

ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«КАМЕНСК-УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД ПО ОБРАБОТКЕ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ»

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

В.В. Янковой
2021 г.

«23»

09

ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА

профессионального обучения рабочих

Профессия: «Завальцовщик»

Квалификация: 2 -3 разряда

Код профессии: 11957

г. Каменск-Уральский
2021

СОДЕРЖАНИЕ

1	Пояснительная записка
2	Цель и задачи образовательной программы
3	Планируемые результаты обучения
4	Квалификационная характеристика
5	Учебный план
5.1	Учебный план программы профессиональной подготовки работников по профессии «Завальцовщик» 2 разряда
5.1.1	Календарный учебный график программы профессиональной подготовки работников по профессии «Завальцовщик» 2 разряда
5.2	Учебный план программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Завальцовщик» 2 разряда
5.2.1	Календарный учебный график программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Завальцовщик» 2 разряда
5.3	Учебный план программы повышения квалификации работников по профессии «Завальцовщик» 2 разряда
5.3.1	Календарный учебный график программы повышения квалификации работников по профессии «Завальцовщик» 3 разряда
6	Рабочая программа учебных предметов по подготовке, переподготовке и повышению квалификации 2-3 разряда
6.1	Теоретическое обучение
6.2	Производственное обучение
6.3	Квалификационная (пробная) работа
7	Организационно - педагогические условия
8	Форма аттестации
9	Оценочные материалы
9.1	Экзаменационные билеты по программе профессиональной подготовки и переподготовки по профессии «Завальцовщик» 2 разряда
9.2	Экзаменационные билеты по программе повышения квалификации по профессии «Завальцовщик» 3 разряда
10	Методические материалы

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Образовательная программа профессионального обучения разработана в соответствии с Федеральным законом от 29 декабря 2012г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской организации».

Программа профессионального обучения предназначена для профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации по профессии «Завальцовщик».

Квалификационная характеристика составлена в соответствии с требованиями Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих и содержит требования к профессиональным компетенциям, которые должны иметь рабочие указанной профессии и квалификации.

Кроме основных требований к уровню знаний и умений в квалификационную характеристику включены требования, предусмотренные п.8 «Общих положений» ЕТКС.

Продолжительность профессионального обучения установлена:

- при профессиональной подготовке рабочих 2 разряда - 464 часа (3 мес.);
- при повышении квалификации рабочих 3 разряда - 209 часов (1 мес.).

В зависимости от необходимого уровня квалификации, специальной подготовки, профессионального опыта составлены два учебных плана для профессиональной подготовки и переподготовки рабочих.

Сроки начала и окончания профессионального обучения по программе определяются локальными нормативными и распорядительными документами и осуществляются в пределах рабочего времени обучающегося.

Программа производственного обучения составлена так, что по ней можно было обучать завальцовщика непосредственно на рабочем месте в процессе выполнения им различных производственных заданий.

Квалификационная (пробная) работа проводится за счёт времени, отведённого на производственное обучение.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем или программ, последовательность их изучения в случае необходимости можно изменять в пределах общего количества времени.

В процессе освоения программы проводится промежуточная аттестация.

Итоговая аттестация проводится по завершению обучения в форме квалификационного экзамена.

По результатам итоговой аттестации присваивается квалификационный разряд и выдаётся документ об обучении установленного образца.

2. ЦЕЛЬ И ЗАДАЧИ РЕАЛИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Цель образовательной программы - приобретение рабочими знаний и умений, навыков и формирование компетенций, необходимых для выполнения трудовых функций по профессии «Завальцовщик».

Основная задача программы - обучение работников предприятия ПАО «КУЗОЦМ» по профессии «Завальцовщик».

3. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ

К концу обучения каждый рабочий должен уметь выполнять работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, должностной инструкцией.

4. КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профессия - Завальцовщик

Квалификация – 2 разряд

Должен знать:

- основные понятия об устройстве и принципе работы типовых завивочных, развальцовочных и закаточных станков;
- назначение и условия применения наиболее распространённых универсальных и специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов;
- систему допусков и посадок, качества и параметры шероховатости.

Должен уметь:

- завальцовку, развальцовку, закатку и завивку простых деталей и прямолинейных изделий из листового, сортового и профильного металла на налаженных специальных завальцовочных и завивочных станках и прессах;
- закатку на роликовых закатных станках цилиндрических изделий и крупных деталей;
- регулировку станка в процессе работы.

Профессия - Завальцовщик

Квалификация – 3 разряд

Должен знать:

- устройство и правила подналадки развальцовочных, закаточных и завивочных станков и прессов различных типов;
- устройство наиболее распространённых специальных и универсальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов;
- время выдержки трубок под давлением и причины возникновения брака при вальцовке;
- способы регулирования рабочего инструмента и приспособлений;
- основные свойства обрабатываемых материалов;
- допуски и посадки, качества и параметры шероховатости.

Должен уметь:

- завальцовку, развальцовку, закатку и завивку средней сложности деталей и криволинейных изделий из листового, сортового и профильного металла на специальных завальцовочных, завивочных и закаточных станках и прессах.
- подналадку станков, устранение мелких неисправностей в станках во время работы.

5. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

5.1 Учебный план программы профессиональной подготовки работников по профессии «Завальцовщик» 2 разряда

По учебному плану обучаются работники ПАО «КУЗОЦМ», которые не имеют специальной подготовки и опыта работы по профессии рабочего.

Срок освоения программы составляет 3 месяца. Общий объем учебного времени составляет 464 часа. Продолжительность одного учебного (академического) часа обучения составляет 45 минут.

№ п/ п	Курсы , предметы	Всего часов	В том числе:		Форма контроля
			Лекции	Практические занятия	
1	2	3	4	5	6
1.	Теоретическое обучение				
	1.1. Общетехнический курс	76	76	0	Устные опрос
	1.1.1. Введение	2	2	-	
	1.1.2. Охрана труда, противопожарные мероприятия	30	30	-	
	1.1.3. Охрана окружающей среды	4	4	-	

1.1.4. Основные сведения по материаловедению	6	6	-	
1.1.5. Чтение чертежей	10	10		
1.1.6. Допуски и технические измерения	10	10		
1.1.7. Контрольно - измерительный инструмент и техника измерения	8	8		
1.1.8. Организация труда	4	4		
1.1.9. Система менеджмента качества (СМК)	2	2	-	
1.2. Специальный курс	60	60		
1.2.1. Основные сведения о производстве	4	4		
1.2.2. Технология завальцовки, развальцовки закатки изделий. Используемое оборудование	56	56		
Итого	136	136		
2. Производственное обучение	308		308	
2.1. Инструктаж по правилам безопасности на рабочем месте. Ознакомление с производством работ и организацией рабочего места	2	-	2	
2.2. Обучение основным операциям в работе, выполняемой завальцовщиков	182	-	182	
2.3. Самостоятельное выполнение работ	124	-	124	
Всего часов	444	136	308	
3. Консультация	4	4	-	
4. Квалификационная пробная работа	8	-	8	
5. Квалификационный экзамен	8	8	-	Устный опрос
Итого	464	148	316	

5.1.1 Календарный учебный график программы профессиональной подготовки работников по профессии «Завальцовщик» 2 разряда (календарный учебный график может корректироваться с учетом выходных, праздничных дней, графика работы обучаемого и уточняться расписанием занятий)

№ п / п	Название разделов и дисциплин	1 месяц				2 месяц				3 месяц			
		1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя	1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя	1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя
1	Теоретическое обучение												
	1.1. Общетехнический курс	+											
	1.2 Специальный курс	+	+	+	+								
2	Производственное обучение					+	+	+	+	+	+	+	
	Квалификационный экзамен												+

5.2 Учебный план программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Завальцовщик» 2 разряда

По учебному плану обучаются работники ПАО «КУЗОЦМ» (обучение работников второй (смежной) профессии) по профессии «Отжигальщик цветных металлов» 2 разряда.

Срок освоения программы профессиональной подготовки по профессии «Завальцовщик» составляет 3 месяца. Общий объем учебного времени составляет 464 часа.

№ п/ п	Курсы , предметы	Всего часов	В том числе:		Форма контроля
			Лекции	Практические занятия	
1	2	3	4	5	6
1.	Теоретическое обучение				
	1.1. Общетеchnический курс	76	76	0	Устные опрос
	1.1.1. Введение	2	2	-	
	1.1.2. Охрана труда, противопожарные мероприятия	30	30	-	
	1.1.3. Охрана окружающей среды	4	4	-	
	1.1.4. Основные сведения по материаловедению	6	6	-	
	1.1.5. Чтение чертежей	10	10		
	1.1.6. Допуски и технические измерения	10	10		
	1.1.7. Контрольно - измерительный инструмент и техника измерения	8	8		
	1.1.8. Организация труда	4	4		
	1.1.9. Система менеджмента качества (СМК)	2	2	-	
	1.2. Специальный курс	60	60		
	1.2.1. Основные сведения о производстве	4	4		
	1.2.2. Технология завальцовки, развальцовки закатки изделий. Используемое оборудование	56	56		
	Итого	136	136		
2.	Производственное обучение	308		308	
	2.1. Инструктаж по правилам безопасности на рабочем месте. Ознакомление с производством работ и организацией рабочего места	2	-	2	
	2.2. Обучение основным операциям в работе, выполняемой завальцовщиков	182	-	182	
	2.3. Самостоятельное выполнение работ	124	-	124	
	Всего часов	444	136	308	
3.	Консультация	4	4	-	
4.	Квалификационная пробная работа	8	-	8	
5	Квалификационный экзамен	8	8	-	Устный опрос
	Итого	464	148	316	

5.2.1 Календарный учебный график программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Завальцовщик» 2 разряда (календарный учебный график может корректироваться с учетом выходных, праздничных дней, графика работы обучаемого и уточняться расписанием занятий)

[illegible]

	1.2. Специальный курс	+	+	+	+								
2	Производственное обучение					+	+	+	+	+	+	+	
	Квалификационный экзамен												+

5.3 Учебный план повышения квалификации работников по профессии «Завальцовщик» 3 разряда

Учебный план предназначен для повышения квалификации работников ПАО «КУЗОЦМ» по профессии «Завальцовщик» 3 разряда.

Срок освоения программы повышения по профессии «Завальцовщик» составляет 1 месяц. Общий объем учебного времени составляет 209 часов.

№ п/п	Курсы , предметы	Всего часов	В том числе:		Форма контроля
			Лекции	Практические занятия	
1	2	3	4	5	6
1.	Теоретическое обучение				
	1.1. Общетехнический курс	66	66	0	Устные опрос
	1.1.1. Введение	1	1	-	
	1.1.2. Охрана труда, противопожарные мероприятия	30	30	-	
	1.1.3. Охрана окружающей среды	4	4	-	
	1.1.4. Чтение чертежей	8	8		
	1.1.5. Допуски и технические	8	8		
	1.1.6. Сведения по электротехнике	8	8		
	1.1.7. Контрольно - измерительный инструмент и техника измерения	4	4		
	1.1.8. Организация труда	2	2		
	1.1.9. Система менеджмента качества (СМК)	1	1		
	1.2. Специальный курс	22	22		
	1.2.1. Основные сведения о производстве	2	2		
	1.2.2. Технология завальцовки, развальцовки закатки изделий. Используемое оборудование	20	20		
	Итого	88	88		
2.	Производственное обучение	101	-	101	
2.1.	Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте. Ознакомление с производством работ и организацией рабочего места	1	-	1	
2.2.	Обучение основным операциям в работе, выполняемой завальцовщиком	64	-	64	
2.3.	Самостоятельное выполнение работ	36	-	36	
3.	Консультация	4	4	-	
4.	Квалификационная пробная работа	8	-	8	
5	Квалификационный экзамен	8	8	-	Устный опрос
	Итого	209	100	109	

5.3.1 Календарный учебный график программы повышения квалификации работников по профессии «Завальцовщик» 3 разряда (календарный учебный график может корректироваться с учетом выходных, праздничных дней, графика работы обучаемого и уточняться расписанием занятий)

№ п / п	Название разделов и дисциплин	1 месяц			
		1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя
1	Теоретическое обучение				
	1.1. Общетехнический курс	+			
	1.2. Специальный курс	+	+		
2	Производственное обучение		+	+	+
	Квалификационный экзамен				+

6. РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНЫХ ПРЕДМЕТОВ

6.1. Рабочая программа учебных предметов профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации по профессии «Завальцовщик» 2-3 разряда

1. Теоретическое обучение

1.1 Общетехнический курс.

1.1.1 Введение

Основные сведения о производстве и организации рабочего места. Ознакомление с квалификационной характеристикой. Требования к уровню квалификации рабочих, предъявляемые на современном этапе развития техники, научной организации труда и производства. Значение технического обучения рабочих для внедрения и освоения новой техники, прогрессивной технологии, повышения производительности труда.

1.1.2 Охрана труда и промышленная безопасность

Законодательство и органы надзора по охране труда. Ознакомление с инструкциями по охране труда и промышленной безопасности. Мероприятия по безопасности труда на территории предприятия. Правила поведения на территории предприятия. Понятия о производственном травматизме. Виды травматизма. Основные причины травматизма.

Мероприятия по предупреждению травматизма: ограждение опасных мест, ограничители, предупредительные надписи и т.д.

Правила безопасности при работе с подъемными сооружениями.

Правила охраны труда при работе на вспомогательном оборудовании.

Понятия о горении, самовозгорании и взрыве. Основные причины возникновения пожара в производственных помещениях. Классификация взрывоопасных и пожароопасных помещений. Недопустимость применения открытого огня. Оборудование и средства для тушения пожара, места их расположения, правила обращения с ними. Правила оповещения и поведения при нахождении в опасных местах и возникновении пожара. Оказание первой помощи пострадавшим от пожара.

Электробезопасность. Действие электрического тока на организм человека. Защитное отключение, блокировка, заземление, вывешивание предупредительных бирок. Первая помощь пострадавшим от действия электрического тока.

Безопасность труда с химическими веществами. ПДК. Первая помощь при

химических, термических ожогах и отравлениях.

Основные понятия о гигиене труда, утомляемости. Требования к средствам индивидуальной защиты. Освещение помещений и рабочих мест.

План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий. Действия обслуживающего персонала при ликвидации аварий.

1.1.3 Охрана окружающей среды

Закон РФ «Об охране окружающей среды». Понятия об экологии как научной основе охраны окружающей среды. Мероприятия по охране почвы, воздуха, воды, растительного и животного мира. Природоохранные мероприятия, проводимые на предприятиях, в организациях. Административная и юридическая ответственность руководителей и всех работающих за нарушения в области охраны окружающей среды.

1.1.4 Материаловедение

Закономерности формирования структуры металлов и сплавов. Строение и свойства металлов. Элементы кристаллографии. Фазовый состав сплавов. Дефекты кристаллов. Диффузия в металлах и сплавах.

Кристаллизация металлов и сплавов. Форма кристаллов, строение слитков и отливок.

Диаграмма состояния железоуглеродистых слитков и отливок. Диаграмма состояния железоуглеродистых сплавов. Влияние легирующих элементов на структуру сплавов.

Формирование структуры деформированных металлов и сплавов. Пластическая деформация моно- и поликристаллов.

Термическая обработка металлов и сплавов. Определения и классификация. Превращения в металлах и сплавах, связанные с термической обработкой.

Химико-термическая обработка металлов и сплавов. Общие закономерности. Диффузионное насыщение углеродом и азотом, металлами и неметаллами.

Материалы, применяемые в машиностроении.

Конструкционная прочность металлов и сплавов. Общие требования, предъявляемые к конструкционным материалам. Прочность и критерии ее оценки. Классификация конструкционных материалов.

Материалы с малой удельной плотностью. Алюминий и сплавы на основе алюминия. Магний и сплавы на основе магния. Классификация деформируемых и литейных алюминиевых и магниевых сплавов, их свойства, область применения.

Сплавы, устойчивые к воздействию температуры и рабочей среды. Жаростойкие, жаропрочные и хладостойкие сплавы.

Коррозия металлов и сплавов. Сущность и разновидности коррозии. Защита металлов и сплавов от коррозии. Коррозионно-стойкие сплавы.

Радиационно-стойкие металлы и сплавы.

Материалы с особыми физическими свойствами.

Сплавы со специальными магнитными свойствами, с заданным температурным коэффициентом линейного расширения, высокой электрической проводимостью.

Новые сплавы и виды продукции.

1.1.5 Чтение чертежей

Понятие о чертежах, эскизах. Монтажные чертежи. Планы и разрезы. Схематическое изображение оборудования. Спецификация на чертежах и схемах. Допуски на обработку и погрешности измерений. Восприятие малых величин. Чтение допусков и посадок в системах отверстия и вала. Нормальные линейные размеры и их построение.

Посадка, её номинальный размер и допуск. Нанесение размеров и предельных отклонений на чертежах. Чертежи и эскизы деталей. Прямоугольные проекции.

Построение третьей проекции по двум данным. Разбор чертежей. Надписи на чертежах. Масштаб. Размеры, обозначение диаметров и квадратов, условное обозначение резьб, болтов, гаек. Правила составления эскизов, сборочных чертежей. Разрезы, сечения и выносные элементы на сборочных чертежах.

1.1.6 Допуски и технические измерения

Система допусков и посадок по ОСТ как основа обеспечения взаимозаменяемости. Единая система допусков и посадок. Допуски на линейные и угловые размеры. Понятие о квалитетах и степенях точности. Посадки, их виды и назначение схем посадок. Обозначение посадок и допусков на чертежах. Шероховатость поверхностей. Классы чистоты поверхностей. Обозначение классов чистоты, на чертежах.

1.1.7 Сведения по электротехнике

При повышении квалификации работника на 3 разряд:

Понятие об электрическом поле и его напряжённости. Понятие об электрическом потенциале в разности потенциалов. Проводники и диэлектрики, электрическая ёмкость, конденсаторы. Электрическая цепь постоянного тока. Сила тока. Понятие об электродвижущей силе и ее источнике. Напряжение электрического поля. Электрическое сопротивление. Преобразование электрической энергии в тепловую энергию. Единицы измерения электрического тока. Понятие о магнитном поле электрического тока. Электрический ток, сущность, действие, сила. Единицы измерения. Получение трёхфазного тока.

Электрооборудование. Классификация электродвигателей, применяемых в качестве электропривода теплотехнического оборудования. Заземление.

1.1.8 Контрольно-измерительный инструмент и техника измерения

Точность измерения, факторы, влияющие на точность измерения. Измерительные инструменты, применяемые слесарем—ремонтником. Штангенциркуль, штангенглубиномер и штангенрейсмус с точностью измерения 0,1 и 0,05 мм. Устройство нониуса, точность отсчёта по нему. Приемы измерения.

Инструменты для проверки и измерения углов; шаблоны, угольники и универсальные угломеры правила пользования ими.

Инструменты для контроля резьбы (калибры-кольца и пробки, шаблоны). Ошибки при измерении, причины их возникновения и способы предупреждения.

1.1.9 Организация труда

Производительность труда, пути ее повышения. Изучение и распространение передовых методов труда. Улучшение обслуживания рабочих мест. Обеспечение благоприятных условий труда. Постоянное повышение квалификации рабочими и овладение ими смежными профессиями.

Себестоимость продукции. Основные составляющие себестоимости продукции. Пути снижения себестоимости. Оплата труда рабочих. Формы оплаты. Стимулирование эффективного труда рабочих. Меры дисциплинарного воздействия за нарушение требований правил внутреннего трудового распорядка предприятия (ПВТР).

1.2 Специальный курс

1.2.1 Основные сведения о производстве

Уровень механизации, перспективы совершенствования технологических процессов. Рабочее место завальцовщика, его организация и техническое обслуживание. Понятие о трудовой и технологической дисциплине, культуре труда рабочего. Ознакомление с квалификационной характеристикой завальцовщика 2,3 разряда и программой обучения.

1.2.2 Технология завальцовки, развальцовки закатки изделий. Используемое оборудование

Понятие о производственном и технологическом процессе. Разделение технологического процесса на операции. Переходы и приемы.

Технологическая документация. Технологические карты.

Зависимость технологического процесса от формы и размеров изделия.

Сведения о завальцовочных, закаточных развальцовочных и завивочных работах. Наименование и назначение применяемых приспособлений и оборудования.

Устройство и принцип действия одностипных завивочных, развивочных и закаточных станков.

Контрольно-измерительные инструменты: микрометры, штангенциркули, глубиномеры, шаблоны и т.д.

Технология закатки на роликовых закатных станках цилиндрических изделий и крупных деталей.

Дефекты, возникающие в процессе изготовления деталей и изделий, меры их предупреждения.

Контроль качества выпускаемой продукции.

При повышении квалификации работника на 3 разряд:

Классификация и технология формообразующих операций при обработке изделий из листового, профильного и сортового металлов.

Характеристика материалов изделий. Сортамент листового, профильного и сортового металла, предназначенного для формообразующих операций.

Назначение и виды гнутых изделий. Характеристики гибочных операций. Остаточных деформаций и напряжения. Контроль и оценка качества полученных изделий. Дефекты, меры по их устранению.

Типы станков, механизмов и приспособлений для гибки труб в холодном состоянии. Устройство, принцип работы и кинематические схемы станков. Правила наладки.

Развальцовка, завальцовка, завивка и закатка сложных изделий. Технические условия на завальцовку, развальцовку, закатку и завивку изделий и деталей.

Обработка изделий из листового металла, трубных заготовок.

Применяемое оборудование и приспособления. Специализированные станки и прессы, их устройство, кинематические схемы.

Использование для различных видов развальцовок токарных станков с универсальными приспособлениями.

Контрольно-измерительный инструмент, его назначение, применение и устройство.

1.2.3 Система менеджмента качества

Цели внедрения Система менеджмента качества (далее по тексту СМК) на производстве.

Преимущества предприятия, на котором действует СМК. Понятия «Политика в области качества» и «Цели в области качества». Требования к персоналу в области качества. Модель Системы менеджмента качества.

Удовлетворённость клиента. Виды брака и причины устранения брака.

2. Производственное обучение

2.1 Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте. Ознакомление с производством работ и организацией рабочего места.

Инструктаж по безопасности труда на предприятии (проводит инженерно-технический работник, ответственный за безопасность труда).

Инструктаж по безопасности труда на рабочем месте.

Ознакомление с производственным процессом цеха, в котором обучаемому предстоит работать.

Ознакомление с программой производственного обучения.

2.2 Обучение основным операциям в работе, выполняемой завальцовщиком

Ознакомление с рабочим местом и подготовке его к работе. Обучение приемам работы по завальцовке и развальцовке деталей и изделий. Обучение приемам закатки цилиндрических изделий на роликовых закатных станках. Контроль качества изделий.

Ознакомление с устройством обслуживаемого оборудования и приспособлений.

При повышении квалификации работника на 3 разряд:

Освоение приемов по настройке оборудования для выполнения работ в зависимости от профиля металла, радиуса заправки и закатки.

Отработка навыков по завальцовке, развальцовке закатки и заправки сложных деталей и изделий из листового, сортового и профильного металла.

Выполнение работ по наладке заправочных, развальцовочных и закаточных станков.

2.3. Самостоятельное выполнение работ

Самостоятельное выполнение всех видов работ по завальцовке, развальцовке, заправке и закатке предусмотренных квалификационной характеристикой, технологическими инструкциями и правилами безопасности труда.

Освоение передовых методов труда, установленных норм времени с использованием опыта работы передовиков производства. Под руководством инструктора производственного обучения.

3. Квалификационная (пробная) работа.

7 ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Организационно-педагогические условия реализации программы должны обеспечивать выполнение программы в полном объёме, соответствие качества подготовки обучающихся установленным требованиям.

Для организации аудиторного обучения необходимы:

- учебная аудитория, оснащённая мультимедийными средствами для презентации теоретического и практического материала (при необходимости);

- пакет раздаточных материалов для обучающихся (при необходимости).

Преподавательский состав формируется из числа специалистов, имеющих высшее профессиональное образование или среднее профессиональное образование в области, соответствующей преподаваемому предмету.

8 ФОРМА АТТЕСТАЦИИ

Оценка результатов освоения программы проводится в форме промежуточной и итоговой аттестации (квалификационный экзамен).

Промежуточная проверка знаний проводится после освоения соответствующего раздела программы и проводится в форме устного опроса. Устный опрос, предусмотренный учебным планом, проводится за счёт времени отведённого на изучение предмета.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, с целью определения соответствия полученных знаний, умений и навыков настоящей программы.

Квалификационный экзамен включает в себя:

- проверка теоретических знаний;
- практическую квалификационную работу.

К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой.

В процессе квалификационных испытаний обучающиеся должны продемонстрировать знание материала и умение применять его на практике.

Результаты аттестации оформляется протоколом. По результатам аттестации лицам, успешно прошедшим итоговую аттестацию выдаётся документ установленного образца.

9 ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

9.1 Экзаменационные билеты по программе профессиональной подготовки и переподготовки по профессии «Завальцовщик» 2 разряда

Билет № 1

1. Завальцовка. Виды завальцовки.
2. Контрольно измерительный инструмент и техника измерения.
3. Обязанности завальцовщика перед началом работ.
4. Оказание первой помощи пострадавшему при ожогах.
5. Политика в области качества на ПАО «КУЗОЦМ».
6. Новые виды продукции и сплавы.

Билет № 2

1. Изменение структуры изделий и механических свойств металла
2. Дефекты возникающие в процессе завальцовки и меры их предупреждения.
3. Порядок приема - передачи смены.
4. Порядок оказания первой помощи при поражении электрическим током
5. Персонал в области качества на ПАО «КУЗОЦМ»
6. Новые виды продукции и сплавы.

Билет № 3

1. Завальцовка. Влияния на физические свойства металла.
2. Контроль качества выпускаемой продукции.
3. Применяемое оборудование и приспособления при завальцовке
4. Причины несчастных случаев на производстве, меры их предупреждения.
5. Политика в области качества на ПАО «КУЗОЦМ»
6. Новые виды продукции и сплавы.

Билет № 4

1. Завальцовка. Виды завальцовки
2. Устройство и принцип действия одностипных завивочных, развивочных и закаточных станков

3. В каких случаях работодатель обязан отстранить работника от работы.
4. Сверхурочная работа. Порядок привлечения к сверхурочной работе, оплата сверхурочной работы.
5. Требования к персоналу в области качества.
6. Новые виды продукции и сплавы.

Билет №5

1. Развальцовка, завальцовка, завивка и закатка сложных изделий.
2. Контрольно-измерительные инструменты: микрометры, штангенциркули, глубиномеры, шаблоны и т.д.
3. Обязанности завальцовщика перед началом работы.
4. Порядок оформления отпусков всех видов, листков временной нетрудоспособностей.
5. Политика в области качества на ПАО «КУЗОЦМ»
6. Новые виды продукции и сплавы.

9.1 Экзаменационные билеты по программе повышения квалификации по профессии «Завальцовщик» 3 разряда

Билет №1

1. Устройство и правила подналадки закаточных станков и прессов различных типов.
2. Время выдержки трубок под давлением и причины возникновения брака при вальцовке
3. Способы регулирования рабочего инструмента и приспособлений.
4. Требования к СИЗ.
4. Виды поощрений за успехи в труде. Порядок поощрения работников.
5. Политика в области качества на ПАО «КУЗОЦМ».
6. Новые виды продукции и сплавы.

Билет №2

1. Завальцовка, развальцовка, закатка и завивка средней сложности деталей и криволинейных изделий из листового, сортового и профильного металла на специальных завальцовочных, завивочных и закаточных станках и прессах.
2. Способы регулирования рабочего инструмента и приспособлений;
3. Требования охраны труда перед началом и окончанием рабочей смены.
4. Виды поощрений за успехи в труде. Порядок поощрения работников.
5. Политика в области качества на ПАО «КУЗОЦМ»
6. Новые виды продукции и сплавы.

Билет №3

1. Устройство и правила подналадки развальцовочных станков и прессов различных типов.
2. Основные свойства обрабатываемых материалов
3. Требования охраны труда к ручному инструменту.
4. Правила ПВТР.
5. Политика в области качества на ПАО «КУЗОЦМ»
6. Новые виды продукции и сплавы.

Билет №4

1. Устройство и правила подналадки завивочных прессов различных типов.
2. Сортамент листового, профильного и сортового металла, предназначенного для формообразующих операций.
3. Оказание первой помощи пострадавшим от пожара.
4. Показатели премирования
5. Политика в области качества на ПАО «КУЗОЦМ»

6. Новые виды продукции и сплавы.

Билет №5

1. Завальцовка, развальцовка, закатка и завивка средней сложности деталей и криволинейных изделий из листового, сортового и профильного металла на специальных завальцовочных, завивочных и закаточных станках и прессах.
2. Способы регулирования рабочего инструмента и приспособлений
3. Виды инструктажей. Порядок проведения.
4. Работа в выходные дни. Порядок привлечения к работе в выходные дни. Оплата работы в выходные дни.
5. Политика в области качества на ПАО «КУЗОЦМ»
6. Новые виды продукции и сплавы.

10 МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

1. Федеральный закон об образовании в РФ №273-ФЗ от 29.12.2012г.
2. Миссия, философия и стратегические цели предприятия.
3. Политика в области качества ПАО «КУЗОЦМ».
4. Памятка персоналу ПАО «КУЗОЦМ» в области качества.
5. Правила внутреннего трудового распорядка для работников ПАО «КУЗОЦМ».
6. Коллективный договор ПАО «КУЗОЦМ».
7. Инструкция о мерах пожарной безопасности для работников ПАО «КУЗОЦМ».
8. Инструкция по применению и испытанию средств защиты.
9. Программа первичного инструктажа на рабочем месте по безопасности труда завальцовщика.
10. Должностная инструкция завальцовщика.

Пересмотрел: Специалист по развитию и
обучению персонала ОРП

С.В. Поспелова

Согласовано по 1С: Документооборот: №0000-

Директор по персоналу

Главный специалист по развитию и обучению персонала ОРП

Руководитель СОРТ ПиЭБ

Начальник цеха №2

Главный технолог ТО

С.Н. Росписиенко

Ю.Л. Лозицкая

Р.М. Щербаков

В.Л. Бушуев

И.С. Поспелов