Екатеринбург, ул. Бажова, 193, оф. 172
уцстроитель.рф / info@уцстроитель.рф
+7 (343) 262-71-16

Некоммерческое частное образовательное учреждение
дополнительного профессионального образования
«УЧЕБНО-ЭКСПЕРТНЫЙ ЦЕНТР «СТРОИТЕЛЬ»

Шляхтина Дарья Анатольевна

Шляхтина Дарья Анатольевна
2025.11.11 14:53:43 +05'00'

СБОРНИК
рабочих программ
профессионального обучения рабочих
(подготовка, переподготовка и повышение квалификации)

Профессия – Навесчик
Квалификация -
Код профессии - 34834

Екатеринбург,
2025

ИНН 6658218127 / КПП 668501001

СОДЕРЖАНИЕ

№ пп	Наименование	Стр.
1.	ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ	3
2.	УЧЕБНЫЕ ПЛАНЫ И РАБОЧИЕ ПРОГРАММЫ РАЗДЕЛОВ (МОДУЛЕЙ)	19
3.	ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ	56
4.	ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ	58
5.	ФОРМЫ АТТЕСТАЦИИ	58
6.	ОЦЕНОЧНЫЕ И МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ	59

1. Общая характеристика программы

Настоящая программа для профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации по профессии «Навесчик» разработана в соответствии с требованиями Федерального закона от 29.12.2012 № 273 «Об образовании в Российской Федерации», Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения, утвержденного Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 26.08.2020 № 438; Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 14 марта 2023 года N 138н «Об утверждении профессионального стандарта «Специалист по обеспечению механосборочного производства заготовками»; п. 115 Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение (Атомная промышленность), утвержденного Приказом Минпросвещения России от 14.07.2023 N 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (Зарегистрировано в Минюсте России 14.08.2023 N 74776); Постановления Правительства Российской Федерации от 11.10.2023 N 1678 «Об утверждении Правил применения организациями, осуществляющими образовательную деятельность, электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ».

В программу включены: квалификационные характеристики, планируемые результаты обучения, учебный план, календарный учебный график, организационно-педагогические условия, рабочие программы обучения для профессиональной подготовки новых рабочих, для переподготовки и повышения квалификации; даны учебные планы, экзаменационные билеты и список литературы.

К концу обучения каждый обучающийся должен уметь самостоятельно выполнять все работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, в соответствии с техническими условиями и нормами, установленными на предприятии.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профессия – Навесчик

Квалификация:

Навесчик **должен знать**: назначение изделий и заготовок в производстве; приемы работы на обслуживаемом участке; размеры, виды изделий и заготовок; требования, предъявляемые к качеству заготовок; устройство транспортных приспособлений и другого оборудования, необходимого для правильного хранения, транспортирования заготовок и изделий.

Характеристика работ

Съем, навеска, отбор заготовок и готовых изделий. Взвешивание (в случае необходимости) заготовок на автоматических весах, проверка качества изделий. Навеска-укладка изделий в стеллажи, на скиды, тележки, конвейеры. Намазка изделий клеем, рассортировка изделий в партии, по размерам, моделям, сортам. Отправка заготовок на дальнейшую обработку. Ведение производственной документации.

Виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции выпускника представлены в таблице 1.

Таблица 1

Код	Наименование
ВПД 1	Обеспечение механосборочного производства изделиями, полученными преимущественно методами литья, обработки давлением, сварки, порошковой металлургии, аддитивными технологиями
ПК 1.1	Сопровождение снабжения механосборочного производства заготовками
ПК 1.2	Снабжение механосборочного производства заготовками

ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ОППО

Результаты освоения ОППО определяются приобретенными слушателем компетенциями, т. е. его способностью применять знания, умения и личностные качества в соответствии с видами профессиональной деятельности, а также при необходимости, успешно продолжить образование, оперативно освоить специфику требований на рабочем месте или овладеть смежными профессиями.

ПК 1.1. Сопровождение снабжения механосборочного производства заготовками

Трудовые действия:

- Сбор информации в подразделениях организации для определения потребности в заготовках механосборочного производства

- Сбор и обработка информации о юридических или физических лицах, осуществляющих изготовление и (или) поставку (далее - поставщики) заготовок, об ассортименте их продукции, о возможностях производства, качестве заготовок механосборочного производства

- Поиск новых поставщиков заготовок механосборочного производства
- Поиск, сбор и обработка информации о новых материалах и их поставщиках
- Отслеживание поступления на рынок заготовок механосборочного производства с новыми характеристиками и заготовок определенного вида, конъюнктуры рынка
- Ведение в организации базы данных поставщиков заготовок механосборочного производства
- Ведение в организации базы данных материалов
- Сбор информации о технологических свойствах материалов деталей, изготавливаемых в механосборочном производстве
- Оформление конструкторской документации на заготовки механосборочного производства
- Оформление технического задания на проектирование заготовок механосборочного производства
- Оформление проектов договоров с поставщиками заготовок механосборочного производства
- Сбор информации о ходе исполнения обязательств поставщиками заготовок механосборочного производства и о сложностях, возникающих при исполнении контрактов
- Сбор информации о качестве поступающих заготовок механосборочного производства
- Визуальное выявление дефектов заготовок механосборочного производства
- Контроль точности заготовок с помощью универсальных контрольно-измерительных инструментов
- Обработка результатов контроля качества изготовления заготовок механосборочного производства
- Оформление претензий к поставщикам заготовок механосборочного производства
- Оформление стандартов и регламентов организации по приемке и контролю заготовок механосборочного производства
- Внесение в базу данных поставщиков информации о ценах, сроках поставки и качестве заготовок механосборочного производства

Необходимые умения:

- Использовать систему управления данными об изделии (далее - PDM-системы), систему планирования ресурсов организации (далее - ERP-системы) и систему управления корпоративным контентом (далее - ECM-системы) для сбора

информации о номенклатуре и количестве используемых заготовок механосборочного производства

- Выстраивать деловые контакты со служащими и руководителями для сбора информации о номенклатуре и количестве используемых заготовок механосборочного производства

- Искать информацию о поставщиках, об ассортименте их продукции, о возможностях производства, качестве заготовок механосборочного производства с использованием информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"

- Искать информацию о поставщиках, об ассортименте их продукции, о возможностях производства, качестве заготовок механосборочного производства с использованием справочной и рекламной литературы, выставок, семинаров и конференций

- Использовать приемы деловой коммуникации для получения у поставщиков информации об ассортименте продукции, о возможностях производства, качестве заготовок механосборочного производства, свойствах новых материалов

- Искать информацию о новых поставщиках и материалах, отслеживать поступления на рынок заготовок механосборочного производства с новыми характеристиками с использованием информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"

- Искать информацию о новых поставщиках и материалах, отслеживать поступления на рынок заготовок механосборочного производства с новыми характеристиками с использованием справочной и рекламной литературы, выставок, семинаров и конференций

- Использовать ERP-систему организации, систему управления нормативно-справочной информацией (далее - MDM-система) организации, системы управления базами данных и электронные таблицы для хранения, систематизации и обработки информации о поставщиках, об ассортименте их продукции, о возможностях производства, качестве заготовок механосборочного производства

- Использовать ERP-систему организации, системы управления базами данных и электронные таблицы для хранения, систематизации и обработки информации о материалах, используемых в организации

- Использовать ECM-систему организации для получения, отправки и пересылки сообщений и документов

- Получать, отправлять, пересылать сообщения и документы по электронной почте

- Искать информацию о технологических свойствах материалов деталей, изготавливаемых в механосборочном производстве, с использованием информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"

- Искать информацию о технологических свойствах материалов деталей, изготавливаемых в механосборочном производстве, с использованием справочной и рекламной литературы

- Использовать приемы деловой коммуникации для получения у поставщиков информации о технологических свойствах материалов деталей

- Рассчитывать припуски заготовок механосборочного производства стандартными методами

- Выбирать напуски заготовок механосборочного производства

- Выбирать конструктивные элементы заготовок механосборочного производства в соответствии со стандартами в области взаимозаменяемости

- Применять системы автоматизированного проектирования (далее - CAD-системы) для оформления конструкторской документации на заготовки механосборочного производства

- Использовать текстовые редакторы (процессоры) для создания и оформления технических и организационно-распорядительных документов

- Создавать несложные рисунки для оформления технических и организационно-распорядительных документов с использованием компьютерных программ для работы с графической информацией

- Выстраивать деловые контакты с рабочими, служащими и руководителями для сбора информации о ходе исполнения обязательств поставщиками заготовок механосборочного производства

- Выстраивать деловые контакты с рабочими, служащими и руководителями для сбора информации о качестве поступающих заготовок механосборочного производства

- Подготавливать к работе универсальные контрольно-измерительные инструменты

- Выполнять измерение размеров, отклонений формы, ориентации, месторасположения, биения и шероховатости поверхностей заготовок механосборочного производства с помощью универсальных контрольно-измерительных инструментов

- Использовать прикладные компьютерные программы для оценки результатов измерения универсальными контрольно-измерительными инструментами

- Определять по оценке результатов измерения соответствие точности заготовок механосборочного производства техническому заданию

- Использовать ERP-систему организации, системы управления базами данных и электронные таблицы для систематизации информации о ценах, сроках поставки и качестве заготовок механосборочного производства

Необходимые знания:

- PDM-система организации: возможности и порядок работы в ней
- ERP-система организации: возможности и порядок работы в ней
- ECM-система организации: возможности и порядок работы в ней
- MDM-система организации: возможности, порядок хранения и поиска нормативно-справочной информации в ней
- Функциональная структура организации
- Технологические процессы заготовительного производства, используемые в организации
- Технологические процессы механосборочного производства, используемые в организации
- Методы и технологии коммуникации
- Основы психологии общения и конфликтологии
- Браузеры для работы с информационно-телекоммуникационной сетью "Интернет": наименования, возможности и порядок работы в них
- Правила безопасности при работе в информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"
- Системы поиска информации в информационно-телекоммуникационной сети "Интернет": наименования, возможности и порядок работы в них
- Правила поиска информации в информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"
- Места и даты проведения выставок, семинаров и конференций по технологиям заготовительного производства
- Прикладные компьютерные программы для работы с базами данных: наименования, возможности и порядок работы в них
- Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них
- Прикладные компьютерные программы для работы с электронной почтой: наименования, возможности и порядок работы в них
- Законодательство Российской Федерации в сфере оплаты труда, режима труда и отдыха
- Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
- Основные технологические свойства конструкционных материалов
- Правила делового общения
- Стандартные методы расчета припусков заготовок механосборочного производства

- Правила выбора напусков заготовок механосборочного производства
- Нормативно-технические, справочные и руководящие документы на заготовки механосборочного производства
- CAD-системы: наименования, возможности и порядок работы в них
- Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них
- Прикладные компьютерные программы для работы с графической информацией: наименования, возможности и порядок работы в них
- Нормативно-технические и руководящие материалы по оформлению конструкторской документации
- Правила оформления технических заданий на проектирование заготовок механосборочного производства
- Основные виды наружных дефектов заготовок механосборочного производства и их характеристики
- Основы метрологии
- Виды и области применения универсальных контрольно-измерительных инструментов
- Устройство, назначение, правила применения универсальных контрольно-измерительных инструментов
- Требования охраны труда при работе с универсальными контрольно-измерительными инструментами
- Правила эксплуатации специальных контрольно-измерительных приборов и инструментов
- Методы проверки размеров, отклонений формы, ориентации, месторасположения, биения и шероховатости поверхностей заготовок механосборочного производства с помощью универсальных контрольно-измерительных инструментов
- Правила оценки размеров, отклонений формы, ориентации, месторасположения, биения и шероховатости поверхностей заготовок механосборочного производства с помощью универсальных контрольно-измерительных инструментов
- Основы математической статистики
- Прикладные компьютерные программы для расчетов: наименования, возможности и порядок работы в них
- Правила оформления претензий к поставщикам заготовок механосборочного производства
- Правила оформления стандартов и регламентов организации

ПК 1.2. Снабжение механосборочного производства заготовками

Трудовые действия:

- Определение потребности механосборочного производства в заготовках
- Анализ новых технологий в области заготовительного производства, заготовок механосборочного производства и их поставщиков
- Анализ новых материалов с точки зрения технологий заготовительного производства
- Составление обзоров новых технологий в области заготовительного производства, заготовок механосборочного производства, материалов и их поставщиков
- Разработка мероприятий по повышению эффективности снабжения механосборочного производства заготовками
- Технико-экономическое обоснование необходимости использования новых заготовок
- Разработка годовых и перспективных планов снабжения механосборочного производства заготовками
- Разработка норм производственных запасов заготовок механосборочного производства
- Разработка предложений по организации структуры базы данных поставщиков заготовок механосборочного производства
- Разработка предложений по совершенствованию PDM- и ERP-систем организации для осуществления эффективного снабжения производства заготовками механосборочного производства
- Разработка предложений по организации структуры базы данных материалов
- Анализ технологичности конструкций деталей с точки зрения заготовительных производств
- Разработка и согласование рекомендаций по повышению технологичности конструкций деталей с точки зрения заготовительных производств
- Формирование предложений по выбору методов получения заготовок механосборочного производства
- Проектирование заготовок механосборочного производства
- Разработка технических заданий на проектирование заготовок механосборочного производства
- Составление и согласование проектов договоров с поставщиками заготовок механосборочного производства
- Оценка обоснованности цен поставщиков на заготовки механосборочного производства
- Анализ информации о ходе исполнения обязательств поставщиками и о качестве поступающих заготовок механосборочного производства

- Выявление внутренних дефектов заготовок и определение химического состава материала с помощью специальных контрольно-измерительных приборов и инструментов

- Контроль точности заготовок механосборочного производства с помощью специальных контрольно-измерительных инструментов и приборов

- Обработка результатов контроля качества заготовок механосборочного производства

- Выявление причин дефектов заготовок механосборочного производства

- Разработка и согласование мероприятий по контролю, предупреждению и устранению дефектов заготовок механосборочного производства

- Разработка стандартов и регламентов организации по приемке и контролю заготовок механосборочного производства

- Контроль правильности предъявления к акцепту расчетных документов и своевременной передачи этих документов для оплаты

- Составление претензий к поставщикам заготовок механосборочного производства

- Анализ информации о ценах, сроках поставки и качестве заготовок механосборочного производства

Необходимые умения:

- Использовать прикладные компьютерные программы для расчета потребности механосборочного производства в заготовках

- Разрабатывать рекомендации по автоматизации расчета потребности в заготовках в PDM- и ERP-системах организации

- Анализировать информацию о новых поставщиках, материалах и заготовках механосборочного производства с новыми характеристиками

- Использовать текстовые редакторы (процессоры) для создания и оформления обзоров новых технологий в области заготовительного производства, заготовок механосборочного производства, материалов и поставщиков

- Использовать программы подготовки презентаций для представления информации о новых технологиях в области заготовительного производства, заготовок механосборочного производства, материалов и поставщиков рабочим, служащим и руководителям организации

- Использовать прикладные компьютерные программы для расчета возможного экономического эффекта от внедрения новых заготовок механосборочного производства, материалов и перехода к новым поставщикам

- Использовать сетевые графики для разработки годовых и перспективных планов снабжения механосборочного производства заготовками

- Использовать нормативно-технические, справочные и руководящие документы для разработки норм производственных запасов заготовок

- Использовать ECM-систему организации для получения, отправки и пересылки сообщений и документов

- Получать, отправлять, пересылать сообщения и документы по электронной почте

- Использовать CAD- и PDM-системы для проектирования заготовки механосборочного производства

- Выявлять нетехнологичные элементы деталей с точки зрения заготовительных производств

- Разрабатывать предложения по повышению технологичности конструкций деталей с точки зрения заготовительных производств

- Выбирать вид исходной заготовки механосборочного производства, метод ее получения и основные требования к ее конструкции

- Рассчитывать или определять припуски, напуски и размеры конструктивных элементов заготовок механосборочного производства

- Использовать текстовые редакторы (процессоры) для разработки технических и организационно-распорядительных документов

- Согласовывать технические задания с подразделениями организации

- Проверять обоснованность цен поставщиков на заготовки механосборочного производства

- Использовать ERP-систему организации для контроля уровня цен на заготовки механосборочного производства

- Использовать контакты с поставщиками для контроля уровня цен на заготовки механосборочного производства

- Искать информацию об уровне цен на заготовки механосборочного производства с использованием информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"

- Использовать ERP-систему и ECM-систему организации для согласования с подразделениями организации договоров с поставщиками заготовок механосборочного производства

- Выстраивать деловые контакты с рабочими, служащими и руководителями для анализа информации о ходе исполнения обязательств поставщиками и качестве поступающих заготовок механосборочного производства

- Использовать ERP-систему организации для анализа информации о ходе исполнения обязательств поставщиками и о качестве поступающих заготовок механосборочного производства

- Подготавливать к работе специальные контрольно-измерительные приборы и инструменты

- Использовать специальные контрольно-измерительных приборы и инструменты для выявления внутренних дефектов заготовок механосборочного производства и определения химического состава материала заготовок

- Выполнять измерение размеров, отклонений формы, ориентации, месторасположения, биения и шероховатости поверхностей заготовок механосборочного производства с помощью специальных контрольно-измерительных приборов и инструментов

- Использовать прикладные компьютерные программы для оценки результатов измерений специальными контрольно-измерительными приборами и инструментами

- Определять по оценке результатов измерений соответствие качества заготовок механосборочного производства техническому заданию

- Выявлять причины дефектов заготовок механосборочного производства

- Использовать ERP-систему организации и ECM-систему для согласования с подразделениями организации мероприятий по контролю, предупреждению и устранению дефектов заготовок механосборочного производства

- Создавать несложные рисунки для оформления технических и организационно-распорядительных документов с использованием компьютерных программ для работы с графической информацией

- Использовать ERP-систему и ECM-систему организации для контроля правильности предъявления к акцепту расчетных документов и своевременной передачи этих документов для оплаты

- Использовать ERP-систему и ECM-систему организации для согласования с подразделениями организации претензий к поставщикам заготовок механосборочного производства

- Использовать ERP-систему организации, системы управления базами данных и электронные таблицы для анализа информации о ценах, сроках поставки и качестве заготовок механосборочного производства

Необходимые знания:

- Технологические процессы заготовительного производства, используемые в организации

- Технологические процессы механосборочного производства, используемые в организации

- Функциональная структура организации

- Методики расчета потребности механосборочного производства в заготовках

- Методы планирования работ

-Правила построения сетевых графиков работ

-Прикладные компьютерные программы для вычислений: наименования, возможности и порядок работы в них

-PDM-система организации: возможности и порядок работы в ней

-ERP-система организации: возможности и порядок работы в ней

-Методы и приемы формализации задач планирования, контроля, технико-экономической оценки снабжения механосборочного производства заготовками

-Прикладные компьютерные программы для работы с базами данных: наименования, возможности и порядок работы в них

-Прикладные компьютерные программы для работы с электронными таблицами: наименования, возможности и порядок работы в них

-Места и даты проведения выставок, семинаров и конференций по технологиям заготовительного производства

-Передовой отечественный и зарубежный опыт в технологиях заготовительного производства

-Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них

-Технические характеристики и экономические показатели лучших отечественных и зарубежных технологий заготовительного производства

-Основные правила оформления обзоров

-Основные правила проведения докладов и презентаций

-Прикладные компьютерные программы подготовки презентаций: наименования, возможности и порядок работы в них

-Методы и технологии коммуникации

-Основы психологии общения и конфликтологии

-Правила делового общения

-Методики расчета экономической эффективности внедрения новых заготовок, материалов и перехода к новым поставщикам

-Нормативно-технические, справочные и руководящие документы по технологии заготовительного производства

-ECM-система организации: возможности и порядок работы в ней

-Прикладные компьютерные программы для работы с электронной почтой: наименования, возможности и порядок работы в них

-Законодательство Российской Федерации в сфере оплаты труда, режима труда и отдыха

-Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

-CAD-системы: наименования, возможности и порядок работы в них

-Нормативно-технические и руководящие документы в области технологичности заготовок механосборочного производства

-Последовательность действий при оценке технологичности конструкции заготовок механосборочного производства

-Критерии качественной оценки технологичности конструкции заготовок механосборочного производства

-Показатели количественной оценки технологичности конструкции заготовок механосборочного производства

-Процедуры согласования и утверждения предложений по изменению конструкции заготовок механосборочного производства с целью повышения их технологичности, принятые в организации

-Технологические свойства конструкционных материалов

-Характеристики основных видов заготовок механосборочного производства и методы их получения

-Технологические возможности заготовительных производств организации

-Методы расчета припусков заготовок механосборочного производства

-Правила выбора напусков заготовок механосборочного производства

-Нормативно-технические, справочные и руководящие документы на заготовки механосборочного производства

-Нормативно-технические и руководящие материалы по оформлению конструкторской документации

-Правила оформления технических заданий на проектирование заготовок механосборочного производства

-Процедуры согласования и утверждения технических заданий, принятые в организации

-Методики назначения цен на заготовки механосборочного производства

-Браузеры для работы с информационно-телекоммуникационной сетью "Интернет": наименования, возможности и порядок работы в них

-Правила безопасности при работе в информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"

-Системы поиска информации в информационно-телекоммуникационной сети "Интернет": наименования, возможности и порядок работы в них

-Правила поиска информации в информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"

-Порядок разработки и оформления договоров с поставщиками заготовок механосборочного производства

-Процедуры согласования и утверждения договоров с поставщиками заготовок механосборочного производства, принятые в организации

-Виды дефектов заготовок механосборочного производства и их характеристики

-Основы метрологии

-Виды и области применения специальных контрольно-измерительных приборов и инструментов

-Устройство, назначение, правила применения специальных контрольно-измерительных приборов и инструментов

-Правила эксплуатации специальных контрольно-измерительных приборов и инструментов

-Требования охраны труда при работе со специальными контрольно-измерительными приборами и инструментами

-Методы выявления внутренних дефектов заготовок механосборочного производства с помощью специальных контрольно-измерительных приборов и инструментов

-Методы определения химического состава материала с помощью специальных контрольно-измерительных приборов и инструментов

-Методы проверки размеров, отклонений формы, ориентации, месторасположения, биения и шероховатости поверхностей заготовок механосборочного производства с помощью специальных контрольно-измерительных приборов и инструментов

-Правила оценки размеров, отклонений формы, ориентации, месторасположения, биения и шероховатости поверхностей заготовок механосборочного производства с помощью специальных контрольно-измерительных приборов и инструментов

-Основы математической статистики

-Прикладные компьютерные программы для расчетов: наименования, возможности и порядок работы в них

-Основные причины появления дефектов заготовок механосборочного производства

-Основные мероприятия по контролю, предупреждению и устранению дефектов заготовок механосборочного производства

-Процедуры согласования и утверждения мероприятий по контролю, предупреждению и устранению дефектов заготовок механосборочного производства, принятые в организации

-Прикладные компьютерные программы для работы с графической информацией: наименования, возможности и порядок работы в них

-Правила разработки стандартов и регламентов организации

-Правила составления претензий к поставщикам заготовок механосборочного производства

-Процедуры согласования претензий к поставщикам заготовок механосборочного производства

Категория слушателей: лица, уже имеющие профессию рабочего, профессии рабочих или должность служащего, должности служащих, в том числе и с ограниченными возможностями здоровья.

1.4. Продолжительность (объем) обучения: по программе профессиональной подготовки – 62 ак. часа, по программе профессиональной переподготовки – 40 ак. часов, по программе повышения квалификации – 24 ак. часов, краткосрочные курсы – от 8 ак. часов.

Сроки начала и окончания профессионального обучения определяются в соответствии с договором об оказании образовательных услуг, календарным учебным графиком. Образовательная деятельность по программе профессионального обучения организуется в соответствии с расписанием занятий или индивидуальным учебным планом.

1.5. Форма обучения

Очная, очно-заочная, заочная, с использованием методов электронного обучения и дистанционных образовательных технологий в учебной группе и/ или по индивидуальному учебному плану. Допускается сочетание различных форм получения образования и форм обучения. Обучение по индивидуальному учебному плану, в том числе ускоренное обучение, в пределах осваиваемой программы осуществляется в порядке, установленном локальными нормативными актами НЧОУ ДПО «УЭЦ «Строитель». При прохождении профессионального обучения в соответствии с индивидуальным учебным планом его продолжительность может быть изменена с учетом особенностей и образовательных потребностей конкретного обучающегося.

Режим занятий, как правило, 8-9 часов в день, включая теоретическое и практическое обучение, самостоятельную работу.

Практическое обучение на производстве осуществляется в пределах рабочего времени и графика работы обучающегося в соответствии с рабочим учебным планом программы практического обучения. Количество часов, отводимых на изучение отдельных модулей программы, последовательность их изучения в случае необходимости можно изменять в пределах общего количества учебного времени.

При реализации программы предусмотрена промежуточная аттестация обучающихся, в том числе в форме проверки знаний, необходимых для допуска к

определенным видам работ. Формы, периодичность и порядок проведения промежуточной аттестации обучающихся устанавливаются НЧОУ ДПО «УЭЦ «Строитель» самостоятельно.

Обучение по программе завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена с целью определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих (при наличии таких разрядов, классов, категорий). Квалификационный экзамен проводится в экзаменационной (аттестационной) комиссии НЧОУ «УЭЦ «Строитель». К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений, профильных организаций.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. Формы проведения квалификационного экзамена устанавливаются в соответствии с Положением об итоговой аттестации и Положением о профессиональном обучении. Квалификационная комиссия учитывает результаты теоретического и практического обучения, заключение по выполнению практической квалификационной работы обучающегося по съему, навеске, отбору заготовок и готовых изделий. Решение комиссии сообщается слушателю сразу же после сдачи квалификационного экзамена. Комиссия составляет протокол в одном экземпляре, в которой проставляется оценка и дается рекомендация о присвоении квалификационного разряда, а также решение о выдаче свидетельства о профессии рабочего и удостоверения о повышении квалификации.

Лицам, не прошедшим итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть основной программы профессионального обучения и (или) отчисленным из организации, осуществляющей образовательную деятельность, выдается справка об обучении или о периоде обучения по образцу, самостоятельно устанавливаемому организацией, осуществляющей образовательную деятельность.

2. УЧЕБНЫЕ ПЛАНЫ И ПРОГРАММЫ

2.1 УЧЕБНЫЙ ПЛАН
Программы профессиональной подготовки по профессии «Навесчик»

№ п/п	Название раздела, модуля*	Количество часов			Форма контроля
		Всего, в том числе	Теоретические занятия	Практические занятия	
1.	**Теоретическое обучение**	**38**	**37**	**1**	**Зачет**
1.1.	Модуль 1 «Общетехнические дисциплины»	4	3	1	Промежуточная аттестация
1.2.	Модуль 2 «Специальные дисциплины»	34	34	0	Промежуточная аттестация
2	**Производственное обучение**	**16**	**-**	**16**	**Зачет**
2.1.	Производственная практика	16	-	16	квалификационная пробная работа
3	**Итоговая аттестация**	**8**			Квалификационный экзамен
	ИТОГО:	**62**			

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Учебные занятия организованы в течение всего календарного года, как правило, с учетом выходных и праздничных нерабочих дней в режиме 5-дневной учебной недели. Учебным годом в НЧОУ ДПО «УЭЦ «СТРОИТЕЛЬ» считается календарный год с 1 января по 31 декабря. Ежедневная учебная нагрузка составляет, как правило, 8-9 академических часов. По согласованию с заказчиком образовательных услуг допускается проведение занятий в выходные и праздничные дни, а также изменение ежедневной учебной нагрузки.

Недели	1 неделя					2 неделя		
Дни	1	2	3	4	5	1	2	3
Количество часов	6	8	8	8	8	8	8	8
Вид занятий	ТЗ/ ПЗ/ПА	ТЗ	ТЗ	ТЗ	ТЗ/ПА/З	ПП	ПП	ИА

ТЗ – теоретические занятия
ПЗ – практические занятия
З – зачет
ПП – производственная практика
ПА – промежуточная аттестация
ИА– итоговая аттестация

РАБОЧИЕ ПРОГРАММЫ РАЗДЕЛОВ (МОДУЛЕЙ)

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ТЕОРЕТИЧЕСКОГО ОБУЧЕНИЯ

Программы профессиональной подготовки по профессии «Навесчик»

п/п	Наименование разделов и дисциплин*	Всего часов	В том числе:		Обучение с использованием ДОТ, ЭО**	Формы контроля
			ТЗ	ПЗ		
1	**Модуль 1 Общетехнические дисциплины**	**4**	**3**	**1**	**4**	**Промежуточная аттестация**
1.1	Общие требования промышленной безопасности и охраны труда	2	2	-	2	
1.2	Производственная санитария и охрана окружающей среды	2	1	1	2	

2	**Модуль 2 Специальные дисциплины**	**34**	**32**	**-**	**34**	**Промежуточная аттестация**
2.1	Слесарное дело	8	8	-	8	
2.2	Технология производственного процесса	8	8	-	8	
2.3	Оборудование и инструменты	8	8	-	8	
2.4	Документирование и отчетность	8	8	-	8	
	Зачет	2	-	-	2	**Тестирование**
	Итого:	**38**	**35**	**1**	**38**	

СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО ОБУЧЕНИЯ

Программы профессиональной подготовки по профессии «Навесчик»

Модуль 1. Общетехнические дисциплины

Тема 1.1 Общие требования промышленной безопасности и охраны труда

Понятие промышленной безопасности в Российской Федерации. Основной нормативный правовой акт в области промышленной безопасности: Федеральный закон от 21.07.1997 №116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов», определяющий правовые, экономические и социальные основы обеспечения безопасной эксплуатации опасных производственных объектов и направленный на предупреждение аварий на них и обеспечение готовности эксплуатирующих объекты юридических лиц и индивидуальных предпринимателей к локализации и ликвидации последствий таких аварий. Система законодательных и нормативных актов, обеспечивающая промышленную безопасность Российской Федерации, затрагивающая все стадии проектирования, строительства, ввода в эксплуатацию, функционирования, реконструкции и ликвидации производственных объектов (перечень нормативно-

правовых и нормативно-технических документов). Ответственность за соблюдение установленных законодательных норм и правил промышленной безопасности. Требования к эксплуатации опасных производственных объектов в соответствии с законодательством Российской Федерации в области промышленной безопасности. Контрольно-надзорная и разрешительная деятельности в области промышленной безопасности опасных производственных объектов. Регистрация опасных производственных объектов. Организация производственного контроля за соблюдением требований промышленной безопасности. Требования к лицу, ответственному за осуществление производственного контроля. Права и обязанности ответственного за осуществление производственного контроля. Информационно-коммуникационные технологии деятельности специалиста в области промышленной безопасности. Управление промышленной безопасностью на опасных производственных объектах. Виды рисков аварий на опасных производственных объектах. Анализ опасностей и оценки риска аварий. Этапы проведения анализа риска аварий. Основные и дополнительные показатели опасности аварий. Техническое расследование причин аварий. Требования технических регламентов. Обязательные требования к техническим устройствам, применяемым на опасном производственном объекте. Формы оценки соответствия технических устройств обязательным требованиям. Объекты экспертизы промышленной безопасности. Порядок проведения экспертизы промышленной безопасности. Работы, выполняемые при проведении экспертизы промышленной безопасности. Нарушение требований промышленной безопасности или условий лицензий на осуществление видов деятельности в области промышленной безопасности опасных производственных объектов. Риск-ориентированный подход в области промышленной безопасности. Зарубежные подходы к формированию требований промышленной безопасности и методах ее обеспечения. Законодательство Российской Федерации об охране труда. Основные термины и понятия трудового законодательства. Понятие труда и его роль в жизни общества. Общественная организация труда. Трудовое право, как одна из ведущих отраслей российского права: понятие, цели, задачи, функции. Предмет трудового права: понятие, структура. Индивидуальные трудовые отношения: понятие, признаки, субъекты, основания возникновения, содержание. Отличие от гражданско-правовых отношений. Отличие от индивидуальных трудовых отношений. Метод трудового права: понятие и особенности. Место трудового права в системе смежных отраслей российского права (трудовое право и гражданское право, трудовое право и административное право и др.). Система трудового права как отрасли права. Тенденции развития трудового права. Трудовое законодательство Российской Федерации. Условия труда: производственная среда и организация труда. Понятия тяжести труда, напряженности труда, безопасности труда. Факторы

производственной среды. Безопасные условия труда. Классификация опасных и вредных производственных факторов (физические, химические, биологические, психофизиологические). Основы предупреждения профессиональной заболеваемости. Понятие о производственно-обусловленной заболеваемости. Понятие вредности производства. Основные превентивные мероприятия по профилактике профессиональных заболеваний. Профессиональная пригодность и профотбор. Критерии профпригодности (медицинские показатели, образовательный уровень, психологический отбор). Профотбор, этапы профотбора. Предварительные (при приеме на работу) и периодические медицинские осмотры. Санитарно-бытовое и лечебно-профилактическое обеспечение работников. Основные права и обязанности работника. Определение трудового контракта. Основные права и обязанности работодателя. Основные права и обязанности работника. Регулирование трудовых отношений. Коллективный договор. Охрана труда при съеме, навеске, отборе заготовок и готовых изделий.

Тема 1.2 Производственная санитария и охрана окружающей среды

Понятие производственной санитарии как системы организационных, санитарно-гигиенических мероприятий, технических средств и методов, предотвращающих или уменьшающих воздействие на работающих вредных производственных факторов до значений, не превышающих допустимые. Основные задачи производственной санитарии. Организация рабочего места. Средства индивидуальной защиты. Требования к оборудованию, инструменту. Работа в замкнутом пространстве. Защита органов зрения, защита от теплового излучения. Защита от вредных воздействий. Меры защиты от поражения электрическим током. Электробезопасность при выполнении работ. Требования к спецодежде, обуви. Средства индивидуальной защиты. Пожарная безопасность при выполнении работ. Условия труда, причины травматизма. Первая помощь при несчастных случаях. Перечень состояний, при которых оказывается первая помощь. Мероприятия по оказанию первой помощи, включая: мероприятия по оценке обстановки и обеспечению безопасных условий для оказания первой помощи; вызов скорой медицинской помощи и других специальных служб; определение наличия сознания у пострадавшего; мероприятия по восстановлению проходимости дыхательных путей и определению признаков жизни у пострадавшего; мероприятия по проведению сердечно-легочной реанимации до появления признаков жизни; мероприятия по поддержанию проходимости дыхательных путей; мероприятия по обзорному осмотру пострадавшего и временной остановке наружного кровотечения; мероприятия по подробному осмотру пострадавшего в целях выявления признаков травм, отравлений и других состояний, угрожающих его жизни и здоровью; придание пострадавшему оптимального положения тела; контроль состояния пострадавшего;

передача пострадавшего бригаде скорой медицинской помощи, другим специальным службам. Понятие экологии и охраны окружающей среды. Меры охраны окружающей среды. Понятие экологического права. Предмет экологического права. Субъекты экологических правоотношений (природопользователи; органы представительной и исполнительной власти, специально уполномоченные органы государства, имеющие право на регулирование использования природных ресурсов и на контроль за охраной окружающей среды; общественные объединения экологического профиля; органы прокуратуры, осуществляющие надзор за законностью в сфере экологических правоотношений). Основной метод экологического права, его элементы. Источники экологического права (нормативные правовые акты).

Практикум по оказанию первой помощи пострадавшему.

Промежуточная аттестация по модулю 1.

Модуль 2. Специальные дисциплины

Тема 2.1. Слесарное дело

Слесарное дело как совокупность процессов, связанных с обработкой металла и других материалов, требующих ручной или механизированной обработки, сборки и обслуживания. Основная цель и задачи слесарного дела, включая ручное изготовление различных деталей, выполнение ремонтных и монтажных работ. Основные термины: слесарные работы (обработка металлов в холодном состоянии, выполняемая ручным способом с помощью инструментов); слесарно-сборочные работы (совокупность операций по соединению деталей в определённой последовательности для получения механизма или машины); слесарно-ремонтные работы (поддержание работоспособности оборудования); разметка (нанесение на обрабатываемую деталь рисок (контурных линий), определяющих границы, до которых разрешается снимать излишние слои металла); заготовка (кусок металла (отливка, вид проката), по форме и размерам грубо приближающийся к готовому изделию). История слесарного дела. Основные виды слесарных работ, в том числе: сборочные (соединение отдельных деталей и узлов в готовое изделие); ремонтные (восстановление работоспособности оборудования и механизмов); монтажные (установка оборудования на объект и его настройка); обслуживающие (регулярные проверки и мелкие технические операции для обеспечения бесперебойной работы). Контрольно-измерительные инструменты. Точность измерений. Контроль точности обработки. Конструкционные и инструментальные материалы. Ручные и механизированные инструменты. Инструменты для сборки и разборки: тиски, гаечные ключи, отвёртки, плоскогубцы.

Режущие инструменты: зубила, напильники, свёрла, ножовки. Инструменты для измерения и поверки: рулетки, циркули, штангенциркули, уголки, линейки. Вспомогательные инструменты: молотки, керны, чертилки, разметочные приборы. Станки: токарные, сверлильные, фрезерные, шлифовальные, строгальные (принцип действия, область применения, техника безопасности). Роль и место слесарных работ в промышленном производстве. Рабочее место слесаря. Резание металлов: особенности, требования, техника безопасности. Основные виды слесарных операций. Подготовительные операции слесарной обработки. Правила разметки металла. Рубка металла как процесс обработки металла режущим и ударным инструментом, при которой удаляют лишние слои металла или разрубают заготовку на части. Правка металла как процесс исправления вмятин, коробления, кривизны и других дефектов в листовом, прутковом материале, заготовках и изделиях. Особенности гибки металла (придание заготовке изогнутой формы по заданному контуру). Размерная слесарная обработка: опиливание металла (обработка поверхности изделия напильником, при помощи которого снимают слой металла от 0,05 до 1 мм); обработка отверстий; обработка резьбовых поверхностей. Пригоночные операции слесарной обработки, в том числе: распиливание и припасовка; шабрение (обработка поверхности изделия шабером, при помощи которого соскабливают тонкий слой металла до 0,4 мм); притирка и доводка (обработка поверхности изделия притиром — инструментом из мягких материалов с шлифующим порошком, при помощи которого удаляют тончайший слой металла до 0,02 мм). Правила сборки неразъемных соединений. Паяние металлов. Лужение. Склеивание. Клепка. Основы обработки на металлорежущих станках: основные правила, требования, техника безопасности. Токарно-винторезные станки. Консольно-фрезерные станки и работы, выполняемые на них. Плоскошлифовальные станки и работы, выполняемые на них. Поперечно-строгальные станки и работы, выполняемые на них. Инструменты и приспособления для выполнения слесарных работ, в том числе: тиски и струбцины (для фиксирования заготовок и изделий в рабочем положении); слесарные клещи (пассатижи, плоскогубцы, круглогубцы, кусачки, бокорезы) — для зажима, гнутья и отрезания проволоки и мелких деталей); зубила, крейцмейсели (для рубки и резки металла); дрель с ручным или электрическим приводом; плашки, метчики для нарезания резьбы; гаечные ключи, отвёртки и прочее. Техника безопасности при выполнении слесарных работ.

Тема 2.2. Технология производственного процесса

Понятие технологии производственного процесса как совокупности правил, методов, приёмов, режимов обработки, изготовления, изменения состояния, свойств, формы сырья, материала или полуфабриката, применяемых в процессе производства готовой продукции, контроля её качества и управления. Правила определения

порядка выполнения операций, выбора предметов труда (сырья, материалов, комплектующих изделий), средств производства (оборудования, оснастки, инструмента, средств контроля). Классификация производственных процессов по роли в общем процессе изготовления готовой продукции: основные (направлены на изменение основных предметов труда и придание им свойств готовых продуктов); вспомогательные (создают условия для нормального хода основного процесса производства (изготовление инструмента для нужд своего производства, ремонт технологического оборудования и т. п.)); обслуживающие (предназначены для перемещения (транспортные процессы), хранения в ожидании последующей обработки (складирование), контроля (контрольные операции) и т. п.). Структура производственного процесса. Стадии производственного процесса как технологически законченные части, характеризующиеся изменениями предмета труда, которые обусловливают переход его в другое качественное состояние. Примеры стадий производственного процесса в машиностроительном производстве: заготовительная стадия (процесс получения заготовок (поковок, отливок) резкой, литьём, штамповкой, ковкой и др.); обрабатывающая стадия (процесс получения из заготовок готовых деталей путём механической, термической, электрической, физико-химической обработки); сборочная стадия (процесс получения сборочных единиц (узлов), готовых изделий, а также их испытание, упаковка и т. д.). Основные принципы организации производственного процесса, в том числе: непрерывность (сокращение времени перерывов в ходе рабочего процесса вплоть до их полного устранения); параллельность (одновременное выполнение различных частичных или полных производственных процессов); пропорциональность (сбалансированность пропускной способности всех последовательных звеньев технологической цепи и элементов ресурсного обеспечения); прямоточность (организация движения каждого предмета труда по рабочим позициям технологического процесса таким образом, чтобы обеспечить кратчайший путь, без возвратных и встречных перемещений). Понятие контроля производственного процесса. Основная цель и задачи контроля производственного процесса, в том числе: проверка соответствия продукции или процесса, от которого зависит её качество, установленным требованиям. Основные методы контроля производственного процесса по этапам производства: входной (проверка сырья, материалов и комплектующих перед запуском в производство); операционный (проводится на промежуточных этапах производственного процесса; выходной (финальный аудит готовой продукции перед отправкой клиенту). Основные методы контроля производственного процесса по методам контроля: деструктивные (продукция разрушается или деформируется в процессе проверки); неразрушающие (контроль проводится без повреждения изделия). Основные методы контроля производственного процесса по объёму контроля: сплошной (проверяются все

единицы продукции); выборочный (оценивается часть партии).

Тема 2.3. Оборудование и инструменты

Оборудование и инструменты, которые используются в производственном процессе. Основные функции и задачи использования, включая повышение качества продукции и эффективности технологических операций. Понятие технологического оборудования как комплекса машин, устройств, механизмов и инструментов, предназначенных для выполнения определённых технологических процессов или их частей. Основные виды технологического оборудования, в том числе: станки для обработки материалов, обработки заготовок и сборки изделий (токарные, фрезерные, шлифовальные и абразивные станки); пресс-формы и литьевые машины для производства изделий из пластика, металла и других материалов (позволяют создавать изделия сложной формы с высокой точностью и повторяемостью); краны и подъёмное оборудование для перемещения тяжёлых грузов (обеспечивают безопасность и эффективность при перемещении крупных деталей или готовой продукции); сборочные линии (комплекс оборудования, организованный для выполнения последовательности операций по сборке продукции; могут быть полностью автоматизированы или включать рабочие места для ручной сборки). Основные группы технологического оборудования в сфере металлообработки, машиностроении и других производственных областях: литейные машины; станки для выполнения различных операций по подготовке материалов, обработке заготовок и сборке изделий (токарные – позволяют серийно обрабатывать металлические листы или прутки с помощью сверла, резца и зенкера; токарно-винторезные – предназначены для нанесения на шкивы, маховики и другие детали гаечной или болтовой резьбы; фрезерные – предназначены для вырезания канав и пазов разной конфигурации за счет вращения зафиксированного в шпинделе рабочего инструмента, позволяют производить крупные детали для машиностроения и других отраслей; шлифовальные и абразивные – применяются для финишной обработки заготовок и изделий, придают их поверхностям необходимую гладкость и ровность с помощью движений шлифовального круга или жидкости с абразивными частицами); прессовые механизмы (гидравлические пресс-ножницы – позволяют автоматизировать нарезку металла, исключить деформации и потери, придавать материалу нужную форму и заданные параметры); испытательные стенды – применяются для контроля и подтверждения качества продукции. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по характеру воздействия на заготовку: меняющие геометрию заготовок (их размеры и форму); меняющие физические и химические свойства заготовок; универсальные машины, которые одновременно обеспечивают и формообразование изделий, и придание им нужных свойств. Классификация станков, аппаратов и механизмов,

используемых при производстве изделий по структуре производственного цикла: аппараты непрерывного действия и аппараты периодического действия. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по производительности и числу выполняемых операций: многооперационные и однооперационные машины. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по назначению: устройства для обработки заготовок, транспортировки, упаковки и выполнения других операций. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по уровеню автоматизации и механизации: оборудование с ручным управлением, полуавтоматы и автоматы. Понятие производственных инструментов как устройства, которые помогают в изготовлении, сборке и отделке изделий. Основные типы инструментов: режущие (используются для удаления материала с заготовки, чтобы придать ей нужную форму: свёрла, концевые фрезы); инструменты для формовки (изменяют форму материалов без их удаления, часто используя давление для создания форм: штампы и молотки); измерительные инструменты (необходимы для обеспечения соблюдения размеров: штангенциркули, датчики и микрометры); инструменты для сборки (отвёртки и гаечные ключи, используемые при окончательной сборке изделий); специализированные инструменты (специально разработаны для определённых процессов, например, приспособления и зажимные приспособления для удержания заготовок на месте во время обработки). Техника безопасности при работе с оборудованием и инструментами, которые используются в производственном процессе. Средства индивидуальной защиты: правила подбора, эксплуатация и утилизация. Требования к персоналу, работающему с оборудованием и инструментами, которые используются в производственном процессе.

Тема 2.4. Документирование и отчетность

Организация производственного процесса: перечень документов. Понятие технологической карты производства как внутреннего документа предприятия, который регламентирует процесс производства и документирует его результаты. Основные требования к оформлению технологической карты: состав документа, перечень необходимых данных, включая: указание сырья и материалов, финансовых затрат, трудоёмкости, перечня оборудования, техники, инвентаря, перечисление требований к качеству и прочие параметры производственного процесса. План производственного контроля: состав документа. Перечень мероприятий, входящих в план производственного контроля, включая: проведение лабораторных исследований, организацию медосмотров, проверку рабочих мест, сертификацию и лицензирование отдельных видов деятельности и продукции. Правила оформления плана производственного контроля: основные требования и структура документа.

Программа производственного учёта: основная цель и задачи, в том числе – документальное и наглядное отображение происходящих на предприятии производственных процессов. Правила расчета себестоимости выпускаемой продукции и определения уровня рентабельности производства на основе программы производственного учёта деятельности предприятия. Основные задачи производственного учёта, в том числе: регистрация затрат (по конкретным продуктам или подразделениям предприятия); анализ затрат; планирование затрат, составление соответствующих смет; планирование будущих доходов предприятия; контроль за издержками производства, определение причин перерасхода; сравнение полученных данных с данными предыдущих периодов.

Промежуточная аттестация по модулю 2.
Аттестация по теоретическому обучению (зачет).

СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧИХ ПРОГРАММ ПРАКТИЧЕСКОГО ОБУЧЕНИЯ

Учебно-тематический план производственной практики «Навесчик» (по программе профессиональной подготовки)

№ пп	Виды работ/задания	Кол-во часов
1	Знакомство с территорией предприятия, ТБ и пожарной безопасностью, правила внутреннего трудового распорядка, охраной труда	1
2	Съем, навеска, отбор заготовок и готовых изделий.	2
3	Взвешивание (в случае необходимости) заготовок на автоматических весах, проверка качества изделий	1
4	Навеска-укладка изделий в стеллажи, на скиды, тележки, конвейеры	1
5	Намазка изделий клеем, рассортировка изделий в партии, по размерам, моделям, сортам	1
6	Отправка заготовок на дальнейшую обработку	1
7	Ведение производственной документации	1
8	Пробная квалификационная работа	8
	ИТОГО	16

СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Программы профессиональной подготовки по профессии «Навесчик»

Тема 1. Знакомство с территорией предприятия, ТБ и пожарной безопасностью, правила внутреннего трудового распорядка, охрана труда

Знакомство с территорией предприятия, его спецификой и условиями работы. Общие требования. Обучение и проверка знаний. Порядок допуска к работе. Соблюдение требований производственных инструкций, руководств. Изучение наряда-допуска. Прохождение целевого инструктажа по охране труда. Проверка защитной одежды, средств индивидуальной защиты, необходимых для производства работ.

Тема 2. Съем, навеска, отбор заготовок и готовых изделий

Самостоятельный съем, навеска, отбор заготовок и готовых изделий.

Тема 3. Взвешивание (в случае необходимости) заготовок на автоматических весах, проверка качества изделий

Получение практических навыков взвешивания (в случае необходимости) заготовок на автоматических весах, проверка качества изделий.

Тема 4. Навеска-укладка изделий в стеллажи, на скиды, тележки, конвейеры

Приобретение опыта навески-укладки изделий в стеллажи, на скиды, тележки, конвейеры.

Тема 5. Намазка изделий клеем, рассортировка изделий в партии, по размерам, моделям, сортам

Опыт намазки изделий клеем, рассортировки изделий в партии, по размерам, моделям, сортам

Тема 6. Отправка заготовок на дальнейшую обработку

Опыт обеспечения отправки заготовок на дальнейшую обработку.

Тема 7. Ведение производственной документации

Приобретение навыков самостоятельного ведения производственной документации.

Квалификационная (пробная) работа

Выполнение квалификационной (пробной) работы с целью определения уровня профессиональных знаний и практических навыков.

Итоговая аттестация

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, с целью определения соответствия полученных знаний, умений и навыков настоящей программе и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение соответствующей квалификации по профессии «Навесчик».

2.2. УЧЕБНЫЙ ПЛАН
Программы профессиональной переподготовки по профессии «Навесчик»

№ п/п	Название раздела, модуля*	Количество часов			Форма контроля
		Всего, в том числе	Теоретические занятия	Практические занятия	
1.	**Теоретическое обучение**	**16**	**15,5**	**0,5**	**Зачет**
1.1.	Модуль 1 «Общетехнические дисциплины»	2	1,5	0,5	Промежуточная аттестация
1.2.	Модуль 2 «Специальные дисциплины»	14	14	-	Промежуточная аттестация
2.	**Производственное обучение**	**16**	**-**	**16**	**Зачет**
2.1.	Производственная практика	16		16	Квалификационная пробная работа
3.	**Итоговая аттестация**	**8**			Квалификационный экзамен
	ИТОГО:	**40**			

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Учебные занятия организованы в течение всего календарного года с учетом выходных и праздничных нерабочих дней в режиме 5-дневной учебной недели. Учебным годом в НЧОУ ДПО «УЭЦ «СТРОИТЕЛЬ» считается календарный год с 1

января по 31 декабря. Ежедневная учебная нагрузка составляет, как правило, 8-9 академических часов. По согласованию с заказчиком образовательных услуг допускается проведение занятий в выходные и праздничные дни, а также изменение ежедневной учебной нагрузки.

Недели	1 неделя				
Дни	1	2	3	4	5
Количество часов	8	8	8	8	8
Вид занятий	ТЗ/ПЗ/ ПА	ТЗ/ПА/ З	ПП	ПП	ИА

ТЗ – теоретические занятия
ПЗ – практические занятия
З – зачет
ПП – производственная практика
ПА – промежуточная аттестация
ИА– итоговая аттестация

РАБОЧИЕ ПРОГРАММЫ РАЗДЕЛОВ (МОДУЛЕЙ)

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ТЕОРЕТИЧЕСКОГО ОБУЧЕНИЯ

Программы профессиональной переподготовки по профессии «Навесчик»

п/п	Наименование разделов и дисциплин*	Всего часов	В том числе:		Обучение с использованием ДОТ, ЭО**	Формы контроля
			ТЗ	ПЗ		
1	**Модуль 1 Общетехнические дисциплины**	**2**	**1,5**	**0,5**	**2**	**Промежуточная аттестация**
1.1	Общие требования промышленной безопасности и охраны труда	1	0,5	-	0,5	
1.2	Производственная санитария и охрана окружающей среды	1	0,5	0,5	1	

2	**Модуль 2 Специальные дисциплины**	**14**	**12**	-	**14**	**Промежуточная аттестация**
2.1	Слесарное дело	2	2	-	2	
2.2	Технология производственного процесса	4	4	-	4	
2.3	Оборудование и инструменты	4	4	-	4	
2.4	Документирование и отчетность	2	2	-	2	
	Зачет	2	-	-	2	**Тестирование**
	Итого:	**16**	**13,5**	**0,5**	**16**	
2.	**Производственное обучение**	**16**				**Зачет**
2.1.	Производственная практика	16				Квалификационная пробная работа
3.	**Итоговая аттестация**	**8**				Квалификационный экзамен
	ИТОГО:	**40**				

СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО ОБУЧЕНИЯ

Программы профессиональной переподготовки по профессии «Навесчик»

Модуль 1. Общетехнические дисциплины

Тема 1.1 Общие требования промышленной безопасности и охраны труда

Понятие промышленной безопасности в Российской Федерации. Основной нормативный правовой акт в области промышленной безопасности: Федеральный закон от 21.07.1997 №116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов», определяющий правовые, экономические и

социальные основы обеспечения безопасной эксплуатации опасных производственных объектов и направленный на предупреждение аварий на них и обеспечение готовности эксплуатирующих объекты юридических лиц и индивидуальных предпринимателей к локализации и ликвидации последствий таких аварий. Система законодательных и нормативных актов, обеспечивающая промышленную безопасность Российской Федерации, затрагивающая все стадии проектирования, строительства, ввода в эксплуатацию, функционирования, реконструкции и ликвидации производственных объектов (перечень нормативно-правовых и нормативно-технических документов). Ответственность за соблюдение установленных законодательных норм и правил промышленной безопасности. Требования к эксплуатации опасных производственных объектов в соответствии с законодательством Российской Федерации в области промышленной безопасности. Контрольно-надзорная и разрешительная деятельности в области промышленной безопасности опасных производственных объектов. Регистрация опасных производственных объектов. Организация производственного контроля за соблюдением требований промышленной безопасности. Требования к лицу, ответственному за осуществление производственного контроля. Права и обязанности ответственного за осуществление производственного контроля. Информационно-коммуникационные технологии деятельности специалиста в области промышленной безопасности. Управление промышленной безопасностью на опасных производственных объектах. Виды рисков аварий на опасных производственных объектах. Анализ опасностей и оценки риска аварий. Этапы проведения анализа риска аварий. Основные и дополнительные показатели опасности аварий. Техническое расследование причин аварий. Требования технических регламентов. Обязательные требования к техническим устройствам, применяемым на опасном производственном объекте. Формы оценки соответствия технических устройств обязательным требованиям. Объекты экспертизы промышленной безопасности. Порядок проведения экспертизы промышленной безопасности. Работы, выполняемые при проведении экспертизы промышленной безопасности. Нарушение требований промышленной безопасности или условий лицензий на осуществление видов деятельности в области промышленной безопасности опасных производственных объектов. Риск-ориентированный подход в области промышленной безопасности. Зарубежные подходы к формированию требований промышленной безопасности и методах ее обеспечения. Законодательство Российской Федерации об охране труда. Основные термины и понятия трудового законодательства. Понятие труда и его роль в жизни общества. Общественная организация труда. Трудовое право, как одна из ведущих отраслей российского права: понятие, цели, задачи, функции. Предмет трудового права: понятие, структура. Индивидуальные трудовые отношения: понятие, признаки, субъекты,

основания возникновения, содержание. Отличие от гражданско-правовых отношений. Отличие от индивидуальных трудовых отношений. Метод трудового права: понятие и особенности. Место трудового права в системе смежных отраслей российского права (трудовое право и гражданское право, трудовое право и административное право и др.). Система трудового права как отрасли права. Тенденции развития трудового права. Трудовое законодательство Российской Федерации. Условия труда: производственная среда и организация труда. Понятия тяжести труда, напряженности труда, безопасности труда. Факторы производственной среды. Безопасные условия труда. Классификация опасных и вредных производственных факторов (физические, химические, биологические, психофизиологические). Основы предупреждения профессиональной заболеваемости. Понятие о производственно-обусловленной заболеваемости. Понятие вредности производства. Основные превентивные мероприятия по профилактике профессиональных заболеваний. Профессиональная пригодность и профотбор. Критерии профпригодности (медицинские показатели, образовательный уровень, психологический отбор). Профотбор, этапы профотбора. Предварительные (при приеме на работу) и периодические медицинские осмотры. Санитарно-бытовое и лечебно-профилактическое обеспечение работников. Основные права и обязанности работника. Определение трудового контракта. Основные права и обязанности работодателя. Основные права и обязанности работника. Регулирование трудовых отношений. Коллективный договор. Охрана труда при съеме, навеске, отборе заготовок и готовых изделий.

Тема 1.2 Производственная санитария и охрана окружающей среды

Понятие производственной санитарии как системы организационных, санитарно-гигиенических мероприятий, технических средств и методов, предотвращающих или уменьшающих воздействие на работающих вредных производственных факторов до значений, не превышающих допустимые. Основные задачи производственной санитарии. Организация рабочего места. Средства индивидуальной защиты. Требования к оборудованию, инструменту. Работа в замкнутом пространстве. Защита органов зрения, защита от теплового излучения. Защита от вредных воздействий. Меры защиты от поражения электрическим током. Электробезопасность при выполнении работ. Требования к спецодежде, обуви. Средства индивидуальной защиты. Пожарная безопасность при выполнении работ. Условия труда, причины травматизма. Первая помощь при несчастных случаях. Перечень состояний, при которых оказывается первая помощь. Мероприятия по оказанию первой помощи, включая: мероприятия по оценке обстановки и обеспечению безопасных условий для оказания первой помощи; вызов скорой медицинской помощи и других специальных служб; определение наличия сознания

у пострадавшего; мероприятия по восстановлению проходимости дыхательных путей и определению признаков жизни у пострадавшего; мероприятия по проведению сердечно-легочной реанимации до появления признаков жизни; мероприятия по поддержанию проходимости дыхательных путей; мероприятия по обзорному осмотру пострадавшего и временной остановке наружного кровотечения; мероприятия по подробному осмотру пострадавшего в целях выявления признаков травм, отравлений и других состояний, угрожающих его жизни и здоровью; придание пострадавшему оптимального положения тела; контроль состояния пострадавшего; передача пострадавшего бригаде скорой медицинской помощи, другим специальным службам. Понятие экологии и охраны окружающей среды. Меры охраны окружающей среды. Понятие экологического права. Предмет экологического права. Субъекты экологических правоотношений (природопользователи; органы представительной и исполнительной власти, специально уполномоченные органы государства, имеющие право на регулирование использования природных ресурсов и на контроль за охраной окружающей среды; общественные объединения экологического профиля; органы прокуратуры, осуществляющие надзор за законностью в сфере экологических правоотношений). Основной метод экологического права, его элементы. Источники экологического права (нормативные правовые акты).

Практикум по оказанию первой помощи пострадавшему.

Промежуточная аттестация по модулю 1.

Модуль 2. Специальные дисциплины

Тема 2.1. Слесарное дело

Слесарное дело как совокупность процессов, связанных с обработкой металла и других материалов, требующих ручной или механизированной обработки, сборки и обслуживания. Основная цель и задачи слесарного дела, включая ручное изготовление различных деталей, выполнение ремонтных и монтажных работ. Основные термины: слесарные работы (обработка металлов в холодном состоянии, выполняемая ручным способом с помощью инструментов); слесарно-сборочные работы (совокупность операций по соединению деталей в определённой последовательности для получения механизма или машины); слесарно-ремонтные работы (поддержание работоспособности оборудования); разметка (нанесение на обрабатываемую деталь рисок (контурных линий), определяющих границы, до которых разрешается снимать излишние слои металла); заготовка (кусок металла (отливка, вид проката), по форме и размерам грубо приближающийся к готовому изделию). История слесарного дела. Основные виды слесарных работ, в том числе:

сборочные (соединение отдельных деталей и узлов в готовое изделие); ремонтные (восстановление работоспособности оборудования и механизмов); монтажные (установка оборудования на объект и его настройка); обслуживающие (регулярные проверки и мелкие технические операции для обеспечения бесперебойной работы). Контрольно-измерительные инструменты. Точность измерений. Контроль точности обработки. Конструкционные и инструментальные материалы. Ручные и механизированные инструменты. Инструменты для сборки и разборки: тиски, гаечные ключи, отвёртки, плоскогубцы. Режущие инструменты: зубила, напильники, свёрла, ножовки. Инструменты для измерения и поверки: рулетки, циркули, штангенциркули, уголки, линейки. Вспомогательные инструменты: молотки, керны, чертилки, разметочные приборы. Станки: токарные, сверлильные, фрезерные, шлифовальные, строгальные (принцип действия, область применения, техника безопасности). Роль и место слесарных работ в промышленном производстве. Рабочее место слесаря. Резание металлов: особенности, требования, техника безопасности. Основные виды слесарных операций. Подготовительные операции слесарной обработки. Правила разметки металла. Рубка металла как процесс обработки металла режущим и ударным инструментом, при которой удаляют лишние слои металла или разрубают заготовку на части. Правка металла как процесс исправления вмятин, коробления, кривизны и других дефектов в листовом, прутковом материале, заготовках и изделиях. Особенности гибки металла (придание заготовке изогнутой формы по заданному контуру). Размерная слесарная обработка: опиливание металла (обработка поверхности изделия напильником, при помощи которого снимают слой металла от 0,05 до 1 мм); обработка отверстий; обработка резьбовых поверхностей. Пригоночные операции слесарной обработки, в том числе: распиливание и припасовка; шабрение (обработка поверхности изделия шабером, при помощи которого соскабливают тонкий слой металла до 0,4 мм); притирка и доводка (обработка поверхности изделия притиром — инструментом из мягких материалов с шлифующим порошком, при помощи которого удаляют тончайший слой металла до 0,02 мм). Правила сборки неразъемных соединений. Паяние металлов. Лужение. Склеивание. Клепка. Основы обработки на металлорежущих станках: основные правила, требования, техника безопасности. Токарно-винторезные станки. Консольно-фрезерные станки и работы, выполняемые на них. Плоскошлифовальные станки и работы, выполняемые на них. Поперечно-строгальные станки и работы, выполняемые на них. Инструменты и приспособления для выполнения слесарных работ, в том числе: тиски и струбцины (для фиксирования заготовок и изделий в рабочем положении); слесарные клещи (пассатижи, плоскогубцы, круглогубцы, кусачки, бокорезы) — для зажима, гнутья и отрезания проволоки и мелких деталей); зубила, крейцмейсели (для рубки и резки металла); дрель с ручным или

электрическим приводом; плашки, метчики для нарезания резьбы; гаечные ключи, отвёртки и прочее. Техника безопасности при выполнении слесарных работ.

Тема 2.2. Технология производственного процесса

Понятие технологии производственного процесса как совокупности правил, методов, приёмов, режимов обработки, изготовления, изменения состояния, свойств, формы сырья, материала или полуфабриката, применяемых в процессе производства готовой продукции, контроля её качества и управления. Правила определения порядка выполнения операций, выбора предметов труда (сырья, материалов, комплектующих изделий), средств производства (оборудования, оснастки, инструмента, средств контроля). Классификация производственных процессов по роли в общем процессе изготовления готовой продукции: основные (направлены на изменение основных предметов труда и придание им свойств готовых продуктов); вспомогательные (создают условия для нормального хода основного процесса производства (изготовление инструмента для нужд своего производства, ремонт технологического оборудования и т. п.)); обслуживающие (предназначены для перемещения (транспортные процессы), хранения в ожидании последующей обработки (складирование), контроля (контрольные операции) и т. п.). Структура производственного процесса. Стадии производственного процесса как технологически законченные части, характеризующиеся изменениями предмета труда, которые обусловливают переход его в другое качественное состояние. Примеры стадий производственного процесса в машиностроительном производстве: заготовительная стадия (процесс получения заготовок (поковок, отливок) резкой, литьём, штамповкой, ковкой и др.); обрабатывающая стадия (процесс получения из заготовок готовых деталей путём механической, термической, электрической, физико-химической обработки); сборочная стадия (процесс получения сборочных единиц (узлов), готовых изделий, а также их испытание, упаковка и т. д.). Основные принципы организации производственного процесса, в том числе: непрерывность (сокращение времени перерывов в ходе рабочего процесса вплоть до их полного устранения); параллельность (одновременное выполнение различных частичных или полных производственных процессов); пропорциональность (сбалансированность пропускной способности всех последовательных звеньев технологической цепи и элементов ресурсного обеспечения); прямоточность (организация движения каждого предмета труда по рабочим позициям технологического процесса таким образом, чтобы обеспечить кратчайший путь, без возвратных и встречных перемещений). Понятие контроля производственного процесса. Основная цель и задачи контроля производственного процесса, в том числе: проверка соответствия продукции или процесса, от которого зависит её качество, установленным требованиям. Основные методы контроля

производственного процесса по этапам производства: входной (проверка сырья, материалов и комплектующих перед запуском в производство); операционный (проводится на промежуточных этапах производственного процесса; выходной (финальный аудит готовой продукции перед отправкой клиенту). Основные методы контроля производственного процесса по методам контроля: деструктивные (продукция разрушается или деформируется в процессе проверки); неразрушающие (контроль проводится без повреждения изделия). Основные методы контроля производственного процесса по объёму контроля: сплошной (проверяются все единицы продукции); выборочный (оценивается часть партии).

Тема 2.3. Оборудование и инструменты

Оборудование и инструменты, которые используются в производственном процессе. Основные функции и задачи использования, включая повышение качества продукции и эффективности технологических операций. Понятие технологического оборудования как комплекса машин, устройств, механизмов и инструментов, предназначенных для выполнения определённых технологических процессов или их частей. Основные виды технологического оборудования, в том числе: станки для обработки материалов, обработки заготовок и сборки изделий (токарные, фрезерные, шлифовальные и абразивные станки); пресс-формы и литьевые машины для производства изделий из пластика, металла и других материалов (позволяют создавать изделия сложной формы с высокой точностью и повторяемостью); краны и подъёмное оборудование для перемещения тяжёлых грузов (обеспечивают безопасность и эффективность при перемещении крупных деталей или готовой продукции); сборочные линии (комплекс оборудования, организованный для выполнения последовательности операций по сборке продукции; могут быть полностью автоматизированы или включать рабочие места для ручной сборки). Основные группы технологического оборудования в сфере металлообработки, машиностроении и других производственных областях: литейные машины; станки для выполнения различных операций по подготовке материалов, обработке заготовок и сборке изделий (токарные – позволяют серийно обрабатывать металлические листы или прутки с помощью сверла, резца и зенкера; токарно-винторезные – предназначены для нанесения на шкивы, маховики и другие детали гаечной или болтовой резьбы; фрезерные – предназначены для вырезания канав и пазов разной конфигурации за счет вращения зафиксированного в шпинделе рабочего инструмента, позволяют производить крупные детали для машиностроения и других отраслей; шлифовальные и абразивные – применяются для финишной обработки заготовок и изделий, придают их поверхностям необходимую гладкость и ровность с помощью движений шлифовального круга или жидкости с абразивными частицами); прессовые механизмы (гидравлические пресс-ножницы – позволяют

автоматизировать нарезку металла, исключить деформации и потери, придавать материалу нужную форму и заданные параметры); испытательные стенды – применяются для контроля и подтверждения качества продукции. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по характеру воздействия на заготовку: меняющие геометрию заготовок (их размеры и форму); меняющие физические и химические свойства заготовок; универсальные машины, которые одновременно обеспечивают и формообразование изделий, и придание им нужных свойств. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по структуре производственного цикла: аппараты непрерывного действия и аппараты периодического действия. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по производительности и числу выполняемых операций: многооперационные и однооперационные машины. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по назначению: устройства для обработки заготовок, транспортировки, упаковки и выполнения других операций. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по уровню автоматизации и механизации: оборудование с ручным управлением, полуавтоматы и автоматы. Понятие производственных инструментов как устройства, которые помогают в изготовлении, сборке и отделке изделий. Основные типы инструментов: режущие (используются для удаления материала с заготовки, чтобы придать ей нужную форму: свёрла, концевые фрезы); инструменты для формовки (изменяют форму материалов без их удаления, часто используя давление для создания форм: штампы и молотки); измерительные инструменты (необходимы для обеспечения соблюдения размеров: штангенциркули, датчики и микрометры); инструменты для сборки (отвёртки и гаечные ключи, используемые при окончательной сборке изделий); специализированные инструменты (специально разработаны для определённых процессов, например, приспособления и зажимные приспособления для удержания заготовок на месте во время обработки). Техника безопасности при работе с оборудованием и инструментами, которые используются в производственном процессе. Средства индивидуальной защиты: правила подбора, эксплуатация и утилизация. Требования к персоналу, работающему с оборудованием и инструментами, которые используются в производственном процессе.

Тема 2.4. Документирование и отчетность

Организация производственного процесса: перечень документов. Понятие технологической карты производства как внутреннего документа предприятия, который регламентирует процесс производства и документирует его результаты. Основные требования к оформлению технологической карты: состав документа,

перечень необходимых данных, включая: указание сырья и материалов, финансовых затрат, трудоёмкости, перечня оборудования, техники, инвентаря, перечисление требований к качеству и прочие параметры производственного процесса. План производственного контроля: состав документа. Перечень мероприятий, входящих в план производственного контроля, включая: проведение лабораторных исследований, организацию медосмотров, проверку рабочих мест, сертификацию и лицензирование отдельных видов деятельности и продукции. Правила оформления плана производственного контроля: основные требования и структура документа. Программа производственного учёта: основная цель и задачи, в том числе – документальное и наглядное отображение происходящих на предприятии производственных процессов. Правила расчета себестоимости выпускаемой продукции и определения уровня рентабельности производства на основе программы производственного учёта деятельности предприятия. Основные задачи производственного учёта, в том числе: регистрация затрат (по конкретным продуктам или подразделениям предприятия); анализ затрат; планирование затрат, составление соответствующих смет; планирование будущих доходов предприятия; контроль за издержками производства, определение причин перерасхода; сравнение полученных данных с данными предыдущих периодов.

Промежуточная аттестация по модулю 2.
Аттестация по теоретическому обучению (зачет).

СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧИХ ПРОГРАММ ПРАКТИЧЕСКОГО ОБУЧЕНИЯ

Учебно-тематический план производственной практики «Навесчик» (по программе профессиональной переподготовки)

№ пп	Виды работ/задания	Кол-во часов
1	Знакомство с территорией предприятия, ТБ и пожарной безопасностью, правила внутреннего трудового распорядка, охраной труда	1
2	Съем, навеска, отбор заготовок и готовых изделий.	2
3	Взвешивание (в случае необходимости) заготовок на автоматических весах, проверка качества изделий	1
4	Навеска-укладка изделий в стеллажи, на скиды, тележки, конвейеры	1

5	Намазка изделий клеем, рассортировка изделий в партии, по размерам, моделям, сортам	1
6	Отправка заготовок на дальнейшую обработку	1
7	Ведение производственной документации	1
8	Пробная квалификационная работа	8
	ИТОГО	16

СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Программы профессиональной переподготовки по профессии «Навесчик»

Тема 1. Знакомство с территорией предприятия, ТБ и пожарной безопасностью, правила внутреннего трудового распорядка, охрана труда

Знакомство с территорией предприятия, его спецификой и условиями работы. Общие требования. Обучение и проверка знаний. Порядок допуска к работе. Соблюдение требований производственных инструкций, руководств. Изучение наряда-допуска. Прохождение целевого инструктажа по охране труда. Проверка защитной одежды, средств индивидуальной защиты, необходимых для производства работ.

Тема 2. Съем, навеска, отбор заготовок и готовых изделий

Самостоятельный съем, навеска, отбор заготовок и готовых изделий.

Тема 3. Взвешивание (в случае необходимости) заготовок на автоматических весах, проверка качества изделий

Получение практических навыков взвешивания (в случае необходимости) заготовок на автоматических весах, проверка качества изделий.

Тема 4. Навеска-укладка изделий в стеллажи, на скиды, тележки, конвейеры

Приобретение опыта навески-укладки изделий в стеллажи, на скиды, тележки, конвейеры.

Тема 5. Намазка изделий клеем, рассортировка изделий в партии, по

размерам, моделям, сортам

Опыт намазки изделий клеем, рассортировки изделий в партии, по размерам, моделям, сортам

Тема 6. Отправка заготовок на дальнейшую обработку

Опыт обеспечения отправки заготовок на дальнейшую обработку.

Тема 7. Ведение производственной документации

Приобретение навыков самостоятельного ведения производственной документации.

Квалификационная (пробная) работа

Выполнение квалификационной (пробной) работы с целью определения уровня профессиональных знаний и практических навыков.

Итоговая аттестация

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, с целью определения соответствия полученных знаний, умений и навыков настоящей программе и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение соответствующей квалификации по профессии «Навесчик».

2.3. УЧЕБНЫЙ ПЛАН
Программы повышения квалификации по профессии «Навесчик»

№ п/п	Название раздела, модуля*	Количество часов			Форма контроля
		Всего, в том числе	Теоретические занятия	Практические занятия	
1.	**Теоретическое обучение**	**8**	**7,5**	**0,5**	**Итоговая аттестация**
1.1.	Модуль 1 «Общетехнические дисциплины»	2	1,5	0,5	Промежуточная аттестация
1.2.	Модуль 2 «Специальные дисциплины»	6	6	-	Промежуточная аттестация
2.	**Производственное обучение**	**8**	**-**	**8**	

2.1.	Производственная практика	8	-	8	
3.	**Итоговая аттестация**	**8**	-	-	Квалификационный экзамен
	ИТОГО:	24			

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Учебные занятия организованы в течение всего календарного года с учетом выходных и праздничных нерабочих дней в режиме 5-дневной учебной недели. Учебным годом в НЧОУ ДПО «УЭЦ «СТРОИТЕЛЬ» считается календарный год с 1 января по 31 декабря. Ежедневная учебная нагрузка составляет, как правило, 8-9 академических часов. По согласованию с заказчиком образовательных услуг допускается проведение занятий в выходные и праздничные дни, а также изменение ежедневной учебной нагрузки.

Недели	1 неделя		
Дни	1	2	3
количество часов	8	8	8
вид занятий	ТЗ/ПЗ/ ПА/З	ПП	ИА

ТЗ – теоретические занятия
ПЗ – практические занятия
З – зачет
ПА – промежуточная аттестация
ПП – производственная практика
ИА– итоговая аттестация

РАБОЧИЕ ПРОГРАММЫ РАЗДЕЛОВ (МОДУЛЕЙ)

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ТЕОРЕТИЧЕСКОГО ОБУЧЕНИЯ

Программы повышения квалификации по профессии «Навесчик»

№ п/п	Наименование разделов и дисциплин*	Всего часов	В том числе:		Обучение с использованием ДОТ, ЭО**	Формы контроля
			ТЗ	ПЗ		

1.	**Модуль 1 «Общетехнические дисциплины»**	**2**	**1,5**	**0,5**	**2**	Промежуточная аттестация
1.1.	Общие требования промышленной безопасности и охраны труда	1	1	-	1	
1.2.	Производственная санитария и охрана окружающей среды	1	0,5	0,5	1	
2.	**Модуль 2 «Специальные дисциплины»**	**6**	**4**	**-**	**6**	Промежуточная аттестация
2.1.	Слесарное дело	1	1	-	1	
2.2.	Технология производственного процесса	1	1	-	1	
2.3.	Оборудование и инструменты	1	1	-	1	
2.4.	Документирование и отчетность	1	1	-	1	
	Зачет	2	-	-	2	тестирование
	Итого:	**8**	**5,5**	**0,5**	**8**	

СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО ОБУЧЕНИЯ

Программы повышения квалификации по профессии «Навесчик»

Тема 1.1 Общие требования промышленной безопасности и охраны труда

Понятие промышленной безопасности в Российской Федерации. Основной нормативный правовой акт в области промышленной безопасности: Федеральный закон от 21.07.1997 №116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов», определяющий правовые, экономические и социальные основы обеспечения безопасной эксплуатации опасных

производственных объектов и направленный на предупреждение аварий на них и обеспечение готовности эксплуатирующих объекты юридических лиц и индивидуальных предпринимателей к локализации и ликвидации последствий таких аварий. Система законодательных и нормативных актов, обеспечивающая промышленную безопасность Российской Федерации, затрагивающая все стадии проектирования, строительства, ввода в эксплуатацию, функционирования, реконструкции и ликвидации производственных объектов (перечень нормативно-правовых и нормативно-технических документов). Ответственность за соблюдение установленных законодательных норм и правил промышленной безопасности. Требования к эксплуатации опасных производственных объектов в соответствии с законодательством Российской Федерации в области промышленной безопасности. Контрольно-надзорная и разрешительная деятельности в области промышленной безопасности опасных производственных объектов. Регистрация опасных производственных объектов. Организация производственного контроля за соблюдением требований промышленной безопасности. Требования к лицу, ответственному за осуществление производственного контроля. Права и обязанности ответственного за осуществление производственного контроля. Информационно-коммуникационные технологии деятельности специалиста в области промышленной безопасности. Управление промышленной безопасностью на опасных производственных объектах. Виды рисков аварий на опасных производственных объектах. Анализ опасностей и оценки риска аварий. Этапы проведения анализа риска аварий. Основные и дополнительные показатели опасности аварий. Техническое расследование причин аварий. Требования технических регламентов. Обязательные требования к техническим устройствам, применяемым на опасном производственном объекте. Формы оценки соответствия технических устройств обязательным требованиям. Объекты экспертизы промышленной безопасности. Порядок проведения экспертизы промышленной безопасности. Работы, выполняемые при проведении экспертизы промышленной безопасности. Нарушение требований промышленной безопасности или условий лицензий на осуществление видов деятельности в области промышленной безопасности опасных производственных объектов. Риск-ориентированный подход в области промышленной безопасности. Зарубежные подходы к формированию требований промышленной безопасности и методах ее обеспечения. Законодательство Российской Федерации об охране труда. Основные термины и понятия трудового законодательства. Понятие труда и его роль в жизни общества. Общественная организация труда. Трудовое право, как одна из ведущих отраслей российского права: понятие, цели, задачи, функции. Предмет трудового права: понятие, структура. Индивидуальные трудовые отношения: понятие, признаки, субъекты, основания возникновения, содержание. Отличие от гражданско-правовых

отношений. Отличие от индивидуальных трудовых отношений. Метод трудового права: понятие и особенности. Место трудового права в системе смежных отраслей российского права (трудовое право и гражданское право, трудовое право и административное право и др.). Система трудового права как отрасли права. Тенденции развития трудового права. Трудовое законодательство Российской Федерации. Условия труда: производственная среда и организация труда. Понятия тяжести труда, напряженности труда, безопасности труда. Факторы производственной среды. Безопасные условия труда. Классификация опасных и вредных производственных факторов (физические, химические, биологические, психофизиологические). Основы предупреждения профессиональной заболеваемости. Понятие о производственно-обусловленной заболеваемости. Понятие вредности производства. Основные превентивные мероприятия по профилактике профессиональных заболеваний. Профессиональная пригодность и профотбор. Критерии профпригодности (медицинские показатели, образовательный уровень, психологический отбор). Профотбор, этапы профотбора. Предварительные (при приеме на работу) и периодические медицинские осмотры. Санитарно-бытовое и лечебно-профилактическое обеспечение работников. Основные права и обязанности работника. Определение трудового контракта. Основные права и обязанности работодателя. Основные права и обязанности работника. Регулирование трудовых отношений. Коллективный договор. Охрана труда при съеме, навеске, отборе заготовок и готовых изделий.

Тема 1.2 Производственная санитария и охрана окружающей среды

Понятие производственной санитарии как системы организационных, санитарно-гигиенических мероприятий, технических средств и методов, предотвращающих или уменьшающих воздействие на работающих вредных производственных факторов до значений, не превышающих допустимые. Основные задачи производственной санитарии. Организация рабочего места. Средства индивидуальной защиты. Требования к оборудованию, инструменту. Работа в замкнутом пространстве. Защита органов зрения, защита от теплового излучения. Защита от вредных воздействий. Меры защиты от поражения электрическим током. Электробезопасность при выполнении работ. Требования к спецодежде, обуви. Средства индивидуальной защиты. Пожарная безопасность при выполнении работ. Условия труда, причины травматизма. Первая помощь при несчастных случаях. Перечень состояний, при которых оказывается первая помощь. Мероприятия по оказанию первой помощи, включая: мероприятия по оценке обстановки и обеспечению безопасных условий для оказания первой помощи; вызов скорой медицинской помощи и других специальных служб; определение наличия сознания у пострадавшего; мероприятия по восстановлению проходимости дыхательных

путей и определению признаков жизни у пострадавшего; мероприятия по проведению сердечно-легочной реанимации до появления признаков жизни; мероприятия по поддержанию проходимости дыхательных путей; мероприятия по обзорному осмотру пострадавшего и временной остановке наружного кровотечения; мероприятия по подробному осмотру пострадавшего в целях выявления признаков травм, отравлений и других состояний, угрожающих его жизни и здоровью; придание пострадавшему оптимального положения тела; контроль состояния пострадавшего; передача пострадавшего бригаде скорой медицинской помощи, другим специальным службам. Понятие экологии и охраны окружающей среды. Меры охраны окружающей среды. Понятие экологического права. Предмет экологического права. Субъекты экологических правоотношений (природопользователи; органы представительной и исполнительной власти, специально уполномоченные органы государства, имеющие право на регулирование использования природных ресурсов и на контроль за охраной окружающей среды; общественные объединения экологического профиля; органы прокуратуры, осуществляющие надзор за законностью в сфере экологических правоотношений). Основной метод экологического права, его элементы. Источники экологического права (нормативные правовые акты).

Практикум по оказанию первой помощи пострадавшему.

Промежуточная аттестация по модулю 1.

Модуль 2. Специальные дисциплины

Тема 2.1. Слесарное дело

Слесарное дело как совокупность процессов, связанных с обработкой металла и других материалов, требующих ручной или механизированной обработки, сборки и обслуживания. Основная цель и задачи слесарного дела, включая ручное изготовление различных деталей, выполнение ремонтных и монтажных работ. Основные термины: слесарные работы (обработка металлов в холодном состоянии, выполняемая ручным способом с помощью инструментов); слесарно-сборочные работы (совокупность операций по соединению деталей в определённой последовательности для получения механизма или машины); слесарно-ремонтные работы (поддержание работоспособности оборудования); разметка (нанесение на обрабатываемую деталь рисок (контурных линий), определяющих границы, до которых разрешается снимать излишние слои металла); заготовка (кусок металла (отливка, вид проката), по форме и размерам грубо приближающийся к готовому изделию). История слесарного дела. Основные виды слесарных работ, в том числе: сборочные (соединение отдельных деталей и узлов в готовое изделие);

ремонтные (восстановление работоспособности оборудования и механизмов); монтажные (установка оборудования на объект и его настройка); обслуживающие (регулярные проверки и мелкие технические операции для обеспечения бесперебойной работы). Контрольно-измерительные инструменты. Точность измерений. Контроль точности обработки. Конструкционные и инструментальные материалы. Ручные и механизированные инструменты. Инструменты для сборки и разборки: тиски, гаечные ключи, отвёртки, плоскогубцы. Режущие инструменты: зубила, напильники, свёрла, ножовки. Инструменты для измерения и поверки: рулетки, циркули, штангенциркули, уголки, линейки. Вспомогательные инструменты: молотки, керны, чертилки, разметочные приборы. Станки: токарные, сверлильные, фрезерные, шлифовальные, строгальные (принцип действия, область применения, техника безопасности). Роль и место слесарных работ в промышленном производстве. Рабочее место слесаря. Резание металлов: особенности, требования, техника безопасности. Основные виды слесарных операций. Подготовительные операции слесарной обработки. Правила разметки металла. Рубка металла как процесс обработки металла режущим и ударным инструментом, при которой удаляют лишние слои металла или разрубают заготовку на части. Правка металла как процесс исправления вмятин, коробления, кривизны и других дефектов в листовом, прутковом материале, заготовках и изделиях. Особенности гибки металла (придание заготовке изогнутой формы по заданному контуру). Размерная слесарная обработка: опиливание металла (обработка поверхности изделия напильником, при помощи которого снимают слой металла от 0,05 до 1 мм); обработка отверстий; обработка резьбовых поверхностей. Пригоночные операции слесарной обработки, в том числе: распиливание и припасовка; шабрение (обработка поверхности изделия шабером, при помощи которого соскабливают тонкий слой металла до 0,4 мм); притирка и доводка (обработка поверхности изделия притиром — инструментом из мягких материалов с шлифующим порошком, при помощи которого удаляют тончайший слой металла до 0,02 мм). Правила сборки неразъемных соединений. Паяние металлов. Лужение. Склеивание. Клепка. Основы обработки на металлорежущих станках: основные правила, требования, техника безопасности. Токарно-винторезные станки. Консольно-фрезерные станки и работы, выполняемые на них. Плоскошлифовальные станки и работы, выполняемые на них. Поперечно-строгальные станки и работы, выполняемые на них. Инструменты и приспособления для выполнения слесарных работ, в том числе: тиски и струбцины (для фиксирования заготовок и изделий в рабочем положении); слесарные клещи (пассатижи, плоскогубцы, круглогубцы, кусачки, бокорезы) — для зажима, гнутья и отрезания проволоки и мелких деталей); зубила, крейцмейсели (для рубки и резки металла); дрель с ручным или электрическим приводом; плашки, метчики для нарезания резьбы; гаечные ключи,

отвёртки и прочее. Техника безопасности при выполнении слесарных работ.

Тема 2.2. Технология производственного процесса

Понятие технологии производственного процесса как совокупности правил, методов, приёмов, режимов обработки, изготовления, изменения состояния, свойств, формы сырья, материала или полуфабриката, применяемых в процессе производства готовой продукции, контроля её качества и управления. Правила определения порядка выполнения операций, выбора предметов труда (сырья, материалов, комплектующих изделий), средств производства (оборудования, оснастки, инструмента, средств контроля). Классификация производственных процессов по роли в общем процессе изготовления готовой продукции: основные (направлены на изменение основных предметов труда и придание им свойств готовых продуктов); вспомогательные (создают условия для нормального хода основного процесса производства (изготовление инструмента для нужд своего производства, ремонт технологического оборудования и т. п.)); обслуживающие (предназначены для перемещения (транспортные процессы), хранения в ожидании последующей обработки (складирование), контроля (контрольные операции) и т. п.). Структура производственного процесса. Стадии производственного процесса как технологически законченные части, характеризующиеся изменениями предмета труда, которые обусловливают переход его в другое качественное состояние. Примеры стадий производственного процесса в машиностроительном производстве: заготовительная стадия (процесс получения заготовок (поковок, отливок) резкой, литьём, штамповкой, ковкой и др.); обрабатывающая стадия (процесс получения из заготовок готовых деталей путём механической, термической, электрической, физико-химической обработки); сборочная стадия (процесс получения сборочных единиц (узлов), готовых изделий, а также их испытание, упаковка и т. д.). Основные принципы организации производственного процесса, в том числе: непрерывность (сокращение времени перерывов в ходе рабочего процесса вплоть до их полного устранения); параллельность (одновременное выполнение различных частичных или полных производственных процессов); пропорциональность (сбалансированность пропускной способности всех последовательных звеньев технологической цепи и элементов ресурсного обеспечения); прямоточность (организация движения каждого предмета труда по рабочим позициям технологического процесса таким образом, чтобы обеспечить кратчайший путь, без возвратных и встречных перемещений). Понятие контроля производственного процесса. Основная цель и задачи контроля производственного процесса, в том числе: проверка соответствия продукции или процесса, от которого зависит её качество, установленным требованиям. Основные методы контроля

производственного процесса по этапам производства: входной (проверка сырья, материалов и комплектующих перед запуском в производство); операционный (проводится на промежуточных этапах производственного процесса; выходной (финальный аудит готовой продукции перед отправкой клиенту). Основные методы контроля производственного процесса по методам контроля: деструктивные (продукция разрушается или деформируется в процессе проверки); неразрушающие (контроль проводится без повреждения изделия). Основные методы контроля производственного процесса по объёму контроля: сплошной (проверяются все единицы продукции); выборочный (оценивается часть партии).

Тема 2.3. Оборудование и инструменты

Оборудование и инструменты, которые используются в производственном процессе. Основные функции и задачи использования, включая повышение качества продукции и эффективности технологических операций. Понятие технологического оборудования как комплекса машин, устройств, механизмов и инструментов, предназначенных для выполнения определённых технологических процессов или их частей. Основные виды технологического оборудования, в том числе: станки для обработки материалов, обработки заготовок и сборки изделий (токарные, фрезерные, шлифовальные и абразивные станки); пресс-формы и литьевые машины для производства изделий из пластика, металла и других материалов (позволяют создавать изделия сложной формы с высокой точностью и повторяемостью); краны и подъёмное оборудование для перемещения тяжёлых грузов (обеспечивают безопасность и эффективность при перемещении крупных деталей или готовой продукции); сборочные линии (комплекс оборудования, организованный для выполнения последовательности операций по сборке продукции; могут быть полностью автоматизированы или включать рабочие места для ручной сборки). Основные группы технологического оборудования в сфере металлообработки, машиностроении и других производственных областях: литейные машины; станки для выполнения различных операций по подготовке материалов, обработке заготовок и сборке изделий (токарные – позволяют серийно обрабатывать металлические листы или прутки с помощью сверла, резца и зенкера; токарно-винторезные – предназначены для нанесения на шкивы, маховики и другие детали гаечной или болтовой резьбы; фрезерные – предназначены для вырезания канав и пазов разной конфигурации за счет вращения зафиксированного в шпинделе рабочего инструмента, позволяют производить крупные детали для машиностроения и других отраслей; шлифовальные и абразивные – применяются для финишной обработки заготовок и изделий, придают их поверхностям необходимую гладкость и ровность с помощью движений шлифовального круга или жидкости с абразивными частицами); прессовые механизмы (гидравлические пресс-ножницы – позволяют

автоматизировать нарезку металла, исключить деформации и потери, придавать материалу нужную форму и заданные параметры); испытательные стенды – применяются для контроля и подтверждения качества продукции. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по характеру воздействия на заготовку: меняющие геометрию заготовок (их размеры и форму); меняющие физические и химические свойства заготовок; универсальные машины, которые одновременно обеспечивают и формообразование изделий, и придание им нужных свойств. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по структуре производственного цикла: аппараты непрерывного действия и аппараты периодического действия. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по производительности и числу выполняемых операций: многооперационные и однооперационные машины. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по назначению: устройства для обработки заготовок, транспортировки, упаковки и выполнения других операций. Классификация станков, аппаратов и механизмов, используемых при производстве изделий по уровню автоматизации и механизации: оборудование с ручным управлением, полуавтоматы и автоматы. Понятие производственных инструментов как устройства, которые помогают в изготовлении, сборке и отделке изделий. Основные типы инструментов: режущие (используются для удаления материала с заготовки, чтобы придать ей нужную форму: свёрла, концевые фрезы); инструменты для формовки (изменяют форму материалов без их удаления, часто используя давление для создания форм: штампы и молотки); измерительные инструменты (необходимы для обеспечения соблюдения размеров: штангенциркули, датчики и микрометры); инструменты для сборки (отвёртки и гаечные ключи, используемые при окончательной сборке изделий); специализированные инструменты (специально разработаны для определённых процессов, например, приспособления и зажимные приспособления для удержания заготовок на месте во время обработки). Техника безопасности при работе с оборудованием и инструментами, которые используются в производственном процессе. Средства индивидуальной защиты: правила подбора, эксплуатация и утилизация. Требования к персоналу, работающему с оборудованием и инструментами, которые используются в производственном процессе.

Тема 2.4. Документирование и отчетность

Организация производственного процесса: перечень документов. Понятие технологической карты производства как внутреннего документа предприятия, который регламентирует процесс производства и документирует его результаты. Основные требования к оформлению технологической карты: состав документа,

перечень необходимых данных, включая: указание сырья и материалов, финансовых затрат, трудоёмкости, перечня оборудования, техники, инвентаря, перечисление требований к качеству и прочие параметры производственного процесса. План производственного контроля: состав документа. Перечень мероприятий, входящих в план производственного контроля, включая: проведение лабораторных исследований, организацию медосмотров, проверку рабочих мест, сертификацию и лицензирование отдельных видов деятельности и продукции. Правила оформления плана производственного контроля: основные требования и структура документа. Программа производственного учёта: основная цель и задачи, в том числе – документальное и наглядное отображение происходящих на предприятии производственных процессов. Правила расчета себестоимости выпускаемой продукции и определения уровня рентабельности производства на основе программы производственного учёта деятельности предприятия. Основные задачи производственного учёта, в том числе: регистрация затрат (по конкретным продуктам или подразделениям предприятия); анализ затрат; планирование затрат, составление соответствующих смет; планирование будущих доходов предприятия; контроль за издержками производства, определение причин перерасхода; сравнение полученных данных с данными предыдущих периодов.

Промежуточная аттестация по модулю 2.
Аттестация по теоретическому обучению (зачет).

СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧИХ ПРОГРАММ ПРАКТИЧЕСКОГО ОБУЧЕНИЯ

Учебно-тематический план производственной практики «Навесчик» (по программе повышения квалификации)

№ пп	Виды работ/задания	Кол-во часов
1	Знакомство с территорией предприятия, ТБ и пожарной безопасностью, правила внутреннего трудового распорядка, охраной труда	0,5
2	Съем, навеска, отбор заготовок и готовых изделий.	1
3	Взвешивание (в случае необходимости) заготовок на автоматических весах, проверка качества изделий	0,5
4	Навеска-укладка изделий в стеллажи, на скиды, тележки, конвейеры	0,5

5	Намазка изделий клеем, рассортировка изделий в партии, по размерам, моделям, сортам	0,5
6	Отправка заготовок на дальнейшую обработку	0,5
7	Ведение производственной документации	0,5
8	Пробная квалификационная работа	4
	ИТОГО	8

СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Программы повышения квалификации по профессии «Навесчик»

Тема 1. Знакомство с территорией предприятия, ТБ и пожарной безопасностью, правила внутреннего трудового распорядка, охрана труда

Знакомство с территорией предприятия, его спецификой и условиями работы. Общие требования. Обучение и проверка знаний. Порядок допуска к работе. Соблюдение требований производственных инструкций, руководств. Изучение наряда-допуска. Прохождение целевого инструктажа по охране труда. Проверка защитной одежды, средств индивидуальной защиты, необходимых для производства работ.

Тема 2. Съем, навеска, отбор заготовок и готовых изделий

Самостоятельный съем, навеска, отбор заготовок и готовых изделий.

Тема 3. Взвешивание (в случае необходимости) заготовок на автоматических весах, проверка качества изделий

Получение практических навыков взвешивания (в случае необходимости) заготовок на автоматических весах, проверка качества изделий.

Тема 4. Навеска-укладка изделий в стеллажи, на скиды, тележки, конвейеры

Приобретение опыта навески-укладки изделий в стеллажи, на скиды, тележки, конвейеры.

Тема 5. Намазка изделий клеем, рассортировка изделий в партии, по размерам, моделям, сортам

Опыт намазки изделий клеем, рассортировки изделий в партии, по размерам, моделям, сортам

Тема 6. Отправка заготовок на дальнейшую обработку

Опыт обеспечения отправки заготовок на дальнейшую обработку.

Тема 7. Ведение производственной документации

Приобретение навыков самостоятельного ведения производственной документации.

Квалификационная (пробная) работа

Выполнение квалификационной (пробной) работы с целью определения уровня профессиональных знаний и практических навыков.

Итоговая аттестация

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, с целью определения соответствия полученных знаний, умений и навыков настоящей программе и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение соответствующей квалификации по профессии «Навесчик».

3. ОРГАНИЗАЦИОННО – ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

3.1. Учебно-методическое и информационное обеспечение программы

Нормативно-правовая база

1.Федеральный закон от 29.12.2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

2. Постановление Правительства РФ от 25.02.2000 N 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет»;

3. Приказ Минтруда России от 22.12.2015 N 1110н «Об утверждении Типовых норм бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты работникам организаций нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности, занятым на работах с вредными и (или) опасными условиями труда, а также на работах, выполняемых в особых

температурных условиях или связанных с загрязнением» (Зарегистрировано в Минюсте России 22.01.2016 N 40725);

4. Приказ Минтруда России от 21.11.2023 N 817н «Об утверждении Методики проведения специальной оценки условий труда, Классификатора вредных и (или) опасных производственных факторов, формы отчета о проведении специальной оценки условий труда и инструкции по ее заполнению» (Зарегистрировано в Минюсте России 30.11.2023 N 76179);

5. «ГОСТ 12.0.230.1-2015. Межгосударственный стандарт. Система стандартов безопасности труда. Системы управления охраной труда. Руководство по применению ГОСТ 12.0.230-2007»;

6. Федеральный закон от 10.01.2002 N 7-ФЗ «Об охране окружающей среды»;

7. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 №197-ФЗ;

8. «Правила по охране труда при работе с инструментом и приспособлениями», утверждены приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 27.11.2020 №835н;

9. Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.10.2021 №772н «Об утверждении основных требований к порядку разработки и содержанию правил и инструкций по охране труда, разрабатываемых работодателем»;

10. Приказ Минтруда России от 29.10.2021 N 767н «Об утверждении Единых типовых норм выдачи средств индивидуальной защиты и смывающих средств» (Зарегистрировано в Минюсте России 29.12.2021 N 66671).

3.2. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Некоммерческое частное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Учебно-экспертный центр «Строитель»

Учебные классы (большой и малый), типовой проект, форма владения – аренда, арендодатель – ООО «Инком».

г. Екатеринбург, ул. Бажова, 193, офис 173.

Электронное обучение проходит на портале дистанционного обучения https://dpo.education/

Для теоретической подготовки слушателей и практических занятий.

Оборудование учебных классов: большой учебный класс, площадью 60 м^2, с общим количеством посадочных мест 32; малый учебный класс, площадью 10 м^2, с общим количеством посадочных мест 8

Наименование учебного оборудования и технических средств обучения	Единица измерения	Количество
Большой учебный класс		

Демонстрационная интерактивная доска	шт	1
Имитатор ранений и поражений	комплект	1
Кулер для воды	шт	1
Ноутбук Dell	шт	1
Огнетушитель углекислотный ОУ-3	шт	3
Стенд напольный	шт	1
Стол письменный СП-03	шт	1
Рабочее учебное место (Стул Самба/хром)	комплект	33
Тренажер-манекен взрослого	шт	1
Робот-тренажер Гоша-01 2010	шт	1
Кондиционер Panasonic	шт	1
Проектор Epson EB	шт	1
Шкаф для одежды	шт	2
Плакаты для демонстраций по направлениям подготовки:	комплект	8

Требования к квалификации преподавателя дополнительного профессионального образования

№ п/п	Наименование требований	Содержание требований
1.	Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование - программы подготовки специалистов среднего звена или высшее образование - бакалавриат, направленность (профиль) которого, как правило, соответствует преподаваемому учебному предмету, курсу, дисциплине (модулю). Дополнительное профессиональное образование на базе среднего профессионального образования (программ подготовки специалистов среднего звена) или высшего образования (бакалавриата) - профессиональная переподготовка, направленность (профиль) которой соответствует преподаваемому учебному предмету, курсу, дисциплине (модулю). При отсутствии педагогического образования - дополнительное профессиональное образование в области профессионального образования и (или) профессионального обучения; дополнительная профессиональная программа может быть освоена после трудоустройства.

		Педагогические работники обязаны проходить в установленном законодательством Российской Федерации порядке обучение и проверку знаний и навыков в области охраны труда, оказание первой помощи. Рекомендуется обучение по дополнительным профессиональным программам по профилю педагогической деятельности не реже одного раза в три года.
2.	Особые условия допуска к работе	Отсутствие ограничений на занятие педагогической деятельностью, установленных законодательством Российской Федерации.

4. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Оценка качества освоения программы проводится посредством текущего контроля, промежуточной и итоговой аттестации.

Текущий контроль осуществляется преподавателем в ходе повседневной учебной работы и проводится, как правило, в форме опроса в пределах обычных организационных форм учебных занятий.

Лицам, успешно освоившим программу подготовки, переподготовки и повышения квалификации выдается свидетельство о профессии рабочего (должности служащего) установленного образца.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, установленном локальными нормативными актами НЧОУ ДПО «УЭЦ «Строитель».

5. ФОРМЫ АТТЕСТАЦИИ

Освоение ОППО завершается итоговой аттестацией слушателей в форме квалификационного экзамена.

Лицам, успешно освоившим ОППО и прошедшим итоговую аттестацию, выдается свидетельство о профессии рабочего, служащего установленного образца.

Лицам, не прошедшим итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть ОППО и (или) отчисленным из образовательной организации (организации, осуществляющей образовательную деятельность), выдается справка об обучении или о периоде обучения по образцу, самостоятельно устанавливаемому организацией.

6. ОЦЕНОЧНЫЕ И МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

Примерные темы итоговых квалификационных работ

1. Транспортные приспособления и оборудование, необходимое для правильного хранения, транспортирования заготовок и изделий: технические особенности и устройство.

2. Изделия и заготовки: виды, назначение, область применения.

3. Правила хранения и транспортировки изделий и заготовок: основные нормы и правила.

4. Специфика производственного процесса: технологическое оборудование и инструменты.

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЕ БИЛЕТЫ
по профессии «Навесчик»

№п/п	Вопросы и варианты ответов
1.	**Что означает понятие охрана труда?**
а	Система организационно-технических мероприятий и средств, направленная на защиту работников от вредных и опасных производственных факторов;
б	Система сохранения здоровья работников в процессе трудовой деятельности;
в	**Система сохранения жизни и здоровья работников в процессе трудовой деятельности, включающая в себя правовые, социально-экономические, организационно-технические, санитарно-гигиенические, лечебно-профилактические, реабилитационные и иные мероприятия.**
г	Личная ответственность за безопасность труда
2.	**Какие формы оплаты труда предусмотрены в Положении об организации заработной платы?**
а	**Сдельная и повременная оплата труда**
б	Прямая и косвенная оплата труда
в	Сдельная и прямая оплата труда
г	Косвенная и сдельная оплата труда
3.	**С какой периодичностью работники организации проходят повторный инструктаж?**
а	Не реже одного раза в месяц
б	Не реже одного раза в три месяца
в	**Не реже одного раза в шесть месяцев**
г	Не реже одного раза в двенадцать месяцев
4.	**Указательные знаки безопасности имеют следующий вид:**
а	**Прямоугольник с синей полосой по периметру, соответствующие символы черного цвета, нанесенные на белое поле знака**
б	Прямоугольник синего цвета с белым прямоугольником внутри знака с нанесенным
в	Квадрат по периметру, которого белая полоса, а на зеленом поле белого цвета обязывающие символы черного цвета
г	Форма круга с красной полосой по периметру, белым полем с нанесенным на нем черной краской соответствующего символа

	перечеркнутой красной полосой
5.	**Фактор производственной среды или трудового процесса, воздействие которого может привести к профессиональному заболеванию работника, – это…**
а	**вредный производственный фактор**
б	смертельный производственный фактор
в	опасный производственный фактор
г	радиационный производственный фактор
6.	**Каким законодательным актом устанавливается право работника на труд в РФ?**
а	Федеральным законом от 10.01.2002 N 7-ФЗ
б	**Конституцией РФ**
в	Приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.10.2021 №772н
г	Приказом Минтруда от 15.12.2020 №903н
7.	**Специальный стол с упорами, тисками и отверстиями для закрепления деталей и их обработки называется:**
а	подмости
б	тумба
в	**верстак**
г	ко́злы
8.	**Назначение тарировочной камеры:**
а	предназначена для измерения расположения объектов относительно горизонтальной или вертикальной плоскости
б	предназначена для навешивания покрышек на конвейер
в	**предназначена для приведения ненагруженных весов в состояние равновесия**
г	предназначена для формовки деталей и заготовок
9.	**Классификация конвейеров по направлению перемещения:**
а	горизонтальные, вертикальные
б	наклонные, прямые
в	**горизонтальные, наклонные, вертикальные**
г	горизонтальные, диагональные, вертикальные
10.	**По принципу действия транспортные устройства для перемещения деталей и заготовок делятся на:**
а	**гравитационные, фрикционные, инерционные и механические**
б	гравитационные и инерционные
в	ручные и механические

г	фрикционные, ручные, автоматизированные и гравитационные
11.	**Тара, соединённая в одно целое со скид-подставкой, которая позволяет транспортировать заготовки и детали, уложенные в тару, на тележке с подъёмной платформой, называется:**
а	**скид-контейнер**
б	скид-лоток
в	скид-ящик
г	скид-тележка
12.	**Электронные устройства, преобразующие переменное напряжение в постоянное, называются:**
а	стабилитрон
б	**выпрямитель**
в	фильтр
г	инвертор
13.	**Предмет производства, из которого путём дальнейшей обработки получают деталь или неразъёмную сборочную единицу, называется:**
а	**заготовка**
б	болванка
в	основа
г	нет правильного ответа
14.	**Какие материалы относятся к группе материалов высокой проводимости?**
а	Тантал и рений
б	**Медь и алюминий**
в	Графит и пиролитический углерод
г	Цинк и хром
15.	**Какую функцию выполняет заземление?**
а	Защищает обмотки двигателя от большого тока в случаях короткого замыкания
б	**Защищает обслуживающий персонал от поражения электрическим током в случаях короткого замыкания**
в	Защищает электрические цепи от перегрева
г	Предохраняет оборудование от выхода из строя
16.	**Система автоматизации – это…**
а	**совокупность технических средств, программного обеспечения и организационных методов, которая позволяет управлять различными процессами и объектами с минимальным участием**

	человека
б	комплекс технических средств, которые предназначены для обеспечения безопасности объектов путём обнаружения и извещения о нештатных ситуациях
в	комплекс мероприятий и инструментов, которые обеспечивают управление и обслуживание объектов, оборудования или систем
г	электронно-механическая система, которая помогает удерживать контроль над строительной машиной при сложных внешних и погодных факторах
17.	**В какой цвет окрашивают элементы оборудования принадлежащим фазам?**
а	Элементы оборудования, принадлежащие фазе А, окрашивают в красный цвет, фазы В – в зеленый и фазы С – в желтый
б	Элементы оборудования, принадлежащие фазе А, окрашивают в зеленый цвет, фазы В – в желтый и фазы С – в красный
в	**Элементы оборудования, принадлежащие фазе А, окрашивают в желтый цвет, фазы В – в зеленый и фазы С – в красный**
г	Элементы оборудования, принадлежащие фазе А, окрашивают в красный цвет, фазы В – в зеленый и фазы С – в желтый
18.	**Циркуляционный стол – это…**
а	устройство непрерывного действия для перемещения сыпучих, кусковых или штучных грузов
б	механическое устройство, предназначенное для перемещения грузов по прямой
в	стол, к которому крепится циркулярная пила для прямолинейного распила различных материалов
г	**устройство, предназначенное для накопления продукции, поступающей с подающего конвейера, чтобы обеспечить бесперебойную работу производственной линии**
19.	**В каком положении должен ожидать прибытия врачей пострадавший, находящийся в состоянии комы?**
а	**В положении «Лежа на животе»**
б	В положении «Лежа на спине»
в	В положении «Лежа на боку»
г	Все ответы верны
20.	**Что относится к первичным средствам пожаротушения?**
а	Только переносные и передвижные огнетушители, пожарные краны и средства обеспечения их использования

б	Только переносные и передвижные огнетушители
в	**Переносные и передвижные огнетушители, пожарные краны и средства обеспечения их использования, пожарный инвентарь, покрывала для изоляции очага возгорания.**
г	Только лопата, багор, пожарный топор, ведро.

Верный вариант выделен жирным шрифтом*