

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

УТВЕРЖДАЮ:

Директор по персоналу

АО «КУЗОЦМ»

А.А. Серов

« 26 » 02 2025г.

ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
профессионального обучения рабочих

Профессия – Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

Квалификация – 3-4 разряд

Код профессии – 15474

г. Каменск-Уральский
2025

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ РЕАЛИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Цель образовательной программы - приобретение рабочими знаний и умений, навыков и формирование компетенций, необходимых для выполнения трудовых функций по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок».

Основная задача программы - обучение работников предприятия АО «КУЗОЦМ» по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок».

2. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ

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

3. КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Планируемые результаты освоения программы определяются требованиями ЕТКС по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок».

В соответствии с ЕТКС, рабочий по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок».

Квалификация: Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 3 разряда

Характеристика работ

Ведение процесса обработки с пульта управления средней сложности и сложных деталей на автоматической и полуавтоматической линии станков и установок с несколькими видами обработки. Подналадка отдельных механизмов автоматической и полуавтоматической линии и агрегатных станков в процессе работы.

Должен знать

Основы машиностроительного черчения. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт. Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости. Обозначение на рабочих чертежах допусков, размеров, формы и взаимного расположения поверхностей,

шероховатости поверхностей. Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей. Правила и приемы установки заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей. Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ. Основы теории резания. Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, применяемых в организации. Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации. Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации. Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков. Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков. Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Квалификация: Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 4 разряда

Характеристика работ

Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков. Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки. Вырезание сложнофасонных деталей непрерывно движущимся электродом по заданным координатам. Вырезание узких щелей, обработка глубоких глухих отверстий в специальных сплавах и сталях.. Самостоятельная наладка однотипных станков на различные режимы обработки по технологической или инструкционной карте и паспорту станка.

Должен знать

Основы машиностроительного черчения. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт. Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости. Обозначение на рабочих чертежах допусков, размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей. Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок простых деталей для обработки с

точностью размеров поверхностей. Правила и приемы установки заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей. Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ. Основы теории резания. Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, применяемых в организации. Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации. Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации. Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков. Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков. Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

4. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

4.1 Учебный план программы профессиональной подготовки работников по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок» 3 разряда

По учебному плану обучаются работники АО «КУЗОЦМ», которые не имеют специальной подготовки и опыта работы по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок».

Срок освоения программы составляет 2 месяца. Общий объем учебного времени составляет 271 час. Продолжительность одного учебного (академического) часа обучения составляет 45 минут.

№ п/п	Курсы, предметы	Всего часов	В том числе:		Форма контроля
			Лекции	Практические занятия	
1.	Теоретическое обучение				
	1.1 Общетехнический курс	50	50	0	Устный опрос
	1.1.1 Охрана труда и промышленная безопасность, противопожарные мероприятия	30	30		
	1.1.2. Система менеджмента качества (СМК) на предприятии	3	3	-	
	1.1.3 Охрана окружающей среды	4	4		
	1.1.4 Основные сведения по физике и технической механике	2	2	-	
	1.1.5 Основные сведения по материаловедению	6	6	-	
	1.1.6. Основные сведения по электротехнике	5	5	-	

1.2 Специальный курс		65	65	0	
1.2.1	Конструкция и эксплуатация оборудования, предназначенного для рубки отходов, брикетирования, переработки металлической стружки	45	45	-	Устный опрос
1.2.2	Технологические правила при работе на оборудовании	20	20	-	
Всего часов:		115	115	0	
2.	Производственное обучение				
2.1	Инструктаж по охране труда. Ознакомление с производством	8	8	-	
2.2	Освоение работ оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок	84	-	84	
2.3	Самостоятельное выполнение работ оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок	40	-	40	
Всего часов:		132	8	124	
3.	Консультация	8	8	-	
4.	Квалификационная пробная работа	8	8	-	
5.	Квалификационный экзамен	8	8	-	Квалификационный экзамен
Итого		271	147	124	

4.1.1 Календарный учебный график программы профессиональной подготовки работников по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок» 3 разряда (календарный учебный график может корректироваться с учётом выходных, праздничных дней, графика работы обучаемого и уточняться расписанием занятий).

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

4.2 Учебный план программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок» 3 разряда

По учебному плану обучаются работники АО «КУЗОЦМ», которые имеют специальную подготовку и опыта работы по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок».

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.	Теоретическое обучение				
	1.1 Общетехнический курс	26	26	0	Устный опрос
	1.1.1 Охрана труда и промышленная безопасность, противопожарные мероприятия	15	15		
	1.1.2. Система менеджмента качества (СМК) на предприятии	2	2	-	
	1.1.3 Охрана окружающей среды	2	2		
	1.1.4 Основные сведения по физике и технической механике	1	1	-	
	1.1.5 Основные сведения по материаловедению	3	3	-	
	1.1.6. Основные сведения по электротехнике	3	3	-	
	1.2 Специальный курс	35	35	0	
	1.2.1 Конструкция и эксплуатация оборудования, предназначенного для рубки отходов, брикетирования, переработки металлической стружки	25	25	-	Устный опрос
	1.2.2 Технологические правила при работе на оборудовании	10	10	-	
	Всего часов:	61	61	0	
2.	Производственное обучение				
	2.1 Инструктаж по охране труда. Ознакомление с производством	4	4	-	
	2.2 Освоение работ оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок	84	-	84	
	2.3 Самостоятельное выполнение работ оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок	40	-	40	
	Всего часов:	189	65	124	
3.	Консультация	8	8	-	
4.	Квалификационная пробная работа	8	8	-	
5.	Квалификационный экзамен	8	8	-	Квалификационный экзамен

	Итого	213	89	124	
--	--------------	------------	-----------	------------	--

4.2.1 Календарный учебный график программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок» 3 разряда (календарный учебный график может корректироваться с учётом выходных, праздничных дней, графика работы обучаемого и уточняться расписанием занятий).

№ п/ п	Название разделов и дисциплин	1 месяц				1,5 месяц	
		1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя	5 неделя	6 неделя
1	Теоретическое обучение						
	1.1. Общетеchnический курс	+	+				
	1.2 Специальный курс			+	+		
2	Производственное обучение				+	+	+
	Квалификационный экзамен						+

4.3 Учебный план программы по повышению квалификации работников по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок» 4 разряда

По учебному плану обучаются работники АО «КУЗОЦМ», которые имеют специальную подготовку и опыта работы по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок».

Срок освоения программы составляет 1 месяц. Общий объем учебного времени составляет 169 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.	Теоретическое обучение				
	1.1 Общетеchnический курс	26	26	0	Устный опрос
	1.1.1 Охрана труда и промышленная безопасность, противопожарные мероприятия	15	15		
	1.1.2. Система менеджмента качества (СМК) на	2	2	-	

	предприятия				
	1.1.3 Охрана окружающей среды	2	2		
	1.1.4 Основные сведения по физике и технической механике	1	1	-	
	1.1.5 Основные сведения по материаловедению	3	3	-	
	1.1.6. Основные сведения по электротехнике	3	3	-	
	1.2 Специальный курс	35	35	0	
	1.2.1 Конструкция и эксплуатация оборудования, предназначенного для рубки отходов, брикетирования, переработки металлической стружки	25	25	-	Устный опрос
	1.2.2 Технологические правила при работе на оборудовании	10	10	-	
	Всего часов:	61	61	0	
2.	Производственное обучение				
	2.1 Инструктаж по рабочем месте. Ознакомление с производством	2	2	-	
	2.2 Освоение работ оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 4 разряда	42	-	42	
	2.3 Самостоятельное выполнение работ оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 4 разряда	40	-	40	
	Всего часов:	189	4	185	
3.	Консультация	8	8	-	
4.	Квалификационная пробная работа	8	8	-	
5.	Квалификационный экзамен	8	8	-	Квалификационный экзамен
	Итого	169	26	143	

4.3.1 Календарный учебный график программы повышения квалификации работников по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок» 3 разряда (календарный учебный график может корректироваться с учётом 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				+

5. РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНЫХ ПРЕДМЕТОВ

Рабочая программа учебных предметов профессиональной подготовки, переподготовки, повышения квалификации рабочих по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок» 3-4 разряда

5.1. Теоретическое обучение

1.1. Общетехнический курс.

Тема 1.1.1. Охрана труда

Требования по охране труда для работающих в цехе. Средства индивидуальной защиты. Правила безопасности труда при нахождении вблизи оборудования, электроустановок.

Обучение безопасным приёмам выполнения работ оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок. Ознакомление с предприятием, цехом.

Требования безопасности до начала работы, во время работы, после окончания работы. Требования инструкции по охране труда для оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок.

Ознакомление с зоной работы оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок, производственным циклом.

Порядок приёма рабочего места перед началом работы и сдачи его после ее окончания с использованием марочной системы.

Основные причины возникновения пожаров. Противопожарные мероприятия. Необходимые средства для предупреждения и ликвидации пожаров. Практическое ознакомление со средствами пожаротушения в цехе. Действия рабочего при обнаружении очага возгорания.

Оказание первой помощи при несчастных случаях.

Действия электрического тока на организм человека, защитное заземление.

Требования безопасности в аварийных ситуациях. Организация рабочего места и трудового процесса.

Законодательство об охране труда в РФ, государственный надзор за его соблюдением. Ответственность за нарушение охраны труда. Ответственность работников за невыполнение требований охраны труда (своих трудовых обязанностей). Виды ответственности: дисциплинарная, материальная, гражданско-правовая, административная, уголовная.

Классификация травматизма. Основные причины травматизма и меры по его предупреждению. Порядок расследования несчастных случаев, связанных с производством.

Производственная санитария. Задачи производственной санитарии. Основные санитарно-гигиенические факторы производственной среды. Факторы, отрицательно влияющие на здоровье работающих.

Основные понятия о гигиене труда, об утомляемости. Значение рационального режима труда и отдыха, правильной рабочей позы. Режим рабочего дня.

Гигиенические требования к рабочей одежде, уход за ней и правила ее хранения. Безопасные приёмы труда на рабочем месте.

Основные положения специальной оценки условий труда рабочих мест, нормативные документы, содержащие требования к условиям труда на рабочих местах. Классификация вредных и опасных факторов производственной среды.

Воздух рабочей среды. Предельно допустимые уровни вибрации. Микроклимат. Световая среда. Требования к освещённости рабочих мест, температурному режиму. Значение правильного освещения помещений и рабочих мест.

Шум и вибрация, их источники. Характеристика шума по интенсивности и способу образования. Действия шума на организм человека. Уровень шума на рабочих местах. Основные мероприятия по уменьшению уровней шумов и по предупреждению вредного воздействия на организм человека. Вибрация, её характеристика. Воздействие вибрации на организм человека. Допустимые уровни вибрации, меры борьбы с ней. Ионизирующие электромагнитные поля и излучения.

Причины и виды стресса. Методы преодоления стресса.

Роль и место средств индивидуальной защиты в ряду профилактических мероприятий, направленных на предупреждение травматизма и профессиональной заболеваемости работников. Классификация средств индивидуальной защиты, требования к ним. Характеристика и причины профессиональных заболеваний.

Острые и профессиональные заболевания. Понятие о производственной обусловленной (связанной с работой) заболеваемостью.

Основные превентивные мероприятия по профилактике хронических профессиональных заболеваний. Предварительные (при приёме на работу) и периодические медицинские осмотры. Медицинское и санитарное обслуживание рабочих на предприятии. Отдых на рабочем месте. Самопомощь и первая помощь при несчастных случаях. Аптечка первой помощи, правила пользования ими.

Первая помощь при ранениях, кровотечениях, ожогах, поражениях электротоком, отравлениях химическими веществами, токсическими веществами и газами. Первая помощь при травматических повреждениях, травмах (переломах, растяжениях связок, вывихах, ушибах и т.п.).

Базовые реанимационные мероприятия. Способы реанимации при оказании первой помощи. Компрессии грудной клетки. Искусственная вентиляция легких.

Транспортная иммобилизация пострадавших. Рекомендации по оказанию первой помощи.

Электробезопасность труда. Воздействие электрического тока на организм человека. Скрытая опасность поражения электрическим током. Безопасная величина напряжения и силы тока. Общие правила безопасной работы с электроинструментами, приборами и светильниками. Виды электротравм. Меры защиты от поражения электрическим током. Электрозащитные средства и правила пользования ими. Защитное отключение, блокировка и заземление.

Первая помощь при поражении электрическим током.

Пожарная безопасность. Опасные факторы пожара. Причины возникновения пожаров. Причины возникновения взрывов в производственных и бытовых помещениях. Классификация пожаро- и взрывоопасных помещений. Основные системы пожарной защиты. Меры по предупреждению и ликвидации пожара. Правила пользования электронагревательными приборами, а также хранения легковоспламеняющихся, горючих и смазочных материалов.

Порядок действий при возникновении пожара. Правила пользования противопожарными средствами.

Тема 1.1.2. Система менеджмента качества. Требования стандартов ИСО 9001.

Цели внедрения СМК на производстве. Сертификация СМК на соответствие ГОСТ.

Преимущества предприятия, на котором действует СМК. Документы СМК необходимые в работе.

Политика и Цели предприятия в области качества. Производственная и технологическая Политика предприятия.

Процессы Системы менеджмента качества (изготовление технологического инструмента, идентификация инструмента и отходов в процессе изготовления,).

Памятка персоналу в области качества. Требования к персоналу в области качества.

Удовлетворённость потребителей. Последствия для потребителей при несоответствии требований к качеству продукции. Ответственность предприятия за выпуск продукции, не соответствующей стандартам и ТУ.

Тема 1.1.3. Охрана окружающей среды

Источники экологического права. Документы, на основании которых предприятие имеет право осуществлять свою производственную деятельность.

Отходы производства и потребления. Лицензируемые виды деятельности в области обращения с отходами.

Нормирование и контроль за загрязнением окружающей среды производственными выбросами, сбросами.

Мониторинг окружающей природной среды. Санитарно- защитная зона предприятия. Зоны с особыми условиями использования территорий (ЗООУИТ).

Платность пользования окружающей средой.

Ответственность за экологические правонарушения.

Соблюдение законов, описывающих промышленную безопасность;

Регулярное проведение экспертизы ПБ.

Тема 1.1.4. Основные сведения по физике и технической механике

Физические свойства веществ: масса, плотность, удельный вес, теплопроводность, электропроводность. Механическая прочность материалов. Пластичность, хрупкость.

Тема 1.1.5. Основные сведения по материаловедению

Основные виды кристаллических решеток чистых металлов, явление полиморфизма. Понятия о кристаллических зернах. Цветные металлы и сплавы. Сплавы меди. Латунь. Бронзы. Свойства, область применения. Марки по ГОСТ и обозначения.

Тема 1.1.6. Основы электротехники

Понятие об электричестве и электронной теории. Закон Кулона. Электрическое поле.

Проводники и диэлектрики в электрическом поле. Электрический потенциал и разность потенциалов. Понятие об электрическом токе. Постоянный ток.

Переменный ток, его определение и применение. Получение переменного тока. Частота и период.

Сведения об электрических приборах: вольтметр, амперметр, частотомер.

Полупроводниковые приборы: диоды и тиристоры. Основные сведения об электроизмерительных приборах и электрических измерениях.

Понятие об устройстве и принципе работы трансформаторов. Принцип действия, устройство и применение асинхронных электродвигателей.

Понятие об электрическом приводе. Аппаратура управления и защиты (рубильники, переключатели, пакетные выключатели, контакты, реле, командоаппараты, контроллеры, магнитные пускатели, предохранители), ее назначение и характеристика. Понятие об электрическом уровне. Движение электронов в электрическом и магнитном полях.

Виды электронной эмиссии (термоэлектронная, фотоэлектронная, автоэлектронная и др.).

Тема 1.2. Специальный курс.

1.2.1 Конструкция и эксплуатация оборудования

Правила и порядок работы на AGIECUT CLASSIC 2S, электроэрозионном станке NEOCUT. Порядок выполнения технологических операций. Правила ведения рабочего процесса.

1.2.2 Технологические правила при работе на оборудовании

Технологические правила при работе и эксплуатации «Станок Электроэрозионный прошивочный модели СЭП 85-001», «Электроэрозионный станок AGIECUT CLASSIC 2S».

Основы разработки управляющих программ в графическом редакторе PEPS и правила их выгрузки с ПК разработчика и загрузки на электроэрозионный станок.

2 Рабочая программа производственной практики

Тема 2.1. Инструктаж по охране труда и ознакомление с производством

Ознакомление с рабочим местом.

Общие сведения о выпускаемой продукции предприятия.

Ознакомление с режимом работы и правилами внутреннего трудового распорядка.

Ознакомление с квалификационной характеристикой по соответствующей профессии и программой производственного обучения.

Вводный инструктаж по охране труда на предприятии проводит специалист предприятия по охране труда. Инструктаж по охране труда на рабочем месте начальник или мастер цеха или лаборатории.

Ознакомление с оборудованием, проводится в присутствии начальника, мастера или начальником лаборатории.

Тема 2.2. Освоение работ, выполняемых операторам автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

Ознакомление с видами выполняемых работ и методами работы.

Ознакомление с требованиями к качеству выполняемых работ. Обучение приёмам рациональной организации рабочего места, самоконтроля качества выполняемых работ.

Изучение и разбор технической и технологической документации, используемой в работе.

Организация рабочего места и уход за оборудованием (содержание данной темы излагается с учётом имеющихся на производстве металлорежущих станков и их конструктивных особенностей).

Тема 2.3. Самостоятельное выполнение работ, оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

Самостоятельное выполнение всего комплекса работ с соблюдением правил безопасности труда, в соответствии с требованиями квалификационной

характеристики. Освоение передовых приёмов и методов труда и организации рабочего места.

Выполнение норм выработки и совершенствование навыков работы.

Квалификационная (пробная) работа.

6. 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 образование или среднее профессиональное образование в области, соответствующей преподаваемому предмету.

7. 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:

- проверку теоретических знаний;
- практическую квалификационную (пробную) работу.

К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой. Прошедшие обучение и проверку знаний требованиям охраны труда.

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.

8. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

9.1 Экзаменационные билеты по программе профессиональной подготовки и переподготовки по профессии «Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок» 3-4 разряда

Билет 1

1. Правила и порядок работы на AGIECUT S2.
2. Виды смазывающих веществ. Назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей.
3. Виды инструктажей по охране труда.
4. В каких случаях работодатель обязан отстранить работника от работы.
5. Модель Системы менеджмента качества.

Билет 2

1. Перечислите оборудование, предназначенное для рубки отходов, брикетирования, переработки металлической стружки.
2. Правила эксплуатации гидравлических ножниц.
3. Действия при возникновении пожара.
4. Порядок приема-передачи смены.
5. Требования к персоналу в области качества.

Билет 3

1. Процесс обработки инструмента с пульта управления на автоматической линии.
2. Наименование и маркировка обрабатываемых материалов. Правила хранения продукции.
3. Требования охраны труда перед началом работы.
4. Рабочее время. Что относится к рабочему времени, что — нет.
5. Что такое «Политика в области качества» и «Цели в области качества»?

Билет 4

1. Процесс подготовки твердосплавной заготовки на электроэрозионном прошивочном станке СЭП-85-001.
2. Приемка и сдача смены.
3. Оказание первой помощи при поражении электрическим током.
4. Сверхурочная работа. Порядок привлечения к сверхурочной работе, оплата сверхурочной работы.

5. С какой целью на АО «КУЗОЦМ» внедрена и поддерживается Система менеджмента качества (СМК)?

Билет 5

1. Порядок работы на электроэрозионном станке NEOCUT
2. Устройство и принцип действия применяемых контрольно-измерительных приборов.
3. Средства индивидуальной защиты.
4. Порядок оформления отпусков всех видов, листков временной нетрудоспособности.
5. Последствия для АО «КУЗОЦМ» при несоответствии требований к качеству технологического инструмента.

МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

1. Федеральный закон «Об образовании в РФ» №273-ФЗ от 29.12.2012г.
2. Приказ Министерства просвещения РФ №438 от 26.08.2020г. «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения».
3. Трудовой Кодекс РФ.
4. Политика в области качества. Требования к персоналу АО «КУЗОЦМ».
5. Устав АО «КУЗОЦМ».
6. Коллективный договор АО «КУЗОЦМ».
7. Правила внутреннего трудового распорядка работников АО «КУЗОЦМ».
8. ФЗ №7 Об охране окружающей среды»;
9. Требования ФЗ №89 «Об отходах производства и потребления»
10. О пожарной безопасности. Федеральный закон от 21.12.1994 г. № 69-ФЗ;
11. Приказ Минтруда России от 11.12.2020 N 887н "Об утверждении Правил по охране труда при обработке металлов"
12. Приказ Минтруда России от 27.11.2020 N 835н "Об утверждении Правил по охране труда при работе с инструментом и приспособлениями"
13. Руководства по эксплуатации «Станок электроэрозионный прошивочный модели СЭП 85-001».
14. Руководства по эксплуатации «Электроэрозионный станок AGIECUT CLASSIC 2S».

Программу пересмотрел:

С.В. Поспелова

Согласовано:

Главный инженер

В.В. Янковой

Ведущий инженер ОУК	Д.В.Спиридонов
Начальник группы подбора, развития и обучения персонала	А.А. Ниязова
Главный специалист по развитию и обучению персонала ОРП	С.Н.Осипова
И.о. руководителя СОТ ПиЭБ	Н.А. Язова
Главный конструктор	С.В. Зуев
Начальник цеха №3	Е.В. Мельцов