



УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер  
ПАО «Тулачермет»

Д.В. Федоренко

« 01 » 06

2018 г.

## УЧЕБНЫЕ ПЛАНЫ И ПРОГРАММЫ

ДЛЯ ПЕРЕПОДГОТОВКИ И ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ РАБОЧИХ  
НА ПРОИЗВОДСТВЕ

Профессия: ЭЛЕКТРОСЛЕСАРЬ ПО РЕМОНТУ И ОБСЛУЖИВАНИЮ  
АВТОМАТИКИ И СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ

Квалификация: 2-6-й разряды

Код профессии: 19919

Начальник ОПК – руководитель центра

А.С. Бочаров

## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящие учебные планы и программы разработаны в соответствии с:

- Перечнем профессий профессиональной подготовки, утвержденным Минобразования Российской Федерации;
- Письмом Минобразования РФ и Минтруда РФ;
- Требованиями Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС);
- Общероссийским классификатором профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов;
- Моделью учебного плана;
- Рекомендациями к разработке учебных планов и программ для краткосрочной подготовки граждан по рабочим профессиям (Основные требования);
- Методическими рекомендациями. Разработка учебных планов, программ и экзаменационных билетов для подготовки и повышения квалификации рабочих на производстве;
- Положением «О непрерывном профессиональном обучении кадров ОАО «Тулачермет»;
- Типовой программой для подготовки и повышения квалификации рабочих на производстве и предназначены для переподготовки и повышения квалификации рабочих на производстве по профессии «Электрослесарь по ремонту и обслуживанию автоматики и средств измерений электростанций».

Продолжительность обучения при переподготовке рабочих по данной профессии установлена 3 месяца в соответствии с действующим «Перечнем профессий профессиональной подготовки» и Письмом Минобразования. При недостаточном уровне профессиональных знаний и производственного опыта у рабочих обучение может быть продлено до 5 месяцев.

Продолжительность обучения при повышении квалификации рабочих установлена 1,5 месяца в соответствии с Положением «О непрерывном профессиональном обучении кадров ОАО «Тулачермет»».

Изучение учебного материала необходимо вести в соответствии с действующими технологическими инструкциями, инструкциями по эксплуатации оборудования, инструкциями по охране труда, пожарной безопасности, электробезопасности, требованиями промышленной безопасности.

Особое внимание в процессе обучения должно быть обращено на необходимость усвоения и выполнения всех требований безопасности технологических и трудовых процессов. С этой целью преподаватель теоретического и инструктор производственного обучения при изучении

каждой темы или при переходе к новому виду работ должен обращать внимание обучаемых на правила охраны труда, которые необходимо соблюдать в каждом конкретном случае.

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

Обучение завершается квалификационным экзаменом, включающим выполнение квалификационной (пробной) работы и проверку теоретических знаний в объёме учебной программы.

Квалификационная (пробная) работа проводится за счёт времени, отведенного на производственное обучение.

Режим учебных занятий устанавливается в зависимости от конкретных условий производства.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем программы, последовательность их изучения в случае необходимости можно изменять, но при обязательном условии, что программы будут выполнены полностью по содержанию и общему количеству часов.

o

**УЧЕБНЫЙ ПЛАН**  
**ПОДГОТОВКИ И ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ РАБОЧИХ НА ПРОИЗВОДСТВЕ**  
**по профессии**  
**«ЭЛЕКТРОСЛЕСАРЬ ПО РЕМОНТУ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН»**

Срок обучения: переподготовка - 3 месяца  
повышение квалификации – 1,5 месяца

№№ п/п	.Наименование тем	Количество часов	
		Перепод- готовка	Повышение квалиф.
1.	Производственное обучение	275	150
2.	Теоретическое обучение:	197	82
	1. Общетехнический курс	42	16
	2. Специальный курс	140	64
	3. Экономический курс	15	10
	Консультации	4	2
	Квалификационный экзамен	4	2
	Итого:	480	240

**ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И ПРОГРАММА**  
**ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ**

**Тематический план**

№№ п/п	Наименование тем	Количество часов	
		Перепод- готовка	Повышение квалиф.
1	2	3	4
1.	Инструктаж по охране труда и ознакомление с производством	16	8
2.	Слесарные работы	10	5
3.	Слесарно-сборочные работы	15	5
4.	Электромонтажные работы	15	5
5.	Электрические измерения	15	15
6.	Освоение работ <sup>4</sup> электрослесаря по ремонту и обслуживанию автоматики и средств измерений электростанций	25	30
7.	Самостоятельное выполнение работ электрослесаря по ремонту и обслуживанию автоматики и средств измерений электростанций Квалификационная (пробная) работа	179	82

1	2	3	4
		Итого:	275 150

## ПРОГРАММА

### Тема 1. Инструктаж по охране труда и ознакомление с производством

Инструктаж по охране труда на предприятии (проводит сотрудник отдела ООТ).

Ознакомление с основными и вспомогательными цехами, с общей схемой металлургического производства.

Ознакомление с местом работы, рабочей зоной обслуживания и выполнения ремонтных работ; с порядком получения и сдачи инструмента, приспособлений и измерительных приборов; обязанностями и условиями работы электрослесаря по ремонту электрических машин.

Инструктаж по охране труда, правилам пожарной безопасности, электробезопасности, производственной санитарии и гигиены труда на рабочем месте электрослесаря по ремонту электрических машин. Ответственность за нарушение правил охраны труда.

Ознакомление с квалификационной характеристикой, программой производственного обучения и режимом занятий.

### Тема 2. Слесарные работы

Технологический процесс слесарной обработки: понятие, требования к процессу, порядок его разработки, техническая документация. Требования к организации рабочего места и безопасности труда при проведении слесарных работ.

Основные слесарные операции (рубка, гибка, правка, резка, опиление, сверление, зенкование и зенкерование отверстий): назначениях, сущность, приемы выполнения.

Слесарный инструмент и приспособление : виды, назначение, правила выбора, способы применения.

Контроль качества выполнения слесарных работ: наиболее вероятные дефекты, методы и средства их обнаружения и устранения, меры по предупреждению.

Выполнение основных слесарных операций.

Пригоночные операции слесарной обработки : виды, назначение, сущность, приемы выполнения, последовательность, правила применение доводочных материалов.

Рабочий инструмент : виды, назначение, способы применения.

Контроль качества выполнения работ : возможные дефекты, способы их устранения.

Выполнение пригоночных операций