

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«АБИНСКИЙ ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

УТВЕРЖДАЮ



Генеральный директор

С.В. Кузнецов

2018 г.

ПРОГРАММА
профессионального обучения

по профессии: **шлифовщик**

Профессия: шлифовщик
Классификация: 2-4 разряд
Код профессии: 19630

СОГЛАСОВАНО:

Начальник учебного центра
_____ А.А. Сычева
« 09 » 01 _____ 2018 г.

г. Абинск
2018 г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящая программа предназначена для профессионального обучения по программам:

- подготовки;
- переподготовки;
- повышения квалификации по профессии **шлифовщик**.

Квалификационные характеристики составлены в соответствии с утвержденным профессиональным стандартом "шлифовщик", утвержденным постановлением Минтруда РФ от 15.11.1999 N 45, установленными квалификационными требованиями Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих. Выпуск 2. Часть 2. Раздел: "**Механическая обработка металлов и других материалов**" к профессии Шлифовщик и содержат требования к основным знаниям, умениям и навыкам, которые должен иметь **Шлифовщик**.

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 **Шлифовщика** непосредственно на рабочем месте в процессе выполнения им различных производственных заданий.

Продолжительность обучения по программе:

- подготовки составляет – **112 часов**;

- переподготовки – **112 часов**;

- повышения квалификации - 3 разряд- **74 часов**, 4 разряд – **66 часов**

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 – Шлифовщик

Квалификация – 2 разряд.

Требования к образованию и обучению: Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих.

Шлифовщик должен уметь:

- Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика.
- Производить ежесменное техническое обслуживание станка.
- Пользоваться налаженным шлифовальным станком.
- Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент.
- Выбирать шлифовальные инструменты для производства работ по их маркировке.
- Применять шлифовальные инструменты по назначению.
- Устанавливать шлифовальные инструменты.
- Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой - поверхности и марки шлифовального станка.
- Читать и применять техническую документацию при проведении работ.
- Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров.
- Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости.
- Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом.
- Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ.
- Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ.

Шлифовщик должен знать:

- Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика.
- Порядок ежесменного технического обслуживания станка.
- Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

- Правила чтения технической документации.
- Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.
- Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.
- Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений.
- Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом.
- Классификация и назначение шлифовальных инструментов и сегментов.
- Правила пользования наладочным станком.
- Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой - поверхности и марки шлифовального станка.
- Порядок установки шлифовальных инструментов.
- Правила, последовательность и способы шлифования внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов.
- Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения.
- Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ.
- Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты.

Квалификация – 3 разряд.

Требования к образованию и обучению: Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих.

Шлифовщик должен уметь:

- Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика.
- Производить ежесменное техническое обслуживание станка.
- Пользоваться наладочным шлифовальным станком.
- Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент.
- Выбирать шлифовальные инструменты для производства работ по их маркировке.
- Применять шлифовальные инструменты по назначению.
- Устанавливать шлифовальные инструменты.

- Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой - поверхности и марки шлифовального станка.
- Читать и применять техническую документацию при проведении работ.
- Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров.
- Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости.
- Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом.
- Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ.
- Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ.
- Производить текущую подналадку станка.
- Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров.

Шлифовщик должен знать:

- Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика.
- Порядок ежесменного технического обслуживания станка.
- Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.
- Правила чтения технической документации.
- Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.
- Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.
- Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений.
- Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом.
- Классификация и назначение шлифовальных инструментов и сегментов.
- Правила пользования налаженным станком.
- Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой - поверхности и марки шлифовального станка.
- Порядок установки шлифовальных инструментов.
- Правила, последовательность и способы шлифования внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов.

- Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения.

- Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ.

- Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты.

- Способы правки шлифовальных кругов.

- Правила, последовательность и способы шлифования наружных цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов.

- Порядок и правила текущей подналадки шлифовального станка.

Квалификация – 4 разряд.

Требования к образованию и обучению: Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих.

Шлифовщик должен уметь:

- Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика.

- Производить ежесменное техническое обслуживание станка.

- Пользоваться налаженным шлифовальным станком.

- Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент.

- Выбирать шлифовальные инструменты для производства работ по их маркировке

- Применять шлифовальные инструменты по назначению.

- Устанавливать шлифовальные инструменты.

- Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой - поверхности и марки шлифовального станка.

- Читать и применять техническую документацию при проведении работ.

- Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров.

- Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости.

- Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом.

- Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ.

- Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ.

- Производить текущую подналадку станка.
- Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров.
- Выполнять балансировку шлифовальных кругов.
- Вести обработку и доводку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости.

Шлифовщик должен знать:

- Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика.
- Порядок ежедневного технического обслуживания станка.
- Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.
 - Правила чтения технической документации.
 - Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.
 - Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.
 - Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений.
 - Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом.
 - Классификация и назначение шлифовальных инструментов и сегментов.
 - Правила пользования налаженным станком.
 - Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой - поверхности и марки шлифовального станка.
 - Порядок установки шлифовальных инструментов.
 - Правила, последовательность и способы шлифования внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов.
 - Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения.
 - Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ.
 - Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты.
 - Способы правки шлифовальных кругов.
 - Правила, последовательность и способы шлифования наружных цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов.
 - Порядок и правила текущей подналадки шлифовального станка.
 - Способы правки и балансировки шлифовальных инструментов.

План обучения

№ п/п	Наименование предмета, тема	Кол-во часов			
		Подготовка 2-4 разряд	Переподготовка 2-4 разряд	Повышение квалиф. 3 разряд	Повышение квалиф. 4 разряд
1.	Теоретическое обучение	34	34	20	22
1.1	Общетехнический курс	18	18	8	8
1.2	Специальный курс	16	16	12	14
2.	Производственное обучение	112	112	50	40
3.	Квалификационный экзамен	4	4	4	4
	ИТОГО	150	150	74	66

Учебный план и программа подготовки по профессии 19630 Шлифовщик 2-4 разряда.

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Теоретическое обучение	34
1.1.	Общетехнический курс	18
1.1.1.	Основы экономических знаний	1
1.1.2.	Охрана труда, промышленная безопасность	4
1.1.3.	Пожарная безопасность	4
1.1.4.	Чтение чертежей	2
1.1.5.	Материаловедение	4
1.1.6.	Допуски и посадки. Мерительный инструмент	2
1.1.7.	Охрана окружающей среды.	1
1.2.	Специальный курс	16
1.2.1.	Волочильный инструмент	2
1.2.2.	Оборудование шлифовальных станков	4
1.2.3.	Шлифовальный инструмент.	4
1.2.4.	Наладка шлифовального станка	4
1.2.5.	Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения	2

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 волочильщика. Ответственность за нарушение правил и норм по охране труда, ТБ, производственной санитарии. Правила поведения на территории цеха.

Правила безопасного пользования инструментом, приспособлениями, механизмами. Безопасные приемы пуска и остановки обслуживаемого оборудования. Безопасные приемы выполнения наладочных и ремонтных работ.

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

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

Обязанности рабочих по охране труда и ответственность за нарушение требований инструкций.

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

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

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.

Бирочная система, ее суть и назначение. Наряд - допуск на выполнение работ в опасных местах и на высоте.

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.

Меры пожарной безопасности при работе на волочильном стане. Опасность возникновения загораний от искр металла. 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 цехе.

Опасные зоны машин и механизмов и их безопасная эксплуатация в условиях метизного цеха. Меры безопасности при обслуживании волочильных станков.

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.

Федеральный закон от 21.07.1997 N 116-ФЗ "О промышленной безопасности опасных производственных объектов"

Приказ Ростехнадзора от 29.01.2007 N 37 "О порядке подготовки и аттестации работников организаций, поднадзорных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору" (вместе с "Положением об организации работы по подготовке и аттестации специалистов организаций, поднадзорных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору", "Положением об организации обучения и проверки знаний рабочих организаций, поднадзорных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору") "

Приказ Ростехнадзора от 30.12.2013 N 656 "Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности при получении, транспортировании, использовании расплавов черных и цветных металлов и сплавов на основе этих расплавов"