

Учебный план

**Цель:** профессиональное обучение по программам профессиональной подготовки рабочих по профессии «Чистильщик металла, отливок, изделий и деталей» на 2-й разряд.

**Код профессии:**19568

**Категория слушателей:** вновь принятые работники

**Срок обучения:** 1 месяц (168 часов)

№ п/п	Наименование разделов, курсов, предметов	Кол-во часов	В том числе		Форма контроля
			лекций	практических работ	
<b>1.</b>	<b>Теоретическое обучение</b>	<b>32</b>	<b>32</b>		<b>экзамен</b>
<b>1.1.</b>	<b>Общетехнический курс</b>	<b>16</b>	<b>16</b>		
1.1.1.	Основы материаловедения	3	3		текущая успеваемость
1.1.2.	Основы электротехники	1	1		текущая успеваемость
1.1.3.	Допуски, посадки и технические измерения	1	1		текущая успеваемость
1.1.4	Охрана труда и противопожарная безопасность.	5	5		зачёт
<b>1.1.5</b>	<b>Система менеджмента качества</b>	<b>6</b>	<b>6</b>		<b>зачёт</b>
	Политика и цели в области качества	0,5	0.5		
	Основы IATF 16949	1,5	1,5		
	Обеспечение культуры производства 5S	1	1		
	Идентификация и прослеживаемость продукции	1	1		
	Специфические требования потребителей	1	1		

	Планы действий в нештатных ситуациях	1	1		
<b>1.2.</b>	<b>Специальный курс</b>	<b>16</b>	<b>16</b>		
1.2.1.	Оборудование и технология выполнения работ по профессии	16	16		текущая успеваемость
<b>2.</b>	<b>Практическое обучение</b>	<b>128</b>	<b>4</b>	<b>124</b>	<b>экзамен</b>
2.1.	Учебная практика	40	2	38	
2.2	Производственная практика	88	2	86	
	<b>Резерв учебного времени</b>	<b>2</b>			
	<b>Консультации</b>	<b>2</b>			
	<b>Квалификационный экзамен</b>	<b>4</b>			
	<b>ИТОГО:</b>	<b>168</b>	<b>36</b>	<b>124</b>	

#### Программы обучения по дисциплинам

#### Профессия «Чистильщик металла, отливок, изделий и деталей»

№ п/п	Наименование дисциплины	Содержание программы
1	<b>Оборудование и технология выполнения работ по профессии</b>	<p><i>Специфические особенности работы чистильщика металла, отливок, изделий и деталей. Характерные примеры несчастных случаев и заболеваний среди чистильщиков, причины их возникновения.</i></p> <p><i>Основные опасные и вредные производственные факторы, оказывающие неблагоприятное воздействие на чистильщика металла, отливок, изделий и деталей.</i></p> <p><i>Требования охраны труда для «чистильщика металла, отливок, изделий и деталей:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>общие требования охраны труда;</i></li> <li>• <i>требования охраны труда перед началом работы, во время работы, по окончании работы;</i></li> <li>• <i>требования охраны труда в аварийных ситуациях.</i></li> </ul>

		<p><i>Требования, предъявляемые к безопасному ведению работ на галтовочном и дробеструйном оборудовании. Правила безопасности ведения подготовительных наладочных работ, транспортировки деталей, заготовок, грузов на ручной тележке. Меры безопасности труда при обработке металлов.</i></p> <p><i>Требования охраны труда при работе с грузоподъемными механизмами, управляемыми с пола.</i></p> <p><i>Требования электробезопасности при работе на дисковом барабане(НО-103) и дробеструйной установке (НО-3883). Меры защиты от поражения электрическим током. Группа допуска по электробезопасности.</i></p> <p><i>Назначение дробеструйной обработки, применяемые материалы. Номенклатура, размер и область применения различных дробей. Требования, применяемые к используемой дроби, и её параметры.</i></p> <p><i>Правила поведения при дробеструйной обработке.</i></p> <p><i>Дисковый барабан (НО-103). Назначение. Основные узлы (опора, барабан, рама, привод, электрооборудование, защита, блокировка). Принцип действия. Размеры дискового барабана Число оборотов в минуту. Порядок выполнения очистки роликов от смазки, уменьшения штамповочного заусенца после операции «Горизонтально-высадочная», очистки роликов от окалины после операции «Термообработка», формирование фасок, полировка роликов.</i></p> <p><i>Дробеструйная установка (НО-3883). Назначение. Основные узлы (опора, барабан, рама, привод, электрооборудование, защита, блокировка). Принцип действия. Размеры дискового барабана. Число оборотов в минуту. Технология очистки роликов от окалины.</i></p>
--	--	--

		<p><i>Порядок проведения операций: «галтовочная», «галтовочная для фасок».</i></p> <p><i>Порядок проведения операций:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- «полировка на темный фон»;</li> <li>- «дробеструйная».</li> </ul> <p><i>Галтовочные тела – виды, свойства, характеристики, размеры.</i></p> <p><i>Галтовочный бой – виды, свойства, характеристики, размеры, область применения в зависимости от размеров.</i></p> <p><i>Микропорошок – виды, свойства, характеристики, область применения.</i></p> <p><i>Дробь - виды, свойства, характеристики, область применения.</i></p> <p><i>Организация технологического контроля на предприятии и в роликовом цехе. Общие сведения о приборах и методах контроля роликов. Послеоперационный контроль технологического процесса очистки.</i></p> <p><i>Требования, предъявляемые к заготовке и к обработанной продукции в зависимости от выполняемой операции (галтовка, набивка фасок, дробеструйная), виды брака и способы их устранения.</i></p> <p><i>Виды дефектов колец, роликов, деталей инструмента: их причины, меры предупреждения и способы устранения.</i></p> <p><i>Виды контрольно-измерительных приборов и инструментов, применяемых при работе на галтовочном и дробеструйном оборудовании.</i></p> <p><i>Инструменты для измерения диаметра. Прибор ручного контроля типа 262М. Его назначение, устройство, правила измерения диаметра роликов.</i></p> <p><i>Эталонные меры, их назначение и приёмы пользования ими.</i></p> <p><i>Инструменты для контроля координат фасок, правила пользования ими.</i></p>
--	--	--

		<p><i>Перечень регламентных работ по обслуживанию установок, НО-103 и НО-3883.</i></p> <p><i>Периодичность выполнения регламентных работ. Порядок выполнения работ.</i></p>
<b>3</b>	<b>Учебная практика</b>	<p><i>Ознакомление обучающихся с программой практического обучения для получения 2-го разряда по профессии «Чистильщик металла, отливок, изделий и деталей».</i></p> <p><i>Ознакомление с производственным участком, с графиком обучения на производстве и режимом работы. Инструктаж по охране труда на предприятии. Инструктаж по безопасному выполнению работ на рабочем месте. Изучение типовых инструкций по безопасному ведению различных видов работ, выполняемых «чистильщиком металла, отливок, изделий».</i></p> <p><i>Обучение способам выполнения операций «Галтовочная», «Галтовочная для фасок», «Полировка на темный фон».</i></p> <p><i>Обучение правилам эксплуатации дисковых барабанов, НО-103. Обучение способам загрузки и выгрузки роликов. Обучение способам загрузки компонентов для галтования. Обучение правилам пользования контрольно-измерительными приборами.</i></p> <p><i>Обучение способам выполнения контроля качества очистки роликов, координат фасок ролика, диаметра ролика в процессе набивки.</i></p> <p><i>Обучение способам выполнения работ по изготовлению лий и деталей» 2-го разряда.</i></p>
<b>3</b>	<b>Производственная практика</b>	<p><i>Инструктаж по охране труда на предприятии. Инструктаж по безопасному выполнению работ на рабочем месте. Изучение типовых инструкций по безопасному ведению</i></p>

		<p><i>различных видов работ, выполняемых «чистильщиком металла, отливок, изделий и деталей» 2-го разряда.</i></p> <p><i>Самостоятельное выполнение всех видов работ, предусмотренных квалификационными характеристиками «чистильщика металла, отливок, изделий и деталей» 2-го разряда, а также производственной и должностной инструкцией под наблюдением мастера (инструктора) производственного обучения.</i></p> <p><i>Закрепление и совершенствование навыков работ, выполняемых «чистильщиком металла, отливок, изделий и деталей» 2-го разряда. Освоение новых технологий отрасли.</i></p> <p><i>Выполнение практической квалификационной работы</i></p> <p><i>Квалификация - 2-й разряд</i></p> <p><i>Выполнение операции «галтовочная» - очистка роликов в дисковом барабане модели НО-103.</i></p> <p><i>Выполнение операции «Галтовочная для фасок» - набивка фасок в дисковом барабане модели НО-103.</i></p> <p><i>Выполнение операции «Дробеструйная» на установке модели НО-3883.</i></p>
--	--	--