участком, включая потери времени, перепроизводство и излишние перемещения по принципам бережливого производства. Обсуждаются методы диагностики через картирование

потока создания ценности и анализ рабочих процессов на месте для выявления скрытых возможностей. Подчеркивается роль мастера в мобилизации ресурсов команды без дополнительных затрат. Приводятся практические примеры из системы производства компании Toyota с расчетом экономии.

Тема 1.2. Осознание своего индивидуального стиля руководства, ответственность, полномочия

Тема фокусируется на самодиагностике стиля лидерства через тесты (например, опросник Белбина) и рефлексию для адаптации к коллективу. Анализируются границы ответственности мастера по Трудовому кодексу РФ и корпоративным регламентам, включая делегирование полномочий. Обсуждаются стратегии баланса авторитета и мотивации в кризисах. Приводятся кейсы трансформации стилей от авторитарного к ситуационному.

Раздел 2. Основные принципы Бережливого производства для производственного участка

Лекция систематизирует 14 принципов бережливого производства по Д. Вумеку: устранение потерь, точное время, остановка при дефектах и непрерывные улучшения. Раскрывается роль мастера в создании культуры непрерывных улучшений с вовлечением всех сотрудников. Обсуждаются инструменты визуального управления и стандартизации для снижения потерь на 30%. Приводятся примеры внедрения на российских предприятиях.

Раздел 3. Навыки эффективного управления рабочим коллективом

Тема 3.1. Критерии качества работы эффективного мастера. Навыки мастера

Тема определяет KPI мастера: выполнение плана, снижение брака <5% и текучку <10%. Описываются ключевые навыки — планирование, контроль, обучение — с чек-листом самооценки. Анализируются типовые ошибки и корректирующие действия по модели "план-действие-проверка-корректировка". Приводятся примеры из практики с расчетом отдачи от инвестиций в навыки.

Тема 3.2. Личностные и деловые качества мастера. Мастер — лидер производственного участка

Лекция разбирает эмоциональный интеллект, устойчивость к стрессу и харизму как основу лидерства по Дэниелу Гоулману. Деловые качества включают стратегическое мышление и ориентацию на результат в среде бережливого производства. Обсуждается формирование команды-лидера участка через коучинг. Приводятся кейсы мастеров Toyota и Газпрома.

Тема 3.3. Коммуникация в работе мастера. Возражения, работа с конфликтами. Техника деловой коммуникации. Практика проведения совещаний, планерок и презентаций

Тема учит активному слушанию, модели "нужды-слова-выгода" и работе с возражениями по технике вопросов. Анализируются конфликты по модели Томаса-Килманна с ролевыми сценариями. Раскрываются шаблоны планерок (туры по системе 5С), совещаний и презентаций в PowerPoint. Особое внимание — невербалике и цифровым инструментам (Teams).

Тема 3.4. Базовые принципы работы с подчиненными. Управленческий контур. Производственные задания. Постановка и формулирование задачи,

максимально работающей на конечный результат. Критерии правильно поставленной задачи

Лекция описывает управленческий контур: постановка задач по SMART и методам Киплинга для фокуса на результате. Обсуждаются типы заданий с матрицей распределения ролей и декомпозицией. Критерии: измеримость, срок, ресурсы по ГОСТ Р ИСО 9001. Приводятся примеры формулировок с ошибками.

Тема 3.5. Оценка исполнения, контроль и обратная связь. Использование промежуточного и итогового контроля

Тема детализирует обходы рабочих мест, чек-листы и систему сигналов о проблемах для промежуточного контроля. Обсуждается обратная связь по модели "ситуация-поведение-влияние" для роста подчиненных. Анализируются KPI (общая эффективность оборудования >85%) и баланс доверия-контроля. Приводятся кейсы снижения брака на 40%.

Тема 3.6. Делегирование задач. Критерии выбора задач, подлежащих делегированию. Делегирование в диалоге с подчиненными. Способы избегания обратного делегирования. Передача подчиненному ответственности за результат

Лекция применяет матрицу Эйзенхауэра для выбора задач и диалог передачи (цели, риски, метрики). Раскрываются техники против "обратного делегирования" и фиксация ответственности по контракту. Приводятся кейсы роста команды на 20%. Обсуждается мотивация через автономию.

Раздел 4. Организация труда на производственном участке

Тема 4.1. Эффективное планирование на участке на основе инструментов бережливого производства. Система «вытягивания заказов». Система выравнивания

Тема фокусируется на Kanban (pull) и Heijunka для выравнивания нагрузки, снижая запасы на 50%. Обсуждается планирование графиков с takt-time. Интеграция в ежедневный распорядок мастера. Приводятся примеры из автопрома. Получите шаблон Heijunka-борда.

Тема 4.2. Организация рабочих мест. Культура производства и создания благоприятных условий работы по принципам 5S

Тема фокусируется на карточках вытягивания и выравнивании нагрузки для снижения запасов на 50%. Обсуждается планирование графиков с такт-временем. Интеграция в ежедневный распорядок мастера. Приводятся примеры из автопрома.

Тема 4.3. Метод всеобщего ухода за оборудованием (TPM). Программа профилактического техобслуживания. Диагностика. Обеспечение общей эффективности оборудования. Непрерывное улучшение процессов технологического обслуживания

Тема разбирает 8 столпов всеобщего ухода за оборудованием: автономное обслуживание, общая эффективность оборудования >90%. Программы профилактики, диагностика вибраций. Роль мастера в вовлечении команды. Кейсы роста среднего времени наработки на отказ в 2 раза.

Тема 4.4. Совершенствование производства и устранение узких мест с помощью инструментов бережливого производства

Лекция применяет картирование потока создания ценности, быструю переналадку и теорию ограничений для узких мест. Стратегии: теория ограничений,

быстрая переналадка <10 мин. Мониторинг итераций по модели "план-действие-проверка-корректировка". Примеры из российской промышленности.

Раздел 5. Управление качеством продукции

Тема 5.1. Встроенное качество. Семь инструментов контроля качества на участке

Тема вводит остановку при дефектах и 7 инструментов контроля качества: диаграммы Парето, Исикава, гистограммы, контрольные карты. Применение для брака <1%. Интеграция защиты от ошибок.

Тема 5.2. Диаграммы контроля качества процесса

Лекция детализирует карты Шухарта, кумулятивные суммы и экспоненциально взвешенные скользящие средние для стабильности процессов. Выявление вариаций, трендов и сигналов. ПО Minitab/Qlik. Интерпретация для корректировок. Кейсы снижения дефектов.

Тема 5.3. Анализ первопричины и профилактика ошибок

Тема учит методу "пять почему", диаграммам Исикава, отчетам формата А3 для корневой причины. Профилактика защиты от ошибок и анализу видов и последствий отказов. Цикл "план-действие-проверка-корректировка" с кейсами. Документация в системе бережливого производства.

Раздел 6. Повышение потенциала сотрудников в системе бережливого производства

Лекция описывает кружки непрерывных улучшений, ротацию и обучение для роста компетенций. Мотивация через вовлеченность и KPI-потенциала. Роль мастера-коуча. Оценка 360° и планы развития. Кейсы роста производительности на 25%.

4. Организационно-педагогические условия

4.1. Материально-технические условия реализации программы

Программа повышения квалификации «Мастер - лидер производственного участка. Управление с применением инструментов Бережливого производства» обеспечивается учебно-методической документацией и материалами по всем темам.

Для проведения дистанционных лекционных и практических занятий имеются аудитории, оснащенные современным оборудованием (компьютером, мультимедийным проектором для презентаций, экраном, доской, средствами звуковоспроизведения, NV, DVD т.п., удаленной системой видеосвязи).

Для всех видов занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

Самостоятельная и практическая учебная работа обучающихся сопровождается методическим обеспечением и обоснованием времени, затрачиваемого на ее выполнение.

При освоении программы используются электронные образовательные технологии. На свою электронную почту обучающиеся получают ссылку для авторизации и доступа к системе электронного обучения (личный кабинет), расположенной в сети Интернет, к учебно-методическим материалам электронного курса. Это дает возможность изучать без ограничения по времени интерактивные лекции, анализировать необходимую нормативно-правовую документацию, выполнять тестовые и (или) практические задания.

Допускается проведение лекционных занятий по технологии вебинаров (интернет- конференций) в режиме реального времени в виртуальной вебинарной

комнате.

Вебинар – это интернет - конференция в Интернете, которая проходит в режиме реального времени. Вовремя веб - конференции каждый из участников находится у своего компьютера и или мобильного устройства, а связь между ними поддерживается через Интернет посредством браузера. При запуске виртуального класса его материалы открываются в отдельном окне. Участники вебинара заранее получают письмо-приглашение на свою электронную почту. Для участия в вебинаре необходимо:

1. Подключить внешние колонки или активировать встроенные, чтобы слышать голос ведущего.

2. За 5 – 10 минут до начала вебинара пройти по указанной ссылке или скопировать ее в адресную строку браузера. Ссылка будет доступна только на время проведения вебинара.

Возможности виртуального класса позволяют участникам видеть и слышать лекцию преподавателя, задавать вопросы письменно (в чате), обсуждать с участниками вебинара проблемные ситуации и обмениваться практическим опытом.

Вебинары записываются, их можно просмотреть повторно в течение курса, а также шести месяцев с момента окончания обучения.

4.2. Кадровое обеспечение реализации программы

Реализация программы повышения квалификации обеспечивается научно - педагогическими кадрами, имеющими, как правило, базовое образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины, и систематически занимающимися научной и научно - методической деятельностью.

К образовательному процессу привлечены преподаватели из числа специалистов профильных организаций, предприятий и учреждений.

6. Учебно-методическое обеспечение программы

1. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 № 197-ФЗ (ред. от 2025 г.)
2. ГОСТ Р ИСО 9001-2015 «Системы менеджмента качества. Требования»
3. ГОСТ Р 56254-2014 «Менеджмент для конкурентоспособности. Организация бережливого производства. Общие положения»
4. Федеральный закон «О техническом регулировании» от 27.12.2002 № 184-ФЗ
5. Постановление Правительства РФ от 01.06.2009 № 482 «Об утверждении Правил организации производства и осуществления контроля качества работ (услуг) на предприятиях»
6. Вумек Д.П., Джонс Д.Т., Росс Д. Бережливое производство. Как избавиться от потерь и добиться процветания вашего предприятия. – М.: Альпина Паблишер, 2023. – 496 с.
7. Оно Т. Toyota Production System. За пределами крупносерийного производства. – М.: Издательство «Институт комплексных стратегических исследований», 2022. – 192 с.
8. Ротер М., Шук Т. Обучение с использованием метода изучения ценностного потока. – М.: Издательство «Институт комплексных стратегических исследований», 2021. – 128 с.
9. Лайкер Дж. Дао Toyota. 14 принципов менеджмента ведущей компании мира. – М.: Альпина Паблишер, 2024. – 432 с.
10. Сугимото Н. Руководство по ТРМ для мастеров. – СПб.: БХВ-Петербург, 2020. – 256 с.
11. Имаи М. Гемба Кайдзен. Стратегия бережливого производства на рабочем месте. – М.: Манн, Иванов и Фербер, 2022. – 368 с.
12. Берк Дж., Берк Д. Управление по целям. – М.: Юрайт, 2023. – 320 с.

13. Гоулман Д. Эмоциональное лидерство. Искусство управления людьми на основе эмоционального интеллекта. – М.: Альпина Паблишер, 2021. – 384 с.
14. Деминг У.Э. Выход из кризиса. Новая парадигма управления людьми, системами и процессами. – М.: Альпина Паблишер, 2022. – 432 с.
15. Коттер Дж. Лидерство. – М.: Альпина Паблишер, 2020. – 272 с.
16. Голдратт Э. Цель. Процесс непрерывного улучшения. – М.: Манн, Иванов и Фербер, 2023. – 384 с.
17. Шингё С. Ноль дефектов. Измеримое стремление к совершенству. – М.: Издательство «Институт комплексных стратегических исследований», 2021. – 224 с.
18. Балашов А.В. Бережливое производство на российских предприятиях: теория и практика // Вестник МГТУ им. Н.Э. Баумана. Серия: Машиностроение. 2024. № 1. С. 45-62.
19. Иванов С.П., Петрова Е.А. Развитие компетенций мастеров производственных участков в условиях цифровизации // Управление в XXI веке: вызовы и перспективы. Материалы Международной научно-практической конференции. 2025. С. 112-118.
20. Козлова Н.В. Методология внедрения ТРМ на машиностроительных предприятиях России // Экономика и управление: проблемы, решения. 2024. № 3. С. 78-85.
21. Сидоров М.А. Лидерство на производстве: от мастера к стратегическому менеджеру // Проблемы теории и практики управления. 2023. № 4. С. 56-67.
22. Федоров А.Г., Смирнова Т.В. Семь инструментов качества в системе бережливого производства // Качество. Стандартизация. Сертификация. 2024. № 2. С. 34-42.
23. Чернова О.Ю. Культура бережливого производства: психологические аспекты формирования // Психология управления. 2025. № 1. С. 23-31.
24. Шестаков В.Н. Теория ограничений Голдратта в управлении производственными участками // Производственный менеджмент. 2024. № 5. С. 15-28.
25. Методическое пособие по внедрению системы 5S на производственных предприятиях / Под ред. А.В. Петрова. – М.: Росстандарт, 2023. – 112 с.
26. Руководство по организации Gemba walks для мастеров участков. – СПб.: Центр бережливого производства, 2024. – 64 с.
27. Стандарты Toyota Production System для российских предприятий. – М.: Toyota Motor Russia, 2022. – 180 с.
28. Чек-листы и шаблоны для мастеров по бережливому производству / Сост. Н.И. Соколова. – Екатеринбург: УрФУ, 2025. – 96 с.

5. Контроль и оценивание результатов освоения образовательной программы

В соответствии с Законом Российской Федерации №273 «Об образовании», с учетом Приказ Минобрнауки Российской Федерации от 24 марта 2025 г. № 266

«Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам», итоговая аттестация обучающихся, завершающих обучение по дополнительной профессиональной программе профессиональной переподготовке, является обязательной.

Целью итоговой аттестации является установление уровня подготовки и освоения новых компетенций слушателя по дополнительной профессиональной программе профессиональной переподготовке.

Итоговая аттестация позволяет выявить и объективно оценить теоретическую и практическую подготовку слушателя.

Порядок проведения аттестационных испытаний определяется настоящей Программой и доводится до сведения слушателей перед началом курсов повышения квалификации.

Промежуточная аттестация проводится с целью выявления уровня освоения

новых компетенций слушателя в процессе обучения по дополнительной профессиональной программе повышения квалификации.

Итоговая и промежуточная аттестация проводится в форме тестирования с использованием электронных образовательных технологий по принципу «зачет»/«не зачет».

Критерии оценки знаний слушателей:

- «Зачет»: 80% -100% -слушатель показал глубокие и всесторонние знания по выносимому на тестирование материалу в соответствии с учебной программой, владеет требованиями нормативных документов;

- «Незачет»: от 0% до 79% - слушатель показал незнание основных положений выносимого на тестирование материала; не знание требований нормативных документов; не в состоянии дать самостоятельный ответ на вопросы.

Прием итоговой и промежуточной аттестации может осуществляться одним преподавателем, имеющим соответствующую квалификацию.

После завершения промежуточной аттестации результаты вносятся в протокол аттестационной комиссии по обучению обучающихся.

После завершения итоговой тестирования результаты вносятся в протокол аттестационной комиссии по выпуску обучающихся.

Повторная сдача итоговой аттестации с целью повышения положительной оценки не допускается.

Обучающимся, не проходившим аттестационных испытаний по уважительной причине (по медицинским показаниям или в других исключительных случаях, документально подтвержденных), а также обучающимся получившим «незачет», предоставляется возможность пройти итоговую аттестацию повторно.

6. Форма документа, выдаваемого по результатам освоения программы

На основании решения аттестационной комиссии лицам, прошедшим итоговую аттестацию, выдается удостоверение о повышении квалификации установленного образца по программе «Мастер - лидер производственного участка. Управление с применением инструментов Бережливого производства» объемом 36 академических часа.