

Общество с ограниченной ответственностью
«СТАЛЬЭМАЛЬ»

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

А.А. Коленов

2018 г.



ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ

ПОДГОТОВКИ, ПЕРЕПОДГОТОВКИ

по профессии «Транспортировщик» № _____

Квалификация: 2 разряд

Код профессии: 19217

Разработал:

Старший мастер
участка декора и упаковки
цеха эмалирования
Т.И. Ханаева

Рецензент:

Начальник цеха эмалирования
М.Е. Козырева

Согласовано:

Директор по производству
А.Ю. Поликарпов

Согласовано:

Начальник управления по персоналу
С.А. Лутьянов

Согласовано:

Начальник отдела
промышленной безопасности
С.В. Антипин

г. Череповец
2018 год

Пояснительная записка

Настоящий учебный план и программа предназначены для подготовки и переподготовки рабочих на производстве по профессии «транспортёрщик» 2 разряда. Срок подготовки и переподготовки рабочих устанавливается 2 месяца. На теоретические занятия отводится – 130 часов, на производственное обучение – 222 часа.

Программа содержит квалификационную характеристику, учебный и тематический планы, программы теоретического и производственного обучения. Экономическое обучение проводится по типовым программам.

Производственное обучение организуется непосредственно на рабочих местах. Квалификационная пробная работа производится за счет времени, отведенного на производственное обучение.

Квалификационная характеристика составлена в соответствии с действующим «Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих» (Москва 1986 г., выпуск 1, раздел: «Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства») и содержит требования к основным навыкам, знаниям, умениям, которыми должны обладать рабочие указанной профессии и квалификации.

К концу обучения рабочие должны выполнять работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, техническими условиями и нормами, установленными на предприятии.

По окончании обучения проводится квалификационный экзамен.

Программа для подготовки и переподготовки рабочих по профессии «транспортёрщик» 2 разряда.

Квалификационная характеристика

Профессия: транспортёрщик

Квалификация: 2-й разряд

Должен знать:

- наименование переносимых грузов;
- технологическую инструкцию декоративного оформления эмалированной посуды;
- требования к складированию изделий на участке декора;
- требования к промежуточному складированию декорированных изделий;
- требования к изделиям, устанавливаемым на обжиговый инструмент печи обжига;
- порядок установки изделий на обжиговый инструмент конвейера газовой печи декора.

Характеристика работ. Переноска вручную на рабочие места изделий. Съем, передача, складирование изделий для декорирования. Складирование декорированных изделий перед их обжигом. Установка изделий на печь обжига. Подвешивание декорированных изделий на обжиговый инструмент.

Примечание: из квалификационной характеристики исключены работы, которые не выполняются транспортёрщиком данного производства.

Учебный план
для подготовки и переподготовки рабочих по профессии
«транспортёрщик» 2 разряда

№ п/п	Наименование темы	Кол-во часов	Форма промежуточной аттестации
	<u>Теоретическое обучение</u>	130	
I	Общетеchnический курс		
1.	Материаловедение	16	зачет
2.	Электротехника	16	зачет
II	Специальная технология	82	зачет
III	Экономический курс	16	зачет
	<u>Производственное обучение</u>	222	
	Квалификационный экзамен	8	
	ИТОГО:	360	

Календарный учебный график

№ п/п	Наименование темы	Недели				Всего часов
		2	3	3	1	
		Часов в неделю				
I.	<u>Теоретическое обучение</u>					
1.	Материаловедение	5	2	-	-	16
2.	Электротехника	5	2	-	-	16
3.	Экономический курс	5	2	-	-	16
4.	Специальная технология	14	14	4	-	82
II.	<u>Производственное обучение</u>	11	20	36	32	222
	Квалификационный экзамен				8	8
	ИТОГО	40	40	40	40	360

Программа теоретического обучения.

I. Общетехнический курс

Тема 1. Материаловедение.

Кристаллическое строение материалов. Основные виды кристаллических решеток.

Краткие сведения о кристаллизации металлов и сплавов.

Физические, химические и механические свойства металлов и сплавов. Основные методы механических испытаний металлов и сплавов. Понятие о неразрушающих методах контроля.

Стали, их классификация по химическому составу. Влияние химического состава на структуру и свойства сталей. Основные марки сталей, применяемых в машиностроении. Маркировка сталей по ГОСТу.

Чугуны, их виды, свойства и область применения.

Понятие о сером, высокопрочном и ковком чугуне.

Виды термической обработки сталей: отжиг, нормализация, закалка, отпуск. Превращения, протекающие в стали при термической обработке.

Цветные металлы и сплавы. Медь, сплавы меди, алюминия с другими металлами. Основные марки, область применения.

Виды и причины коррозии металлов. Способы защиты от коррозии.

Тема 2. Электротехника.

Основные законы постоянного тока. Электрическая цепь. Величина и плотность постоянного тока. Сопротивление проводника. Электродвижущая сила источника тока. Последовательное, параллельное и смешанное соединение проводников и источников тока. Работа и мощность тока.

Переменный ток, его частота и период. Получение однофазного и трехфазного переменного тока. Трехфазный переменный ток. Соединение потребителей и источников тока звездой и треугольником. Мощность трехфазного тока.

Магнитное поле (однородное и неоднородное). Напряженность магнитного поля. Магнитная индукция. Магнитная проницаемость. Магнитный поток.

Магнитное поле катушки с сердечником. Намагничивающая сила. Парамагнитные, диамагнитные и ферромагнитные материалы. Намагничивание ферромагнитных материалов.

Электромагниты, их применение.

Трансформаторы, принцип действия, устройство и применение. Понятие о выпрямителях тока. Электродвигатели и генераторы постоянного тока. Назначение, устройство и принцип действия машин постоянного тока. Понятие о номинальных данных и характеристиках электрических машин.

Пускорегулирующая и защитная аппаратура. Приборы для измерения силы тока, напряжения, мощности. Заземление электрооборудования.

II. Специальная технология

Тематический план

№ п/п	Наименование темы	Кол-во часов
1.	Введение. Основные сведения о производстве и организации рабочего места.	2
2.	Безопасность труда, производственная санитария, пожарная безопасность.	12
3.	Технология изготовления стальной эмалированной посуды.	24
4.	Технологический процесс транспортировки грузов, технологический процесс установки изделий на обжиговой инструмент.	44
	ИТОГО	82

Программа курса специальной технологии

Тема 1. Введение. Основные сведения о производстве и организации рабочего места.

Краткая характеристика цехов и основных агрегатов.

Продукция, выпускаемая ООО «СТАЛЬЭМАЛЬ», ее народнохозяйственное значение.

Требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции. Роль транспортировщика в обеспечении качественного выпуска изделий. Система менеджмента качества. Международные стандарты серии ГОСТ ISO 9001- 2011. Политика Общества в области качества.

Правила внутреннего трудового распорядка в ООО «СТАЛЬЭМАЛЬ».

Ознакомление с квалификационной характеристикой, тематическим планом, учебной программой, графиком занятий и рекомендуемой литературой.

Требования к организации и оснащению рабочего места транспортировщика.

Тема 2. Безопасность труда, производственная санитария, пожарная безопасность.

Понятие об охране труда как системе государственных мер и гарантий по обеспечению безопасных и здоровых условий труда, правовой защиты работников.

Виды инструктажей. Проведение инструктажей по охране труда. Порядок обучения и допуска работника к самостоятельной работе. Обязанности администрации по расследованию и учету несчастных случаев. Порядок выдачи спецодежды, средств индивидуальной защиты, мыла.

Медицинские осмотры работников предприятия.

Понятие о производственном травматизме и профзаболеваниях.

Порядок расследования несчастных случаев, мероприятия по их расследованию. Основные причины несчастных случаев на производстве.

Классификация опасных и вредных производственных факторов (физические, химические, биологические, психофизические). Действие вредных веществ на организм человека. Технические средства безопасности (ограничительные, блокирующие, предохранительные устройства, средства сигнализации).

Требования общей инструкции по ТБ для рабочих и служащих ООО «СТАЛЬЭМАЛЬ». Изучение инструкции по безопасности труда для транспортировщика. Меры безопасности при работе на высоте, при подъеме и перемещении тяжестей.

Назначение и сущность бирочной системы.

Правила безопасности при работе с грузоподъемными машинами и механизмами при строповке и перемещении грузов.

Электробезопасность. Понятие электробезопасности. Действие электрического тока на организм человека. Виды поражения электрическим током, характер их воздействия в зависимости от величины тока. Электрическое сопротивление тела человека. Условия, при которых возникает опасность поражения человека электрическим током. Защитные меры по предотвращению поражения персонала электрическим током. Классификация помещений по электробезопасности. Защитное заземление, типы искусственных и естественных заземлений. Заземляющий контур.

Сущность принципов возникновения и накопления электрических зарядов. Примеры производственных процессов в ООО «СТАЛЬЭМАЛЬ», при ведении которых возникает и накапливается статическое электричество. Опасность разрядов статического электричества, защиты от него.

Действие работника по оказанию помощи при поражении электрическим током.

Производственная санитария. Понятие о производственной санитарии и гигиене труда. Физиологические основы трудовой деятельности. Понятие об утомляемости и мерах борьбы с нею. Метеорологические факторы и их составляющие: температура, влажность воздуха, тепловая радиация, атмосферное давление и другие, регламентируемые санитарными нормами.

Требования к спецодежде, обуви, индивидуальным средствам защиты.

Освещение рабочих мест, нормы освещенности.

Требования к санитарно-бытовым помещениям, питьевой режим на предприятии. Правила личной гигиены работников.

Оказание первой доврачебной помощи. Правила и приемы оказания первой помощи при механических травмах. Меры по остановке кровотечения. Оказание первой помощи при растяжении связок, попадании в глаз инородного тела, а также при различных ожогах и обморожениях.

Способы и приемы искусственного дыхания и массажа сердца.

Правила транспортирования пострадавшего от места несчастного случая в медицинское учреждение.

Набор медицинских средств аптечки первой помощи. Правила пользования этими средствами.

Пожарная безопасность.

Основные причины возникновения пожаров в ООО «СТАЛЬЭМАЛЬ». Требования к содержанию территории и рабочих мест. Основные условия горения веществ. Правила безопасности при работе с легковоспламеняющимися и горючими жидкостями, при проведении огневых работ. Хранение обтирочного материала. Способы тушения органических веществ, жидкостей.

Контроль за исправностью электропроводки. Особенности тушения пожара в электроустановках.

Средства пожаротушения. Правила пользования углекислотными огнетушителями.

Действия работников при возникновении пожара

Противопожарный инвентарь, применяемый при тушении пожаров (ящики с песком, ломы, лопаты, ведро, багры и т.д.). Сведения об установках автоматического пожаротушения.

Экология.

Стандарты ISO. Сущность стандартов по управлению окружающей средой. Преимущества внедрения СУОС. Основные понятия и термины стандарта ISO 14001. Принципы экологической политики ООО «СТАЛЬЭМАЛЬ». Планирование, внедрение, функционирование СУОС. Проведение проверок, корректирующие действия.

Тема 3. Технология изготовления стальной эмалированной посуды.

Основные производственные подразделения предприятия: прессовый цех (участок штамповки, инструментальный участок); цех эмалирования (травильный участок, сварочный участок, участок эмальпокрытий, участок декора и упаковки); участок мокрого помола и химводоочистки; группа складов (склад готовой продукции, склад сырья и материалов); отдел технического контроля; ремонтные службы.

Штамповка изделий, виды, назначение. Контроль качества штампованной продукции.

Эмали: виды, назначение и основные свойства.

Плавление эмалевых фритт. Метод мокрого помола эмали и получение эмалевого шликера. Хранение шликеров. Старение шликеров. Подготовка шликеров для нанесения на поверхность изделий.

Конструктивные особенности изделий. Подготовка изделий к эмалированию: в агрегатах «Vitross», «Виктория». Эмалирование изделий: нанесение грунтовой, покровной и бортовой эмали. Нанесение грунта на изделие, обжиг. Контроль качества продукции. Брак, причины его возникновения, способы устранения.

Декорирование эмалированных изделий. Передача и складирование изделий для декорирования. Выдержка изделий после декорирования. Складирование декорированных изделий перед их обжигом. Установка декорированных изделий на обжиговый инструмент.

Тема 4. Технологический процесс транспортировки грузов, технологический процесс установки изделий на обжиговый инструмент.

Общие сведения о перемещаемой транспортировщиком посуде. Классификация транспортных средств (ленточный конвейер ОТК, цепной конвейер газовой печи). Требования, предъявляемые к ним.

Меры безопасности при работе конвейеров.

Подготовка транспортных средств к работе. Порядок получения сменного задания. Нормы переноски тяжести. Правила транспортировки и складирования изделий.

Съем эмалированной, декорированной посуды с конвейера, согласно технологической инструкции с предварительной прокладкой гофрокартона между изделиями.

Обжиг декорированных изделий. Порядок установки изделий на обжиговый инструмент конвейера газовой печи декора.

III. Экономический курс (изучается по типовой программе)

Производственное обучение.

Тематический план и программа производственного обучения.

Тематический план

№ п/п	Наименование темы	Кол-во часов
1.	Инструктаж по безопасности труда, ознакомление с производством, рабочим местом.	8
2.	Обучение операциям и видам работ, выполняемым транспортировщиком 2 разряда.	112
3.	Самостоятельное выполнение работ в качестве транспортировщика 2 разряда.	102
	ИТОГО	222

Программа производственного обучения

Тема 1. Инструктаж по безопасности труда, ознакомление с производством, рабочим местом.

Инструктаж по безопасности труда на рабочем месте. Ознакомление с инструкцией по технике безопасности для транспортировщика.

Ознакомление с участком, расположением оборудования. Ознакомление с оборудованием, обжиговым инструментом и рабочим местом транспортировщика. Ознакомление с расположением средств пожаротушения и правилами пользования ими. Порядок вызова пожарной команды.

Ознакомление с правилами движения по цеху, участку. Газоопасные и пожароопасные места, средствами сигнализации и связи.

Ознакомление со средствами индивидуальной защиты и правила пользования ими.

Бирочная система, ее назначение и сущность.

Инструктаж на рабочем месте.

Тема 2. Обучение операциям и видам работ, выполняемым транспортировщиком 2 разряда.

Обучение приемам передачи посуды при помощи транспортного средства. Обучение правилам загрузки цепного конвейера. Уход за транспортными средствами во время и в конце рабочей смены.

Ознакомление с приемами съема изделий с конвейера на пол, требованиями укладки изделий согласно технологической инструкции.

Контроль качества декорированных изделий до установки на обжиговый инструмент.

Ознакомление с порядком установки декорированных изделий на обжиговый инструмент.

Уход за рабочим местом транспортировщика.

Ознакомление с Положением об оплате труда работников Общества.

Тема 3. Самостоятельное выполнение работ в качестве транспортировщика 2 разряда.

Выполнение работ, входящих в обязанности транспортировщика 2 разряда, в соответствии с требованиями квалификационной характеристики с соблюдением норм технологического процесса и правил безопасности труда под руководством инструктора.

Передача и складирование изделий для декорирования. Складирование декорированных изделий перед обжигом. Установка изделий на обжиговый инструмент.

Выполнение квалификационной пробной работы.

Сдача квалификационного экзамена.

Оценка качества освоения программы

Форма промежуточной аттестации

В процессе реализации программы консультант производственного обучения осуществляет промежуточную аттестацию обучающихся.

Формой промежуточной аттестации обучающихся является зачет. Зачет проводится в устной форме после изучения материала по каждой теме программы. Это может быть устный ответ на поставленный вопрос, развернутый ответ по заданной теме или собеседование.

Данные по итогу зачета по каждой теме заносятся в зачетную книжку.

Форма итоговой аттестации

Формой итоговой аттестации обучающихся является квалификационный экзамен. Экзамен проводится в устной форме по разработанным для данной программы экзаменационным билетам.

Данные по результатам сдачи квалификационного экзамена заносятся в протокол.

Литература

1. Варгин В.В. Эмалирование металлических изделий. Машиностроение. 1974 год.
2. Мищанин В.Г., Баринов Ю.Д., Косенко А.И., Колесник Ф.И. Штамповщик-эмалировщик. Металлургия. 1984 год.
3. Инструкция по охране труда для транспортировщика.
4. Общая инструкция по охране труда для работников ООО «СТАЛЬЭМАЛЬ».
5. Технологическая инструкция ТИ 14841-16-06-16 «Декоративное оформление эмалированной посуды».

Общество с ограниченной ответственностью
«СТАЛЬЭМАЛЬ»

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

А.А. Коленов

2018 г.



ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЕ БИЛЕТЫ
К ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
ПРОГРАММЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ
ПОДГОТОВКИ, ПЕРЕПОДГОТОВКИ
по профессии «Транспортировщик» № _____

Квалификация: 2 разряд

Код профессии: 19217

Разработал:

Старший мастер
участка декора и упаковки
цеха эмалирования
Т.И. Ханаева

Рецензент:

Начальник цеха эмалирования
М.Е. Козырева

Согласовано:

Директор по производству
А.Ю. Поликарпов

Согласовано:

Начальник управления
по персоналу
С.А. Лутьянов

Согласовано:

Начальник отдела
промышленной безопасности
С.В. Антипин

г. Череповец
2018 год

Экзаменационные билеты по профессии «транспортёрщик» 2 разряда

БИЛЕТ № 1

Транспортировщик 2 разр.

1. Габариты складирования посуды.
2. Транспортные средства: виды, типы, устройство, принцип действия.
3. Порядок установки изделий на печь обжига.
4. Безопасная организация рабочего места транспортировщика.



БИЛЕТ № 2

Транспортировщик 2 разр.

1. Организация погрузочно-разгрузочных работ на участке.
2. Режим обжига декорированных изделий. Порядок установки изделий на печь обжига.
3. Дефекты эмалированной посуды: «недотрав», «утопление эмалевого слоя».
4. Нормы переноса тяжести.



БИЛЕТ № 3

Транспортировщик 2 разр.

1. Установка изделий на печь обжига декора.
2. Дефекты эмалированной посуды: «недомакание», «волосные линии».
3. Складирование декорированных изделий перед обжигом.
4. Первая помощь при поражении электрическим током.



БИЛЕТ № 4

Транспортировщик 2 разр.

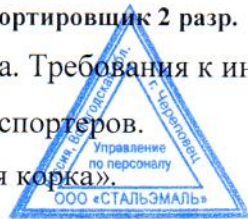
1. Складирование декорированных изделий перед обжигом.
2. Организация рабочего места транспортировщика.
3. Дефекты эмалированной посуды: «окалина», «след от инструмента».
4. Безопасные приемы работы вблизи движущихся транспортеров и конвейеров.



БИЛЕТ № 5

Транспортировщик 2 разр.

1. Обжигový инструмент на печи обжига декора. Требования к инструменту.
2. Порядок пуска и остановки конвейеров и транспортеров.
3. Дефект эмалированной посуды: «апельсиновая корка».
4. Виды огнетушителей, правила пользования ими.



БИЛЕТ № 6

Транспортировщик 2 разр.

1. Установка изделий на конвейер печи обжига.
2. Аварийное отключение конвейеров.
3. Порядок получения сменного задания.
4. Профессиональные заболевания и их причины.



БИЛЕТ № 7

Транспортировщик 2 разр.

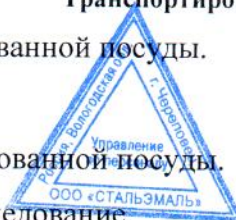
1. Складирование декорированных изделий перед обжигом.
2. Правила складирования эмалированной посуды вблизи конвейеров.
3. Обжиг декорированных изделий.
4. Требования к спецодежде транспортировщика.



БИЛЕТ № 8

Транспортировщик 2 разр.

1. Технология изготовления эмалированной посуды.
2. Обжиг декорированных изделий.
3. Ассортимент выпускаемой эмалированной посуды.
4. Производственная травма, ее расследование.



БИЛЕТ № 9

Транспортировщик 2 разр.

1. Обжиговый инструмент на печи обжига декора. Требования к инструменту.
2. Порядок приема и сдачи смены.
3. Требования, предъявляемые к качеству посуды для декорирования.
4. Нормы переноса тяжести. Меры безопасности при переносе тяжестей вручную.



БИЛЕТ № 10

Транспортировщик 2 разр.

1. Режим обжига декорированных изделий. Порядок установки изделий на печь обжига.
2. Принцип действия ленточного конвейера.
3. Дефекты эмалированных изделий: «сколы» и причины их возникновения.
4. Правила техники безопасности вблизи конвейеров.

