

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

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

В.В. Янковой

« 17 » 09 2021 г.

ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА

профессионального обучения рабочих

Профессия: «Вязальщик прутков и проволоки»

Квалификация: 2 разряд

Код профессии: 11596

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 «Вязальщик прутков и проволоки» 2 разряда
5.1.1	Календарный учебный график программы профессиональной подготовки работников по профессии «Вязальщик прутков и проволоки» 2 разряда
5.2	Учебный план программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Вязальщик прутков и проволоки» 2 разряда
5.2.1	Календарный учебный график программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Вязальщик прутков и проволоки» 2 разряда
6	Рабочая программа учебных предметов по подготовке и переподготовке 2 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 «Вязальщик прутков и проволоки» 2 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 по профессии «Вязальщик прутков и проволоки».

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 подготовке на 2 разряд установлена - 2 месяца;
- при переподготовке на 2 разряд - 1 месяц.

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 вязальщика прутков и проволоки 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 «Вязальщик прутков и проволоки».

Основная задача программы - обучение работников предприятия ПАО «КУЗОЦМ» по профессии «Вязальщик прутков и проволоки».

3. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ

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

4. КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профессия - Вязальщик прутков и проволоки

Квалификация – 2 разряд

Должен знать:

- способы вязки прутков и проволоки, виды материалов, применяемые при вязке, сплавы цветных металлов, значение и применение контрольно - измерительных приборов, способы маркировки;
- основные виды продукции, выпускаемой предприятием, где применяется продукция ПАО «КУЗОЦМ».

Должен уметь:

- вести процесс вязки прутков и проволоки, из цветных металлов и сплавов под руководством вязальщика прутков и проволоки более высокой квалификации;
- вязка прутков и проволоки согласно ГОСТ и ТУ;
- вязка прутков в пучки и бухты лентой с помощью пневматической машинки, или ручной машинки или проволокой вручную, при этом контролируя поверхность и кривизну согласно НТД, сортировки и отбраковки изделия по внешнему виду, пользования контрольно - измерительным инструментом;
- упаковка пучков в мешковину или другой материал.

5. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

5.1 Учебный план программы профессиональной подготовки работников по профессии «Вязальщик прутков и проволоки» 2 разряда

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

Срок освоения программы составляет 2 месяца. Общий объем учебного времени составляет 256 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	59	59	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. Основы сведения по материаловедению	10	10	-	
	1.1.5. Назначение и применение контрольно-измерительных инструментов. Техника измерения.	5	5	-	
	1.1.6. Организация труда	9	9	-	
	1.2. Специальный курс	35	35	0	
	1.2.1. Основные сведения о производстве	4	4	-	
	1.2.2. Виды материалов, применяемые при вязке	6	6	-	
	1.2.3. Способы вязки прутков и проволоки	4	4	-	
	1.2.4. Способы маркировки	4	4	-	
	1.2.5. Сортировка и отбраковка изделий по внешнему виду	6	6	-	
	1.2.6. Технологический процесс вязки продукции. Используемые приспособления, оборудование	6	6	-	

	1.2.7. Основные виды продукции, выпускаемые предприятием, где применяется продукция ПАО «КУЗОЦМ»	3	3		
	1.2.8. Система менеджмента качества (СМК) на предприятии	2	2		
	Всего часов:	94	94	-	
2.	Производственное обучение				
	2.1. Инструктаж по охране труда на рабочем месте. Ознакомление с производством работ и организацией рабочего места вязальщика прутков и проволоки	8	-	8	
	2.2. Технологические операции вязки	10	-	10	
	2.3. Сортировка и отбраковка изделий по внешнему виду	4	-	4	
	2.4. Применение в работе контрольно - измерительного инструмента	4	-	4	
	2.5. Упаковка продукции	2	-	2	
	2.6. Самостоятельное выполнение работ	120	-	120	
	Всего часов	142	-	142	
3.	Консультация	4	4	-	
4.	Квалификационная пробная работа	8	-	8	
5	Квалификационный экзамен	8	8	-	Устный опрос
	Итого	256	106	50	

5.1.1 Календарный учебный график программы профессиональной подготовки работников по профессии «Вязальщик прутков и проволоки» 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			
		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								+

5.2 Учебный план программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Вязальщик прутков и проволоки» 2 разряда

По учебному плану обучаются работники ПАО «КУЗОЦМ» (обучение работников второй (смежной) профессии) по профессии «Вязальщик прутков и проволоки» 2 разряда.

Срок освоения программы профессиональной переподготовки по профессии «Вязальщик прутков и проволоки» составляет 1 месяц. Общий объем учебного времени составляет 143 года.

Продолжительность одного (академического) учебного 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. Общетеchnический курс	54	54		
	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. Основные сведения по материаловедению	5	5	-	
	1.1.5. Назначение и применение контрольно - измерительных инструментов. Техника измерения	10	10	-	
	1.1.6. Организация труда	4	4	-	
	1.2. Специальный курс	28	28	-	
	1.2.1. Виды материалов, применяемые при вязке	6	6	-	
	1.2.2. Способы вязке прутков и проволоки	4	4	-	
	1.2.3. Способы маркировки	4	4	-	
	1.2.4. Сортировка и отбраковка изделий по внешнему виду	6	6	-	
	1.2.5. Технологический процесс вязки продукции. Используемые приспособления, оборудование	6	6	-	
	1.2.6. Система менеджмента качества (СМК) на предприятии	2	2	-	
	Всего часов:	82	82		
2.	2.1. Инструктаж по охране труда на рабочем месте. Ознакомление с производством работ и организацией рабочего места вязальщика прутков и проволоки	8	-	8	
	2.2. Технологические операции вязки	10	-	10	
	2.3. Сортировка и отбраковка изделий по внешнему виду	4	-	4	
	2.4. Применение в работе контрольно - измерительного инструмента	4	-	4	
	2.5. Упаковка продукции	2	-	2	
	2.6. Самостоятельное выполнение работ	56	-	56	
	Всего часов:	77	-	77	
3.	Квалификационная (пробная) работа	8	-	8	
4.	Консультация	4	4	-	
5.	Итоговая аттестация (экзамен)	4	4	-	Квалификацион ный экзамен
	ИТОГО	175	90	85	

5.2.1 Календарный учебный график программы профессиональной переподготовки работников по профессии «Вязальщик прутков и проволоки» 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			
		1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя
1	Теоретическое обучение				
	1.1. Общетеchnический курс	+	+		
	1.2. Специальный курс		+		
2	Производственное обучение		+	+	+
	Квалификационный экзамен				+

6. РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНЫХ ПРЕДМЕТОВ

6.1. Рабочая программа учебных предметов профессиональной подготовки, переподготовки по профессии «Вязальщик прутков и проволоки» 2 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, противопожарные мероприятия

Законодательство об охране труда в РФ, государственный надзор за его соблюдением. Ответственность за нарушение охраны труда.

Понятие о Системе стандартов безопасности труда (ССБТ).

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

Требования промышленной безопасности на территории предприятия. Схема, размещения объектов и производств. Транспортные средства, правила движения и перемещения людей и транспорта. Правила поведения на территории предприятия. Значение оградительной техники, предупредительных надписей, плакатов, предохранительных устройств.

Заводские и цеховые инструкции по охране труда и промышленной безопасности.

Мероприятия по промышленной безопасности на территории и в цехах предприятия.

Места повышенной опасности в цехе и на рабочем месте. Изучение безопасных проходов к рабочему месту.

Производственная санитария и гигиена труда рабочих. Задачи производственной санитарии. Рациональный режим труда и отдыха. Факторы производственной среды и их влияние на организм человека.

Профессиональные заболевания, их причины и профилактика.

Факторы, оказывающие вредное влияние на организм человека.

Шум и вибрация. Их источники. Характеристика шума по интенсивности и способу образования. Влияние технологического процесса, применяемого оборудования и различных устройств на уровень интенсивности и характер шума. Основные мероприятия по уменьшению уровней шумов и по предупреждению вредного воздействия шума на человека.

Вибрация, ее источники и характеристика. Действие вибрации на организм человека. Допустимые уровни вибрации, меры борьбы с ней.

Основные мероприятия (технические, организационные, санитарно-гигиенические, лечебно-профилактические) по улучшению условий труда.

Требования к вентиляции и аспирации рабочих помещений. Значение правильного освещения помещений и рабочих мест.

Гигиенические требования к рабочей одежде, уход за ней и правила ее хранения.

Общие понятия о профессиональных заболеваниях и промышленном травматизме. Травматизм, классификация травм. Основные причины возникновения несчастных случаев на производстве. Самопомощь и первая помощь при несчастных случаях. Правила проведения искусственного дыхания, наложения повязок, жгутов, шин и транспортировки пострадавших.

Порядок расследования несчастных случаев и меры их предупреждения.

Травматизм, классификация глаз. Причины, вызывающие травмы глаз. Меры предупреждения травм глаз (очки, защитные экраны, стружкосниматели, козырьки и сетки).

Пожарная безопасность. Основные причины пожаров на территории предприятия и в цехе. Классификация пожаро- и взрывоопасных помещений. Основные системы пожарной защиты. Меры по предупреждению и ликвидации пожара.

Порядок действий при возникновении пожара. Обеспечение обслуживаемого оборудования противопожарными средствами. Правила пользования ими. Защитное отключение, блокировка и заземление. Общие правила безопасной работы с электроинструментом, приборами и светильниками. Первая помощь пострадавшим от электрического тока.

1.1.3. Охрана окружающей среды

а) Закон РФ «Об охране окружающей природной среды».

б) Понятие об экологии как научной основе охраны окружающей среды

в) Мероприятия по охране почвы, воздуха, растительного и животного мира. Природоохранные мероприятия, проводимые на предприятиях.

г) Административная и юридическая ответственность руководителей и всех работающих за нарушения в области охраны окружающей среды.

д) Ресурсосберегающие, энергосберегающие технологии.

е) Отходы производства. Очистные сооружения. Безотходное производство.

1.1.4. Основные сведения по материаловедению

Строение и свойства металлов. Форма кристаллов, строение слитков и отливок.

Материалы, применяемые для обвязки в производстве.

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.
Металлы с особыми физическими свойствами.

1.1.5. Назначение и применение контрольно - измерительных инструментов. Техника измерения

Точность измерения, факторы, влияющие на точность измерения. Измерительные инструменты, применяемые вязальщиком прутков и проволоки. Приемы измерения. Инструменты для проверки и измерения углов; шаблоны, угольники и универсальные угломеры правила пользования ими. Ошибки при измерении. Причины их возникновения и способы предупреждения.

1.1.6 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 вязальщика прутков и проволоки, его организация и техническое обслуживание. Понятие о трудовой и технологической дисциплине, культуре труда рабочего. Ознакомление с квалификационной характеристикой вязальщика прутков и проволоки 2 разряда и программой обучения.

1.2.2. Виды материалов, применяемые при вязке

- Лента полиэстеровая 16х(0,6-0,8)мм, 19х(0,6-0,8)мм;
- Лента стальная упаковочная 19,0х0,6мм;
- Зажим упаковочный для ленты 16х(0,6-0,8)мм;
- Зажим упаковочный для стальной ленты 19х22х0,6мм;
- Проволока стальная диаметром 1,2 мм.

1.2.3. Способы вязки прутков и проволоки

Вязка прутков в пучки и бухты лентой с помощью пневматической машинки, или ручной машинки и проволокой вручную.

1.2.4. Способы маркировки

Маркировка прутков и проволоки производится с помощью пластиковых бирок на каждом пучке прутков и каждой бухты с проволокой. Катушки с проволокой маркируются бумажными этикетками или самоклеящимися этикетками.

1.2.5. Сортировка и отбраковка изделий по внешнему виду

- замер готовой продукции микрометром или штангенциркулем;
- наличие поверхностных дефектов (рисок, наливов, забоин, насечек);
- наличие окалина или перетрава.

1.2.6. Технологический процесс вязки продукции. Используемые приспособления, оборудование

Ознакомление с устройствами оборудования, правилами его эксплуатации, безопасными приемами работы.

Обучение приемам вязки продукции.

Практическое изучение правил эксплуатации весового оборудования: взвешивающие устройства различного типа.

Обучение приемам работы на оборудовании для обвязки проволоки и прутков. Правила техники безопасности, системы автоматизации, блокировок и ограждения.

Обучение правилам работы и эксплуатации оборудования для обвязки прутков и проволоки.

1.2.7. Основные виды продукции, выпускаемой предприятием, где применяется продукция ПАО «КУЗОЦМ»

Сортамент:

- слитки марок (М1, М1Е, М2, М3, М1р, М2р, М1Е; марки БрХ0,7; МКБ 2,5-0,5, Л63, Л68, Л80, ЛМц58-2, Ло62-1, БрАЖНМц9-4-4-1, БрАЖНМц10-3-1,5, БрАЖН10-4-4); катанка медная бескислородная (КМб) марок М001б, Моб;

- прутки, полосы, проволока марок (М1, М1Е, М2, М3, М1р, М2р); латунные прутки, проволока марок (Л63, ЛС59-1, ЛС58-2);

- проволока никелевая НП2; медно - никелевая проволока, хромель, алюмель, копель, НМ, МТ, нейзильбер, константан.

Применение продукции ПАО «КУЗОЦМ» - для производства втулок и деталей в авиа-, судо-, машиностроении, в электротехнике, для изготовления термодар, используется при изготовлении приборов и для сварочных метизов, штамповки корпусов счетчиков и фитингов, используется при изготовлении приборов, при сварке, для обмоток трансформатора, для производства кабелей и проводов, для изготовления фильтров и нефтеперерабатывающей промышленности.

Новые сплавы и новые виды продукции.

1.2.8. Система менеджмента качества (СМК) на предприятии.

Внедрение и поддержание Системы менеджмента качества (СМК). Политика в области качества» и «Цели в области качества». Требования к персоналу в области качества. Модель Системы менеджмента качества.

Удовлетворенность клиента. Виды брака.

2. Производственное обучение

2.1. Инструктаж по охране труда на рабочем месте. Ознакомление с производством работ и организацией рабочего места вязальщика прутков и проволоки.

Инструктаж по охране 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. Технологические операции вязки

Вязка прутков в пучки и бухты лентой с помощью пневматической машинки, или ручной машинки или проволокой вручную, при этом контролируя поверхность согласно НТД.

2.3. Сортировка и отбраковка изделий по внешнему виду

- замер готовой продукции микрометром или штангенциркулем;
- наличие поверхностных дефектов (рисок, налипов, забоин, насечек);
- наличие окалины или перетрава.

2.4. Применение в работе контрольно - измерительного инструмента

- микрометр;
- штангенциркуль;
- рулетка.

2.5. Упаковка продукции согласно ГОСТ или ТУ

- в ткань;
- в полипропиленовое полотно;
- в ящики;
- в коробки;
- в доски.

2.6. Самостоятельное выполнение работ

Самостоятельное выполнение работ, 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 «Вязальщик прутков и проволоки» 2 разряда

Билет № 1

1. Какие материалы применяются для вязки.
2. Какие требования предъявляются к инструменту.
3. Ответственные лица за безопасное ведение работ.
4. В каких случаях работодатель обязан отстранить работника от работы.
5. Основные причины возникновения пожаров в производственных помещениях и на территории предприятия. Меры по их предупреждению.
6. Политика в области качества на ПАО «КУЗОЦМ»
7. Новые виды продукции и сплавы.

Билет № 2

1. Устройство, назначение контрольно - измерительного инструмента. Техника измерения.
2. Виды внешних дефектов. Сортировка и отбраковка изделий по внешнему виду.
3. Способы остановки кровотечения, наложения жгутов и повязок.
4. Требования охраны труда перед началом работы.
5. Правила ПВТР.
6. Персонал в области качества на ПАО «КУЗОЦМ»
7. Новые виды продукции и сплавы.

Билет № 3

1. Основные способы вязки прутков и проволоки.
2. Назначение маркировки. Какие способы маркировки используются на предприятии.
3. Рабочее время. Что относится к рабочему времени, что - нет.
4. Какие средства индивидуальной защиты применяются при выполнении работ. Назначение СИЗ.
5. Работа в выходной день. Оплата за работу в выходной день
6. Политика в области качества на ПАО «КУЗОЦМ»
7. Новые виды продукции и сплавы.

Билет № 4

1. Расскажите процесс вязки продукции. Какие используются приспособления, оборудование
2. Какие виды упаковки используются на предприятии.
3. Сверхурочная работа. Порядок привлечения к сверхурочной работе, оплата сверхурочной работы.
4. Охрана труда при выполнении работ.
5. Порядок приёма - передачи смены.
6. Требования к персоналу в области качества.
7. Новые виды продукции и сплавы.

Билет №5

1. Назовите основные виды продукции, выполняемой предприятием. Где применяется продукция ПАО «КУЗОЦМ».
2. Какие способы вязки проволоки и прутков согласно ГОСТ и ТУ
3. Порядок оформления отпусков всех видов, листов временной нетрудоспособности.
4. Освобождение пострадавшего от электрического тока. Оказание первой помощи.
5. Порядок пропускной системы при входе-выходе на завод.
6. Политика в области качества на ПАО «КУЗОЦМ»
7. 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. ИОТ 03-09-2016 Инструкция по охране труда вязальщика прутков и проволоки цеха №3 по производству латунного и медного проката;

Пересмотрел: Специалист по развитию и
обучению персонала ОРП

С.В. Пospelова

Согласовано по 1С: Документооборот: №0000-

Директор по персоналу

Главный специалист по развитию и обучению персонала ОРП

Руководитель СОТ ПиЭБ

Ведущий инженер - технолог ТО

Начальник цеха №3

Главный технолог ТО

С.Н. Росписиенко

Ю.Л. Лозицкая

Р.М. Щербаков

Л.Н. Марущак

Е.В. Мельцов

И.С. Пospelов