

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

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

«30» 12 2021г.

В.В. Янковой

ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА

профессионального обучения рабочих

Профессия: «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента»

Квалификация: 2-6 разряд

Код профессии: 12959

г. Каменск-Уральский
2021

1 ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

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

Программа профессионального обучения предназначена для профессиональной подготовки, профессиональной переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 2-6 разряда.

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.

Учебная программа разработана с учетом знаний обучающихся, имеющих среднее профессиональное образование.

Продолжительность профессионального обучения при подготовке, переподготовке рабочих на 2-3 разряд установлена 2 месяца.

Продолжительность обучения при повышении квалификации на 4-5 разряд установлена до 1,5 месяца.

Продолжительность обучения при повышении квалификации на 6 разряд установлена до 1,5 месяца.

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 контролёра измерительных приборов и специального инструмента 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

Приобретение рабочими знаний и умений, навыков и формирование компетенций, необходимых для выполнения трудовых функций по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента».

Основная задача программы - обучение работников предприятия АО «КУЗОЦМ» по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента».

3 ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ

К концу обучения каждый рабочий должен уметь выполнять работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, в соответствии с техническими условиями и нормами, установленными на предприятии, должностной инструкцией.

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 «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 2-3 разряда
5.1.1	Календарный учебный график программы профессиональной подготовки работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 2-3 разряда
5.2	Учебный план программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 4-5 разряда
5.2.1	Календарный учебный график программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 4-5 разряда
5.3	Учебный план программы повышения квалификации работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 6 разряда
5.3.1	Календарный учебный график программы повышения квалификации работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 6 разряда
6	Рабочая программа учебных предметов по подготовке и переподготовке 2-6 разряда
7	Организационно - педагогические условия
8	Форма аттестации
9	Оценочные материалы
9.1	Экзаменационные билеты по программе профессиональной подготовки и переподготовки по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 2-3 разряда
9.2	Экзаменационные билеты по программе повышения квалификации по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 4-5 разрядов
9.3	Экзаменационные билеты по программе повышения квалификации по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 6 разряда
10	Методические материалы

4 КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профессия - контролёр измерительных приборов и специального инструмента
Квалификация – 2-3 разряд

Должен знать:

- назначение используемых инструмента и приспособлений;
- правила и технические условия проверки и приёмки контрольно-измерительных и режущих инструментов, штампов, приспособлений; правила оформления приёмочной документации;
- систему допусков и посадок;
- качества и параметры шероховатости.
- устройство инструмента и приспособлений различной сложности;
- правила приемки специальных и универсальных измерительных инструментов, режущего инструмента, приборов, штампов, кондукторов и приспособлений различной сложности;
- допуски и посадки; виды резьбы и допуски на резьбу.

Должен уметь:

- проверять и принимать простые приспособления, штампы, режущие и измерительные инструменты, обработанные в пределах 12 - 14 классов, по шаблонам, калибрам и предельным скобам.
- оформлять приёмочную документацию.

Профессия - контролёр измерительных приборов и специального инструмента
Квалификация – 4-5 разряд

Должен знать:

- устройство весоизмерительных приборов давления и разрезания, электро- и радиоизмерительных приборов, микроманометров и т.д., классификацию разновесов, контрольно-измерительных приборов и инструментов, штампов и приспособлений и правила пользования ими;
- допускаемые приборами и разновесами погрешности измерения массы;
- способы взвешивания на различных весоизмерительных приборах; систему допусков и посадок;
- качества и параметры шероховатости;
- правила приемки различных измерительных и режущих инструментов и методы проверки весоизмерительных, радио и электроприборов, приборов давления и разрезания и специального инструмента;
- порядок оформления аттестационных документов и клеймение;
- правила проверки, разборки и регулировки весоизмерительных приборов, порядок аттестации и клеймения их;
- назначение, устройство контрольных приборов, применяемых для проверки электро и радиоизмерительных приборов и приборов давления и разрезания, и порядок работы с ними;
- методы проверки всевозможных контрольно-измерительных приборов и инструментов.

Должен уметь:

- проверка, разборка, регулировка, испытание и проверка весоизмерительных приборов всех систем и классов (кроме образцовых, аналитических, вагонных и технических 1 класса), а

также сложных измерительных и режущих инструментов, штампов и приспособлений после окончательной сборки и отделки с соблюдением размеров по 7 - 10 квалитетам;

- определение и устранение дефектов;
- проверка измерительных приборов и разновесов;
- вычисление погрешности весоизмерительных приборов при проверке;
- проверка правильности применения весоизмерительных приборов и разновесов в зависимости от их назначения.
- аттестация весоизмерительных приборов;
- приемка, разборка, регулировка, испытание и аттестация после проверки специального инструмента.

Профессия - контролёр измерительных приборов и специального инструмента **Квалификация – 6 разряд**

Должен знать:

- конструкцию сложных оптических приборов, координатных машин, сборочных и испытательных стендов и т.п.;
- методику измерения пространственных шаблонов, конструкцию и технологию их изготовления; способы подсчета размеров, заданных в пространстве;
- методику расчетов, необходимых для проверки эвольвенты, спирали и шага; правила оформления паспортов, приёмочных актов.

Должен уметь:

- проверка сложных оптических приборов, координатных машин, сборочных и испытательных стендов, пространственных шаблонов, сложных кондукторов для сверления отверстия в трех-четырех плоскостях под разными углами после их окончательной сборки и отделки с соблюдением размеров по 5 квалитету.
- проверка точных и сложных лекал с расположением плоскостей в различных проекциях по 1 - 4 квалитету.
- настройка приборов для проверки эвольвенты, спирали и шага и выполнение расчетов, связанных с их проверкой.

5 УЧЕБНЫЙ ПЛАН

5.1 Учебный план программы профессиональной подготовки работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 2-3 разряда

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

Срок освоения программы составляет 2 месяца. Общий объем учебного времени составляет 322 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	56	56		Устный опрос
	1.1.1. Организация труда	2	2		
	1.1.2. Система менеджмента качества (СМК) на предприятии.	5	5		
	1.1.3. Основы рыночной экономики	10	10		
	1.1.4. Охрана труда и промышленная безопасность, противопожарные мероприятия	30	30		
	1.1.5. Охрана окружающей среды	9	9		
	1.2. Специальный курс	56	56		Устный опрос
	1.2.1. Техническое черчение	20	20		
	1.2.2. Допуски и технические измерения	20	20		
	1.2.3. Материаловедение	10	10		
	1.3. Производство новых видов продукции	6	6		
	Всего часов:	112	112		
2.	Производственное обучение	190	8	182	
	2.1. Инструктаж по охране труда на рабочем месте. Ознакомление с производством	8	8	-	
	2.2. Освоение работ контролёра измерительных приборов и специального инструмента 3 разряда	91	-	91	
	2.3. Самостоятельное выполнение работ контролёра измерительных приборов и специального инструмента 3 разряда	91	-	91	
3.	Консультация	8	8	-	
4.	Квалификационная пробная работа	8	-	8	
5.	Квалификационный экзамен	4	4	-	
	Итого	322	132	190	

5.1.1 Календарный учебный график программы профессиональной подготовки работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 2-3 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				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				+	+	+	+	+	+	+		

3	Консультация											+		
4	Итоговая аттестация											+	+	+

5.2 Учебный план программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 2-3 разряда

По учебному плану обучаются работники АО «КУЗОЦМ» (обучение работников второй (смежной) профессии) по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» на 2-3 разряд.

Срок освоения программы составляет 2 месяца. Общий объем учебного времени составляет 316 часов. 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	56	56		Устный опрос
	1.1.1. Организация труда	2	2		
	1.1.2. Система менеджмента качества (СМК) на предприятии.	5	5		
	1.1.3. Основы рыночной экономики	10	10		
	1.1.4. Охрана труда и промышленная безопасность, противопожарные мероприятия	30	30		
	1.1.5. Охрана окружающей среды	9	9		
	1.2. Специальный курс	50	50		Устный опрос
	1.2.1. Техническое черчение	20	20		
	1.2.2. Допуски и технические измерения	20	20		
	1.2.3. Материаловедение	10	10		
	1.3. Производство новых видов продукции	6	6		
	Всего часов:	106	106		
2.	Производственное обучение	190	8	182	
	2.1. Инструктаж по охране труда на рабочем месте. Ознакомление с производством	8	8	-	
	2.2. Освоение работ контролёра измерительных приборов и специального инструмента 3 разряда	91	-	91	
	2.3. Самостоятельное выполнение работ контролёра измерительных приборов и специального инструмента 3 разряда	91	-	91	
3.	Консультация	8	8	-	
4.	Квалификационная пробная работа.	8	-	8	
5.	Квалификационный экзамен	4	4	-	
	Итого	316	126	190	

5.2.1 Календарный учебный график программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 2-3 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				2 месяц				3 месяц			
		1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя	1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя	1 неделя	2 неделя		
1	Теоретическое обучение												
	1.1. Общетехнический курс	+	+										
	1.2. Специальный курс			+	+								
2	Производственное обучение				+	+	+	+	+	+	+		
3	Консультация										+		
4	Итоговая аттестация										+	+	+

5.3 Учебный план программы повышения квалификации работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 4-5 разряда

По учебному плану обучаются работники АО «КУЗОЦМ», которые уже имеют профессию рабочего, с целью последовательного совершенствования профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся профессии рабочего.

Срок освоения программы составляет 1,5 месяца. Общий объем учебного времени составляет 238 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	47	47		Устный опрос
	1.1.1. Организация труда	2	2		
	1.1.2. Система менеджмента качества (СМК) на предприятии.	3	3		
	1.1.3. Основы рыночной экономики	5	5		
	1.1.4. Охрана труда и промышленная безопасность, противопожарные мероприятия	30	30		
	1.1.5. Охрана окружающей среды	7	7		
	1.2. Специальный курс	43	43		Устный опрос
	1.2.1. Техническое черчение	10	10		
	1.2.2. Допуски и технические измерения	10	10		
	1.2.3. Материаловедение	10	10		
	1.3. Производство новых видов продукции	6	6		
	Всего часов:	90	90		

2.	Производственное обучение	120	8	120	
2.1.	Инструктаж по охране труда на рабочем месте. Ознакомление с производством	8	8	-	
2.2.	Освоение работ контролёра измерительных приборов и специального инструмента 3- 4 разряда	60	-	60	
2.3.	Самостоятельное выполнение работ контролёра измерительных приборов и специального инструмента 3-4 разряда	60	-	60	
3.	Консультация	8	8	-	
4.	Квалификационная пробная работа	8	-	8	
5.	Квалификационный экзамен	4	4	-	
	Итого	238	110	128	

5.3.1 Календарный учебный график программы повышения квалификации работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 4-5 разряда (календарный учебный график может корректироваться с учетом выходных, праздничных дней, графика работы обучаемого и уточнятся расписанием занятий)

№ п/п	Название разделов и дисциплин	1 месяц				1,5 месяца	
		1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя	1 неделя	2 неделя
1	Теоретическое обучение						
	1.1. Общетехнический курс	+	+				
	1.2 Специальный курс		+	+	+		
2	Производственное обучение	+	+	+	+	+	+
3	Консультация						+
4	Итоговая аттестация						+

5.4 Учебный план программы повышения квалификации работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 6 разряда

По учебному плану обучаются работники АО «КУЗОЦМ», которые уже имеют профессию рабочего, с целью последовательного совершенствования профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся профессии рабочего.

Срок освоения программы составляет 1,5 месяца. Общий объем учебного времени составляет 213 часов. 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	47	47		Устный опрос
	1.1.1. Организация труда	2	2		
	1.1.2. Система менеджмента качества (СМК) на предприятии.	3	3		
	1.1.3. Основы рыночной экономики	5	5		

1.1.4. Охрана труда и промышленная безопасность, противопожарные мероприятия	30	30		
1.1.5. Охрана окружающей среды	7	7		
1.2. Специальный курс	36	36		Устный опрос
1.2.1. Техническое черчение	10	10		
1.2.2. Допуски и технические измерения	10	10		
1.2.3. Материаловедение	10	10		
1.3. Производство новых видов продукции	6	6		
Всего часов:	83	83		
2. Производственное обучение	120	-	120	
2.2. Освоение работ контролёра измерительных приборов и специального инструмента 5-6 разряда	60	-	60	
2.3. Самостоятельное выполнение работ контролёра измерительных приборов и специального инструмента 5-6 разряда	60	-	60	
3. Консультация	4	4	-	
4. Квалификационная пробная работа.	2	-	2	
5. Квалификационный экзамен	4	4	-	Устный опрос
Итого	213	91	122	

5.4.1 Календарный учебный график программы повышения квалификации работников по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 6 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				1,5 меся ца	
		1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя	1 неделя	2 неделя
1	Теоретическое обучение						
	1.1. Общетехнический курс	+	+				
	1.2 Специальный курс		+	+	+		
2	Производственное обучение	+	+	+	+	+	+
3	Консультация						+
4	Итоговая аттестация						+

6 РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНЫХ ПРЕДМЕТОВ

Рабочая программа учебных предметов профессиональной подготовки, профессиональной переподготовки рабочих по профессии «Контролёр измерительных приборов и специального инструмента» 2-6 разряд

1. Теоретическое обучение.
- 1.1. Экономический курс

1.1. Экономический курс

Экономическое обучение рекомендуется проводить по программе курса «Основы рыночной экономики» для подготовки рабочих на производстве (Издания Екатеринбургского центра обучения кадров промышленности, 2001).

1.2. Общетехнический курс

1.2.1 Техническое черчение.

Правила выполнения графических изображений на чертеже: основные, дополнительные, местные виды; разрезы - классификация разрезов; сечения - типы сечений; выносные элементы; условности, упрощения, самостоятельные работы по эскизированию деталей, требующих графических изображений.

Графическое изображение резьбы; условные изображения зубчатых колес, валов; шероховатость поверхности; обозначение размеров и их предельных отклонений; указание на чертежах допусков формы и взаимного расположения поверхностей; нанесение покрытий; обозначение термической и др. видов обработки; общие требования к выполнению схем; графические обозначения и дополнительная информация.

1.2.2 Допуски и технические измерения.

Обозначение предельных отклонений размеров на чертеже; обозначение основных отклонений для валов и отверстий; допуск, графическое изображение поля допуска; качества; образование и обозначение посадок по ЕСПДСЭВ в системе отверстия и системе вала; самостоятельные работы по нахождению предельных размеров для сопрягаемых и свободных размеров.

Отклонения и допуски формы плоских поверхностей (отклонение от плоскости, прямолинейность, выпуклость, вогнутость).

Волнистость поверхности; определение волнистости; методы и средства контроля.

1.2.3 Материаловедение.

Понятие о сплавах и компоненты сплава; стали, классификация сталей (конструкционные и инструментальные); цветные металлы и их сплавы (медь, алюминий, титан, магний и его сплавы, твёрдые сплавы, антифрикционные) маркировка, применение; неметаллические материалы (пластмассы, абразивные материалы, технические масла и смазки, прокладочные уплотнительные и изоляционные материалы).

1.3. Охрана труда и промышленная безопасность, противопожарные мероприятия

Основные положения Федерального закона от 21 июля 1997г. №116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов». Федеральный закон от 28.12.2013г. №426-ФЗ «О специальной оценке условий труда». Правила противопожарного режима в Российской. (утв. Постановлением Правительства РФ от 25.04.2012г.). Производственный контроль за соблюдением требований промышленной безопасности. Порядок лицензирования, сертификации технических устройств.

Действия при возникновении аварийной ситуации, мероприятия по безопасности труда на территории предприятия. Правила поведения на территории и в цехах предприятия.

Понятия о производственном травматизме. Виды травматизма. Основные причины травматизма. Мероприятия по предупреждению травматизма: ограждение опасных мест, ограничители, предупредительные надписи и т.д.

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 ним. 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 отклонение. Блокировка, заземление. Первая помощь пострадавшим от действия электрического тока.

Расследование и учет несчастных случаев на производстве, анализ травматизма.

Основные понятия о гигиене труда, утомляемости.

Требования к средствам индивидуальной защиты. Освещение помещений и рабочих мест. Профзаболевания.

1.4. Охрана окружающей среды

Федеральный закон от 10 января 2002г. №7-ФЗ «Об охране окружающей среды».

Понятие 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 нарушение в области окружающей среды.

Ресурсосберегающие, энергосберегающие технологии. Отходы производства. Очистные сооружения. Безотходные технологии.

Производственное обучение

1. Инструктаж по безопасности труда и ознакомление с производством.
2. Инструктаж по безопасности труда на предприятии.
3. Ознакомление с участком, правилами внутреннего распорядка и режимом работы.
4. Ознакомление с рабочим местом, с оборудованием рабочего места.
5. Изучение инструкций по безопасности труда.
6. Инструктаж по безопасности труда на рабочем месте, по пожарной безопасности, электробезопасность (1 группа).
7. Изучение требований нормативных и методических документов по обеспечению единства и требуемой точности измерений.
8. Ознакомление с технической документацией на особо точные и сложные инструменты и приспособления.
9. Разметка и вычеркивание фигурных очертаний с применением простых геометрических построений и вычислений.
10. Контроль выполненной работы.
11. Выявление брака, определение его причин и мер по устранению.
12. Овладение передовыми методами труда.

Выполнение квалификационной (пробной) работы.

7 ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Организационно-педагогические условия реализации программы должны обеспечивать выполнение программы в полном объеме, 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 счет 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 повышения квалификации по профессии «Контролер - измерительных приборов и специального инструмента» 2-3 разряда

Билет № 1

1. В чем состоит отличие разреза и сечения?
2. Типы микрометров. Устройство, назначение.
3. Рабочее время. Нормальная продолжительность рабочего времени.
4. Ответственность за нарушение правил охраны труда.
5. Политика в области качества.
6. Новые виды продукции и новые сплавы

Билет № 2

1. Дайте определение понятию «посадки». Типы посадок.
2. Дайте характеристику индикаторным нутромерам. Устройство, назначение.
3. Что относится к нормируемому рабочему времени?
4. Требования охраны труда перед работой.
5. Требования к персоналу в области качества.
6. Новые виды продукции и новые сплавы

Билет № 3

1. В чем состоит отличие чугуна от стали (по химическому составу)?
2. Типы штангенциркулей. Устройство, назначение.
3. Что относится к ненормируемому рабочему времени?
4. Сверхурочная работа. Порядок привлечения к сверхурочной работе, оплата сверхурочной работы.
5. Понятие «Цели в области качества».

6. Новые виды продукции и новые сплавы

Билет № 4

1. Назовите антифрикционные материалы.
2. Технические требования к штангенциркулям.
3. Продолжительность ежедневной работы (смены).
4. Рабочее время, что относится к рабочему времени, что нет?
5. Политика в области качества.
6. Новые виды продукции и новые сплавы

Билет № 5

1. Сделайте расчет площади круга.
2. Штангенциркуль. Требования к шкале штанги и нониуса. Требования к круговой шкале отсчетного устройства.
3. Что не входит в рабочее время?
4. Порядок оформления отпусков всех видов, листков временной нетрудоспособности.
5. Требования к персоналу в области качества.
6. Новые виды продукции и новые сплавы

Билет № 6

1. Назовите инструменты, применяемые для шабрения.
2. Технические требования к микрометрам.
3. Чем определяется трудовой распорядок на АО «КУЗОЦМ»?
4. Вид поощрения за успехи в труде. Порядок поощрения работников.
5. Понятие «Цели в области качества».
6. Новые виды продукции и новые сплавы
- 7.

Билет № 7

1. Охарактеризуйте типы резбонарезных инструментов.
2. Назовите способы проверки плоскостности и прямолинейности.
3. Что такое правила внутреннего трудового распорядка?
4. Порядок пропускной системы при входе - выходе на завод.
5. Политика в области качества.
6. Новые виды продукции и новые сплавы

Билет № 8

1. Термическая обработка инструмента. Виды, назначение. Дайте основные сведения.
2. Оптиметры, их устройство, назначение.
3. Продолжительность ежедневной работы (смены).
4. Показатели премирования.
5. Требования к персоналу в области качества.
6. Новые виды продукции и новые сплавы

Билет № 9

1. Регистрация поступающего для калибровки измерительного инструмента. Порядок действий.
2. Назовите способы доводки рабочих поверхностей инструмента.
3. Рабочее время. Нормальная продолжительность рабочего времени.
4. Работа в выходные дни. Оплата работы в выходные дни.
5. Понятие «Цели в области качества».
6. Новые виды продукции и новые сплавы

Билет №10

1. Как провести проверку шаблона специального профиля. Порядок действий.
2. Мойка (чистка) инструмента. Порядок проведения.
3. Что относится к ненормируемому рабочему времени?
4. Требования охраны труда во время работы.
5. Требования к персоналу в области качества.
6. Новые виды продукции и новые сплавы

9.2 Экзаменационные билеты по программе повышения квалификации по профессии «Контролёр - измерительных приборов и специального инструмента» 4-5 разряда

Билет № 1

1. В чем состоит отличие разреза и сечения?
2. Дайте характеристику индикаторным нутромерам. Устройство, назначение.
3. Типы микрометров. Устройство, назначение.
4. Рабочее время. Нормальная продолжительность рабочего времени.
5. Ответственность за нарушение правил охраны труда.
6. Политика в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы

Билет № 2

1. Дайте определение понятию «посадки». Типы посадок.
2. Дайте характеристику индикаторным нутромерам. Устройство, назначение.
3. Типы штангенциркулей. Устройство, назначение.
4. Что относится к нормируемому рабочему времени?
5. Требования охраны труда перед работой.
6. Требования к персоналу в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 3

1. В чем состоит отличие чугуна от стали (по химическому составу)?
2. Типы штангенциркулей. Устройство, назначение.
3. Технические требования к штангенциркулям.
4. Что относится к ненормируемому рабочему времени?
5. Сверхурочная работа. Порядок привлечения к сверхурочной работе, оплата сверхурочной работы.
6. Понятие «Цели в области качества».
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 4

1. Назовите антифрикционные материалы.
2. Технические требования к штангенциркулям.
3. Штангенциркуль. Требования к шкале штанги и нониуса. Требования к круговой шкале отсчетного устройства.
4. Продолжительность ежедневной работы (смены).
5. Рабочее время, что относится к рабочему времени, что нет?
6. Политика в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 5

1. Сделайте расчет площади круга.
2. Штангенциркуль. Требования к шкале штанги и нониуса. Требования к круговой шкале отсчетного устройства.

3. Технические требования к микрометрам.
4. Что не входит в рабочее время?
5. Порядок оформления отпусков всех видов, листов временной нетрудоспособности.
6. Требования к персоналу в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 6

1. Назовите инструменты, применяемые для шабрения.
2. Технические требования к микрометрам.
3. Назовите способы проверки плоскостности и прямолинейности.
4. Чем определяется трудовой распорядок на АО «КУЗОЦМ»?
5. Вид поощрения за успехи в труде. Порядок поощрения работников.
6. Понятие «Цели в области качества».
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 7

1. Охарактеризуйте типы резбонарезных инструментов.
2. Назовите способы проверки плоскостности и прямолинейности.
3. Оптиметры, их устройство, назначение.
4. Что такое правила внутреннего трудового распорядка?
5. Порядок пропускной системы при входе - выходе на завод.
6. Политика в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 8

1. Термическая обработка инструмента. Виды, назначение. Дайте основные сведения.
2. Оптиметры, их устройство, назначение.
3. Назовите способы доводки рабочих поверхностей инструмента.
4. Продолжительность ежедневной работы (смены).
5. Показатели премирования.
6. Требования к персоналу в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 9

1. Регистрация поступающего для калибровки измерительного инструмента. Порядок действий.
2. Назовите способы доводки рабочих поверхностей инструмента.
3. Как провести проверку шаблона специального профиля. Порядок действий.
4. Рабочее время. Нормальная продолжительность рабочего времени.
5. Работа в выходные дни. Оплата работы в выходные дни.
6. Понятие «Цели в области качества».
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет №10

1. Как провести проверку шаблона специального профиля. Порядок действий.
2. Мойка (чистка) инструмента. Порядок проведения.
3. Типы микрометров. Устройство, назначение.
4. Что относится к ненормируемому рабочему времени?
5. Требования охраны труда во время работы.
6. Требования к персоналу в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

9.2 Экзаменационные билеты по программе повышения квалификации по профессии «Контролер - измерительных приборов и специального инструмента» 6 разряда

Билет № 1

1. В чем состоит отличие разреза и сечения?
2. Дайте характеристику индикаторным нутромерам. Устройство, назначение.
3. Типы микрометров. Устройство, назначение.
4. Рабочее время. Нормальная продолжительность рабочего времени.
5. Ответственность за нарушение правил охраны труда.
6. Политика в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 2

1. Дайте определение понятию «посадки». Типы посадок.
2. Дайте характеристику индикаторным нутромерам. Устройство, назначение.
3. Типы штангенциркулей. Устройство, назначение.
4. Что относится к нормируемому рабочему времени?
5. Требования охраны труда перед работой.
6. Требования к персоналу в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 3

1. В чем состоит отличие чугуна от стали (по химическому составу)?
2. Типы штангенциркулей. Устройство, назначение.
3. Технические требования к штангенциркулям.
4. Что относится к ненормируемому рабочему времени?
5. Сверхурочная работа. Порядок привлечения к сверхурочной работе, оплата сверхурочной работы.
6. Понятие «Цели в области качества».
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 4

1. Назовите антифрикционные материалы.
2. Технические требования к штангенциркулям.
3. Штангенциркуль. Требования к шкале штанги и нониуса. Требования к круговой шкале отсчетного устройства.
4. Продолжительность ежедневной работы (смены).
5. Рабочее время, что относится к рабочему времени, что нет?
6. Политика в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 5

1. Сделайте расчет площади круга.
2. Штангенцикуль. Требования к шкале штанги и нониуса. Требования к круговой шкале отсчетного устройства.
3. Технические требования к микрометрам.
4. Что не входит в рабочее время?
5. Порядок оформления отпусков всех видов, листов временной нетрудоспособности.
6. Требования к персоналу в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 6

1. Назовите инструменты, применяемые для шабрения.
2. Технические требования к микрометрам.
3. Назовите способы проверки плоскостности и прямолинейности.
4. Чем определяется трудовой распорядок на АО 2КУЗОЦМ?»

5. Вид поощрения за успехи в труде. Порядок поощрения работников.
6. Понятие «Цели в области качества».
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 7

1. Охарактеризуйте типы резьбонарезных инструментов.
2. Назовите способы проверки плоскостности и прямолинейности.
3. Оптиметры, их устройство, назначение.
4. Что такое правила внутреннего трудового распорядка?
5. Порядок пропускной системы при входе - выходе на завод.
6. Политика в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 8

1. Термическая обработка инструмента. Виды, назначение. Дайте основные сведения.
2. Оптиметры, их устройство, назначение.
3. Назовите способы доводки рабочих поверхностей инструмента.
4. Продолжительность ежедневной работы (смены).
5. Показатели премирования.
6. Требования к персоналу в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет № 9

1. Регистрация поступающего для калибровки измерительного инструмента. Порядок действий.
2. Назовите способы доводки рабочих поверхностей инструмента.
3. Как провести проверку шаблона специального профиля. Порядок действий.
4. Рабочее время. Нормальная продолжительность рабочего времени.
5. Работа в выходные дни. Оплата работы в выходные дни.
6. Понятие «Цели в области качества».
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

Билет №10

1. Как провести проверку шаблона специального профиля. Порядок действий.
2. Мойка (чистка) инструмента. Порядок проведения.
3. Типы микрометров. Устройство, назначение.
4. Что относится к ненормируемому рабочему времени?
5. Требования охраны труда во время работы.
6. Требования к персоналу в области качества.
7. Новые виды продукции и новые сплавы.

10 МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

1. Учебная литература.
2. Краткий справочник конструктора. Изд. 2-е-Л., «Машинистование», 1975г.
3. Нормативные документы по охране труда и промышленной безопасности.
4. Положение о системе управления охраной труда на АО «КУЗОЦМ».
5. Положение об организации обучения и проверки знаний рабочих организаций, поднадзорных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору РД-03-20-2007.
6. Федеральный закон от 26.06.2008г. №102-ФЗ «Об обеспечении единства измерений».
7. Федеральный закон от 21.07.1987г. №116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов».
8. Федеральный закон «О специальной оценке условий труда» №426-ФЗ от 28.12.2013г.

9. Правила противопожарного режима в Российской Федерации (утв. Постановлением Правительства РФ от 25.04.2012г.)
10. Федеральный от 10 января 2002г. №7-ФЗ «Об охране окружающей среды».
11. Система менеджмента качества (СМК) на предприятии
12. Миссия, философия и стратегические цели предприятия
13. Политика в области качества АО «КУЗОЦМ»
14. Требования к персоналу в области качества.
15. Модель Системы менеджмента качества
16. Стандарты организации СМК.
17. Внутренние локальные акты предприятия
18. Устав АО «КУЗОЦМ»
19. Коллективный договор АО «КУЗОЦМ»
20. Положение о премировании работников отделов за эффективные результаты деятельности
21. Правила внутреннего трудового распорядка для работников АО «КУЗОЦМ»
22. Нормативные документы на объекты аналитического контроля
23. Нормативные документы на методики аналитического контроля

Пересмотрел: специалист по развитию и обучению персонал ОРП

С.В. Поспелова

Согласовано по 1С: Документооборот: №00000-

Директор по персоналу

Заместитель Генерального директора по качеству - главный метролог

Начальник ИАЦ

Начальник лаборатории метрологии

Главный специалист по развитию и обучению персонала ОРП

Руководитель СОР ПиЭБ

С.Н. Роспищенко

Е.Н. Бушуева

А.Е. Гарипов

О.А. Ерыкалов

Ю.Л. Лозицкая

Р.М. Щербаков