**АННОТАЦИЯ**

Образовательная программа профессионального обучения «Вулканизаторщик» (далее – Программа) разработана на основании следующих нормативно-правовых документов:

- Положения ст.76 Федерального закона № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 г;

- Приказ Министерства образования и науки РФ от 1 июля 2013 г. № 499 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам»;

- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС), 2017 [Выпуск №33](http://bizlog.ru/etks/etks-33/) §11, утвержденный Постановлением Госкомтруда СССР, Секретариата ВЦСПС от 04.07.1985 N 218/14-78 [Раздел ЕТКС «Общие профессии производства и переработки резиновых смесей»](http://bizlog.ru/etks/1-33.htm), Вулканизаторщик.

Программа направлена на получение компетенций, необходимых для выполнения профессиональной деятельности вулканизаторщика.

Программа учитывает: изучение правил по охране труда и пожарно-техническому минимуму; привитие умения использовать защитные средства и приспособления для исключения собственного травматизма и причинения вреда окружающим в процессе производственной деятельности; использование новой техники и передовых технологий, пути повышения производительности труда и меры экономии материалов и энергии.

**Видом профессиональной деятельности является:** вулканизация резиновых изделий.

**Основная цель вида профессиональной деятельности:** выполнять подготовительные работы по подготовке к вулканизации и вулканизацию резиновых изделий.

**Особые условия допуска к работе:** прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке. Прохождение обучения и проверки знаний требований охраны труда, подготовки и проверки знаний по промышленной безопасности в установленном порядке. Обучение мерам пожарной безопасности, включая прохождение противопожарного инструктажа и пожарно-технического минимума по соответствующей программе. Возраст не менее 18 лет. Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте. Прохождение проверки знаний требований охраны труда при эксплуатации электроустановок.

Объём освоения программы 505 часов. Из них теоретическое обучение – 97 часов, на производственное обучение – 400 часов, на консультацию – 4 часа, на квалифицированный экзамен – 4 часа. Форма обучения – очно-заочная. При реализации Программы могут быть применены дистанционные образовательные технологии. Программа предусматривает следующие виды учебных занятий: лекционные и практические занятия, самостоятельная работа, промежуточный и итоговый контроль.

Обучение заканчивается проведением итоговой аттестации в форме квалификационного экзамена. Лицам, успешно освоившим Программу и прошедшим итоговую аттестацию, выдаются документ о квалификации – свидетельство о профессии рабочего.

**УЧЕБНЫЙ ПЛАН**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Тема | Количество часов |
|  | **ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ОБУЧЕНИЕ** | **97** |
| 1 | Введение | 1 |
| 2 | Основные сведения об организации рабочего места | 2 |
| 3 | Техника безопасности, производственная санитария и противопожарные мероприятия | 6 |
| 4 | Чтение чертежей | 4 |
| 5 | Сведения о материалах (сырая резина, клей, бензин, этилоцетат, лейконат) | 6 |
| 6 | Сведения о лентах (марки, основа и т. д.) | 10 |
| 7 | Общие сведения по электротехнике электрооборудования и теоретической механике | 10 |
| 8 | Устройство и принцип работы вулканизационных плит типа ТС “Нилос” | 10 |
| 9 | Технологический процесс разделки конвейерных лент | 20 |
| 10 | Вулканизация конвейерных лент | 8 |
| 11 | Механизация и автоматизация производства | 20 |
|  | **ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ** | **400** |
| 1 | Введение | 2 |
| 2 | Основные сведения об организации рабочего места | 6 |
| 3 | Инструктажи по технике безопасности, производственная санитария и противопожарные мероприятия | 12 |
| 4 | Работа с материалами (сырая резина, клей, бензин, этилоцетат, лейконат) | 20 |
| 5 | Работа с лентами (марки, основа и т. д.) | 20 |
| 6 | Работа с электрооборудованием и теоретической механике | 20 |
| 7 | Работа с механическим оборудованием. | 20 |
| 8 | Устройство и принцип работы вулканизационных плит типа ТС “Нилос” | 20 |
| 9 | Технологический процесс разделки конвейерных лент | 20 |
| 10 | Вулканизация конвейерных лент | 20 |
| 11 | Механизация и автоматизация производства | 20 |
| 12 | Самостоятельное выполнение работ | 220 |
|  | Консультации | 4 |
|  | Экзамен | 4 |
|  | Итого | 505 |

**КАЛЕНДАРНО-УЧЕБНЫЙ ГРАФИК**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Тема урока** | **Количество**  **часов** |
|  | **Теоретическое обучение** | **97** |
| 1 | **Введение** | 1 |
| 2 | **Основные сведения об организации рабочего места** | 2 |
| 3 | **Техника безопасности, производственная санитария и противопожарные мероприятия** | **6** |
| Мероприятия по технике безопасности на территории и в цехах предприятия | 1 |
| Требования, предъявляемые при выполнении слесарных работ | 1 |
| Требования, предъявляемые при работе с электроинструментом | 1 |
| Профилактика профессиональных заболеваний | 1 |
| Противопожарные мероприятия | 1 |
| Правила поведения в огнеопасных местах и при пожарах | 1 |
| 4 | **Чтение чертежей** | **4** |
| Чертежи и эскизы деталей | 1 |
| Разрезы на сборочных чертежах | 1 |
| Чертежи схемы | 1 |
| Условное обозначение типовых деталей и узлов кинематических и гидравлических схемах | 1 |
| 5 | **Сведения о материалах (сырая резина, клей, бензин, этилоцетат, лейконат)** | **6** |
| Технические требования клея. Методы испытания | 1 |
| Технические требования к сырой резине, бензину | 2 |
| Технические требования к этилоцетату, лейконату | 2 |
| Транспортировка и хранение | 1 |
| 6 | **Сведения о лентах (марки, основа и т. д.)** | **10** |
| Типы лент, материалы для изготовления лент | 2 |
| Маркировка, ширина лент | 2 |
| Эксплуатация ленточных конвейеров | 2 |
| Эксплуатация ленточных конвейеров | 2 |
| Меры безопасности | 2 |
| 7 | **Общие сведения по электротехнике электрооборудования и теоретической механике** | **10** |
| Электродвигатели, применяемые на станках и в электроинструментах. | 1 |
| Пускорегулирующая аппаратура (рубильники, переключатели, выключатели, реостаты) | 2 |
| Пускорегулирующая аппаратура (контроллеры, магнитные пускатели) | 2 |
| Защитная аппаратура (предохранители, реле и пр.) | 2 |
| Заземление, электрическая защита | 1 |
| Рациональное использование электроэнергии | 2 |
| 8  1 | **Устройство и принцип работы вулканизационных плит типа ТС “Нилос”** | **10** |
| Устройство и принцип работы вулканизационных плит типа ТС “Нилос” | 2 |
| Подготовка к работе и порядок работы | 1 |
| Техническое обслуживание | 2 |
| Характерные неисправности и методы их устранения | 2 |
| Правила хранения | 1 |
| Меры безопасности | 2 |
| 9  9 | **Технологический процесс разделки конвейерных лент** | **20** |
| Меры безопасности при работе с разделочными ножами | 2 |
| Ремонт местных повреждений рабочей и нерабочей резиновых обкладок лент | 2 |
| Ремонт местных повреждений рабочей и нерабочей резиновых обкладок лент | 2 |
| Ремонт местных повреждений рабочей и нерабочей резиновых обкладок лент | 1 |
| Ремонт сквозных повреждений и порезов конвейерных лент | 2 |
| Ремонт сквозных повреждений и порезов конвейерных лент | 2 |
| Ремонт расслоившихся бортов | 1 |
| Ремонт расслоившихся бортов | 2 |
| Ремонт расслоившихся бортов | 2 |
| Стыковка конвейерных лент | 2 |
| Стыковка конвейерных лент | 2 |
| 1  10101010  10 | **Вулканизация конвейерных лент** | **8** |
| Обработка концов ленты (бензин) | 2 |
| Промазка клеем | 1 |
| Укладка сырой резины и наложение стыка | 2 |
| Продолжительность вулканизации конвейер­ных лент | 2 |
| Меры безопасности | 1 |
| 1111 | **Механизация и автоматизация производства** | **20** |
| Механизация и автоматизация производственных процессов | 2 |
| Электрические устройства | 2 |
| Электрические сверлилки, электромашинки, назначение и устройства | 2 |
| Электрические электрорезьбонарезатели, электрогайковерты, назначение и устройства | 2 |
| Электрофицированные инструменты, назначение и устройства | 1 |
| Электрические устройства машин- (станков) | 3 |
| Электромагнитные муфты | 1 |
| Механизация слесарно-ремонтных работ | 1 |
| Замена ручной обработки механической (фрезерование) | 2 |
| Замена ручной обработки механической (точение) | 2 |
| Механизация подъемно-транспортных операций при выполнении слесарно-ремонтных работ | 2 |
|  | **Производственное обучение** | **400** |
| 1 | **Введение** | **2** |
| 2 | **Основные сведения об организации рабочего места** | **6** |
|  | Основные и вспомогательные цеха предприятия, их назначение. Связь между ними. | 2 |
|  | Правила расположения на рабочем месте технической и организационной оснастки, инструмента. | 2 |
|  | Правила внутреннего трудового распорядка. | 2 |
| **3** | **Инструктажи по технике безопасности, производственная санитария и противопожарные мероприятия** | **12** |
|  | Инструктажи по технике безопасности. | 4 |
|  | Производственная санитария. | 4 |
|  | Противопожарные мероприятия | 4 |
| **4** | **Работа с материалами (сырая резина, клей, бензин, этилоцетат, лейконат)** | **20** |
|  | Освоение приемов работы с рабочими и контрольно-измерите­льными приборами, применяемые при вулканизации конвейерных лент. | 3 |
|  | Ознакомление с техническими условиями, приготовления, правилами приемки, методами испытания, транспортировки и хранения клея У-425-3 сырой резины № 738 клей Тип-Топ бензин и "1". | 3 |
|  | Требование безопасности при хранении и переноски резинового клея У-425-3 клей "Тип-Топ" бензин. | 4 |
|  | Освоение приемов работы с сырой резиной. | 2 |
|  | Освоение приемов работы с клеем. | 2 |
|  | Освоение приемов работы с бензином. | 2 |
|  | Освоение приемов работы с этилоцетатом. | 2 |
|  | Освоение приемов работы с лейконатом. | 2 |
| **5** | **Работа с лентами (марки, основа и т. д.)** | **20** |
|  | Ознакомление с техническими условиями транспортировки и хранения конвейерных лент. | 2 |
|  | Ремонт местных повреждений рабочей и нерабочей резиновых обкладок. | 2 |
|  | Ремонт местных сквозных повреждений. | 2 |
|  | Ремонт рас­слоившихся бортов. | 2 |
|  | Стыковка конвейерных лент способом горячей вулканизации и (холодной вулканизации "Тип-Топ"). | 4 |
|  | Освоение приемов работ с лентами. | 8 |
| **6** | **Работа с электрооборудованием** | **20** |
|  | Освоение приёмов работ с электрооборудованием | 20 |
| **7** | **Работа с механическим оборудованием.** | **20** |
|  | Освоение приёмов работ **с** механическим оборудованием. | 20 |
| **8** | **Устройство и принцип работы вулканизационных плит типа ТС “Нилос”** | **20** |
|  | Устройство переносных вулканизационных прессов типа ТС "Нилос". | 10 |
|  | Принцип работы переносных вулканизационных прессов типа ТС "Нилос". | 10 |
| **9** | **Технологический процесс разделки конвейерных лент** | **20** |
|  | Технологический процесс разделки конвейерных лент | 20 |
| 10 | **Вулканизация конвейерных лент** | **20** |
|  | Вулканизация конвейерных лент | 10 |
|  | Подготовка конвейерной ленты, инст­румента и приспособлений к работе. | 4 |
|  | Разделка, зачистка и вулканизация конвейерной ленты (при помощи переносных электроинструментов, шлифовальной машинки фена, электрической лебедки, шкафов управления. | 6 |
| **11** | **Механизация и автоматизация производства** | **20** |
|  | Механизация и автоматизация производства | 20 |
| 12 | **Самостоятельное выполнение работ** | **220** |
|  | Наблюдение за работой инструктора. | 2 |
|  | Под­бор режима вулканизации. | 4 |
|  | Хранение и транспортировка легковоспламеняющей жидкости (клей, бензин, этилоцетат, лейконат). | 4 |
|  | Инструктаж по технике безопасности и ознакомление с производством. | 10 |
|  | Обучение выполнения работ по ремонту и стыковке. | 100 |
|  | Самостоятельное выполнение работ | 100 |
|  | **Консультации** | **4** |
|  | **Экзамен** | **4** |
|  | **Итого** | **505** |