

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«АБИНСКИЙ ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»
/ООО «Абинский ЭлектроМеталлургический завод»/

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
_____ С.В. Кузнецов
« 09 » _____ 2018 г.



ПРОГРАММА
профессионального обучения

по профессии: **намотчик проволоки и тросов**

Профессия: **намотчик проволоки и тросов**
Классификация: 2-4 разряд
Код профессии: -

СОГЛАСОВАНО:

Начальник учебного центра
_____ А.А. Сычева
« 09 » _____ 2018 г.

г. Абинск
2018 г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящая программа предназначена для профессионального обучения по программам:

- подготовки;
- переподготовки;
- повышения квалификации

по профессии **намотчик проволоки и тросов**.

Квалификационные характеристики составлены в соответствии с утвержденным профессиональным стандартом "Работник по производству канатов и корда", утвержденным приказом Минтруда России от 26.01.2017 года N 77н, установленными квалификационными требованиями Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих. Выпуск 15, раздел "Производство металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей", утвержденным Постановлением Минтруда РФ от 05.03.2004 года № 39 Намотчик проволоки и тросов и содержат требования к основным знаниям, умениям и навыкам, которые должен иметь Намотчик проволоки и тросов

Кроме основных требований к уровню знаний и умений в квалифицированные характеристики включены требования, предусмотренные п.8 "Общих положений" ЕТКС.

Выпускник освоивший программу профессионального обучения, должен обладать профессиональными знаниями, умениями и навыками соответствующего уровня квалификации, уметь самостоятельно выполнять работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, техническими условиями и нормами, установленными на производстве в сфере выполнения работ соответствующего вида профессиональной деятельности.

Цель освоения программы профессиональной подготовки – приобретение профессиональных знаний, умений и навыков лицами, не имеющими профессии, без образовательного уровня.

Результат освоения программы профессиональной подготовки - получение профессии.

Цель освоения программы профессиональной переподготовки – приобретение лицами, уже имеющих профессию рабочего, в целях получения новой профессии рабочего или новой должности служащего с учетом потребностей производства, вида профессиональной деятельности.

Результат освоения программы профессиональной переподготовки - получение новой профессии.

Цель освоения программы повышения квалификации – приобретение лицами, уже имеющих профессию рабочего, профессии рабочих или должность служащего, должности служащих, в целях последовательного совершенствования профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся профессии рабочего или имеющейся должности служащего без повышения образовательного уровня.

Результат освоения программы повышения квалификации - получение более высокого уровня квалификации по имеющейся профессии.

Программа содержит квалификационные характеристики, учебный план и программу учебных дисциплин.

Программа учебных дисциплин включает в себя теоретическое и производственное обучение. Теоретическое обучение состоит из общетехнического и специального курса. Программа производственного обучения составлена так, чтобы по ней можно было обучать **Намотчик проволоки и тросов** непосредственно на рабочем месте в процессе выполнения им различных производственных заданий.

Продолжительность обучения по программе:

- подготовки составляет – 128 часов;
- переподготовки – 128 часов;
- повышения квалификации - 3 разряд – 98 часов, 4 разряд – 72 часа.

Допускается вносить в квалификационные характеристики коррективы в части уточнения терминологии, в случае замены оборудования и технологии, в связи с введением новых законодательных документов, а также особенностей конкретного производства, для которого готовится работник.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем программы, последовательность их изучения в случае необходимости - разрешается изменять.

При комплектовании учебных групп из лиц, имеющих высшее, среднее профессиональное образование или родственные профессии, срок обучения может быть сокращен.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профессия – намотчик проволоки и тросов

Квалификация – 2-4 разряд.

Требование к образованию: Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих

Намотчик проволоки и тросов 2-го разряда - перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4 и диаметром проволоки от 0,25 до 1,5 мм

Намотчик проволоки и тросов 3-го разряда - перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4 и диаметром проволоки от 0,25 до 1,5 мм

Намотчик проволоки и тросов 4-го разряда - перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4 и диаметром проволоки свыше 1,5 мм

Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной специальности

Намотчик проволоки и тросов должен уметь:

- выявлять неисправности ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, заземления электродвигателей, стыкосварочного аппарата, противопожарного оборудования;
- выявлять и заменять шпули с изношенными посадочными втулками и деформированными щеками на перемоточном станке;
- оценивать качество и комплектность технологического инструмента в зависимости от вида производимой продукции;
- производить наладку технологического и вспомогательного оборудования по перемотке проволоки, корда, канатов и арматурных прядей;
- применять контрольно-измерительный инструмент для определения соответствия нормативным требованиям поступающих на перемотку проволоки, корда, канатов и арматурных прядей;
- пользоваться подъемными сооружениями для транспортировки мотков проволоки, корда, канатов и арматурных прядей к перемоточному станку;
- применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке перемоточных станков;
- пользоваться специализированным программным обеспечением рабочего места участка перемоточных станков

Намотчик проволоки и тросов **должен знать:**

- устройство, конструктивные особенности, принцип работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования перемоточных станков, средств связи, производственной сигнализации, блокировок и подъемных сооружений;
- правила технического обслуживания перемоточных станков;
- назначение применяемых специальных приспособлений на перемоточных станках и правила пользования ими;
- марочный и размерный сортамент проволоки, корда, канатов и арматурных прядей;
- дефекты проволоки, корда, канатов и арматурных прядей, поступающих на перемотку, и способы их устранения;
- слесарное дело в объеме, достаточном для самостоятельного устранения неполадок перемоточных станков текущего характера;
- правила пользования подъемными сооружениями;
- план мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей;
- требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке перемотки проволоки, корда, канатов и арматурных прядей;
- программное обеспечение рабочего места на участке перемотки канатов, корда и арматурных прядей.

План обучения

№ п/п	Наименование предмета, тема	Кол-во часов		
		Подготовка 2 разряд	Переподго- товка 3 разряд	Повышение квалиф. 4 разряд
1.	Теоретическое обучение	48	34	20
1.1.	Общетехнический курс	22	16	6
1.2.	Специальный курс	26	18	14
2.	Производственное обучение	76	60	48
3	Квалификационный экзамен	4	4	4
	ИТОГО	128	98	72

Учебный план и программа подготовки по профессии 15034 Намотчик проволоки и тросов 2 разряда.

№ п/п	Наименование тем	Количе- ство ча- сов	Форма кон- троля
1.	Теоретическое обучение	48	
1.1.	Общетехнический курс	22	
1.1.1.	Основы экономических знаний	1	устный опрос
1.1.2.	Охрана труда, промышленная безопасность	4	зачет
1.1.3.	Пожарная безопасность	4	устный опрос
1.1.4.	Материаловедение	2	устный опрос
1.1.5.	Охрана окружающей среды.	1	устный опрос
1.1.6.	Чтение чертежей и схем	4	устный опрос
1.1.7.	Основные сведения из технической механики и деталей машин	4	устный опрос
1.1.8.	Допуски, посадки и технические измерения	2	устный опрос
1.2.	Специальный курс	26	
1.2.1.	Определение. Назначение процесса намотки и перемотки.	4	зачет
1.2.2.	Технологический процесс намотки, технологический процесс исправления брака	6	зачет
1.2.3.	Устройство и принцип действия оборудования для намотки и перемотки продукции	8	зачет
1.2.4.	Настройка оборудования согласно технологических карт	6	зачет

1.2.5.	Контроль качества продукции. Виды брака, методы их устранения	2	зачет
2.	Производственное обучение	76	
2.1.	Инструктаж по охране труда, пожарной безопасности, электробезопасности	4	
2.2.	Ознакомление с технологией смота и перемота продукции	6	
2.3.	Изучение оборудования для смота и перемота продукции. Контроль параметров намота.	6	
2.4.	Освоение операций и приемов по смоту и перемоту метизной продукции: проволоки и металлокорда	20	
2.5	Трудовые действия при самостоятельном выполнении работ	40	
3.	Квалификационный экзамен	4	
	ИТОГО:	128	

ПРОГРАММА ТЕОРЕТИЧЕСКОГО ОБУЧЕНИЯ

Общетехнический курс

ТЕМА: ОСНОВЫ ЭКОНОМИЧЕСКИХ ЗНАНИЙ

Экономика организаций (предприятий): определения, общие понятия экономики. Производственная и организационная структура предприятия. Факторы производственной деятельности организаций.

ТЕМА: ОХРАНА ТРУДА, ПРОМЫШЛЕННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ.

Задачи безопасности труда. Законодательство и органы надзора по охране труда. Государственный и общественный контроль по технике безопасности и производственной санитарии.

Безопасные условия труда, соблюдение действующих правил и инструкций по технике безопасности – необходимые условия для высокопроизводительного и безопасного труда. Контроль за соблюдением требований безопасности труда в условиях металлургического производства. Безопасность труда при работе подручного сталевара электропечи. Ответственность за нарушение правил и норм по охране труда, ТБ, производственной санитарии. Правила поведения на территории цеха. Основные очаги травматизма в сталеплавильных цехах.

Правила безопасного пользования инструментом, приспособлениями, механизмами. Безопасные приемы пуска и остановки обслуживаемого оборудования..

Производственный травматизм и его причины. Несчастные случаи, связанные с производством. Тяжелые, смертельные, групповые несчастные случаи.

Причины аварий и несчастных случаев в метизном цехе. Расследование и учет несчастных случаев. Виды травматизма и профзаболеваний. Меры по предупреждению их.

Обязанности рабочих по охране труда и ответственность за нарушение требований инструкций. Защита рабочих от теплового излучения.

Средства индивидуальной защиты рабочих. Порядок получения, хранения и использования спецодежды.

Санитарные требования к рабочим местам и помещениям. Вредные вещества в воздухе на рабочем месте намотчика проволоки и тросов.

Освещенность рабочего места.

Требования правил безопасности к территории, зданиям и сооружениям, оборудованию. Правила хождения по территории цеха.

Значение предупредительных плакатов, знаков, звуковой и световой сигнализации.

Основные опасности и характерные случаи травмирования персонала.

Производственная санитария. Задачи производственной санитарии. Рациональный режим труда и отдыха. Понятие об утомляемости. Факторы производственной среды и их воздействие на организм человека. Санитарно-технологические мероприятия, направленные на снижение загрязненности воздуха рабочих помещений, шума, вибраций механизмов.

Санитарные требования к рабочим местам и помещениям. Вредные вещества в воздухе на рабочем месте.

Освещенность рабочего места.

Влияние освещения помещений и рабочих мест на здоровье, эффективность труда. Требования к предметам личной гигиены, спецодежде и обуви.

ТЕМА: ПОЖАРНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Основные причины возникновения пожаров. Противопожарные мероприятия. Классификация производства и помещений по пожара- и взрывоопасности.

Организация пожарной безопасности на предприятии. Правила хранения огнеопасных материалов. Система пожарной защиты.

Основные причины возникновения пожаров. Средства пожаротушения, автоматические системы пожаротушения, сигнализация, подручные средства. Порядок тушения пожаров. Порядок эвакуации в случае пожара.

Общие требования безопасности в метизном производстве.

Опасные зоны машин и механизмов и их безопасная эксплуатация. Меры безопасности при обслуживании машин и механизмов.

Правила безопасности в газоопасных местах.

Безопасность труда при эксплуатации грузоподъемных машин и механизмов.

Организация и производство работ с повышенной опасностью.

Общие требования безопасности, которые необходимо соблюдать на территории завода.