

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «РУССОЛЬ»

УЧЕБНО-КУРСОВОЙ КОМБИНАТ

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 0392B4A70032AE04B049A28CDA1729C8EC

Владелец: ООО «Руссоль»

Действителен с: 04.02.22 15:05 по: 08.02.23 10:54

**ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
ПОДГОТОВКИ РАБОЧИХ ПО ПРОФЕССИИ**

«МАШИНИСТ КОНВЕЙЕРА»

Квалификация – 2-3 разряд

Код профессии – 13777

Оренбург
2022

1. Пояснительная записка

1.1. Общие положения.

Программа профессионального обучения представляет собой комплекс нормативно-методической документации, регламентирующей содержание, организацию и оценку результатов подготовки обучающихся по профессии «Машинист конвейера (код 13777).

Программа регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии реализации образовательного процесса и включает в себя: учебный план, описание необходимого учебно-методического комплекса (далее – УМК), контрольно-оценочные и другие материалы, обеспечивающие качество подготовки.

Программа корректируется и дополняется учебным материалом о новых технологических процессах и оборудовании, передовых методах труда, используемых в отечественной и зарубежной производственной практике.

1.2. Цель реализации программы

Основной целью Программы является овладение системой знаний, умений и практического опыта, необходимых для производственного и безопасного выполнения комплекса работ и обязанностей в качестве машиниста конвейера на предприятиях горной отрасли независимо от их организационно-правовых форм.

1.3. Нормативно-правовая основа разработки программы.

Нормативно-правовую основу разработки Программы составляет:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» № 273-ФЗ от 29.12.2012 г;
- Приказ Минобрнауки России № 292 от 18.04.2013г. "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения";
- Приказ Минобрнауки России № 513 от 02.07.2013 г "Об утверждении перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение";
- Приказ Минтруда России от 07.05.2015 N 277н "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих»;
- Приказ Минобрнауки России от 02.08.2013 N 661 (ред. от 13.07.2021) "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 130406.01 Обогачитель полезных ископаемых"

1.4. Термины, определения и используемые сокращения

В программе используются следующие термины и их определения:

- **Компетенция** – способность применять знания, умения, личностные качества и практический опыт для успешной деятельности в определенной области.
- **Профессиональный модуль** – часть основной профессиональной образовательной программы, имеющая определённую логическую завершенность по отношению к планируемым результатам подготовки, и предназначенная для освоения профессиональных компетенций в рамках каждого из основных видов профессиональной деятельности.
- **Основные виды профессиональной деятельности** – профессиональные функции, каждая из которых обладает относительной автономностью и определена работодателем как необходимый компонент содержания основной профессиональной образовательной программы.
- **Результаты подготовки** – освоенные компетенции и умения, усвоенные знания, обеспечивающие соответствующую квалификацию и уровень образования.
- **Профессиональный цикл** – совокупность дисциплин (модулей), обеспечивающих усвоение знаний, умений и формирование компетенций в соответствующей сфере профессиональной деятельности.
- **ПК** – профессиональная компетенция.

1.5. Общая характеристика Программы

Данная программа обучения выстроена таким образом, что позволяет в зависимости от потребностей и исходных компетенций обучающихся выстроить учебный процесс.

Программа рассчитана на два месяца – 324 ч, из них: 126 ч. теоретические занятия, 192ч.- производственное обучение, 6 часов квалификационный экзамен.

Учебные группы создаются численностью не более 25 чел.

Нормативный срок освоения программы 2 месяца. Продолжительность учебной недели составляет 5 дней при объеме учебных занятий на период теоретического обучения 4-6 часов в день.

Продолжительность занятий составляет 45 мин – один академический час, перемена 5-10 минут.

Консультации для обучающихся предусматриваются в объеме 6 часов на учебную группу формы проведения консультаций (групповые, индивидуальные, письменные устные).

Теоретические занятия проводятся в оборудованных кабинетах с использованием наглядно-методических пособий.

Обучение на производстве осуществляется, с целью изучения передового опыта, в том числе зарубежного, а также закрепления теоретических знаний, полученных при освоении программы профессионального обучения, и направлено на приобретение обучающимися знаний, умений, навыков и формирование компетенции, необходимых для выполнения определенных трудовых функций.

Обучение на производстве носит индивидуальный или групповой характер и может предусматривать такие виды деятельности, как:

- самостоятельную работу с учебными и справочными изданиями;
- приобретение профессиональных навыков при осуществлении трудовых действий;
- изучение организации и технологии производства, работ;
- работу с технической, нормативной и другой документацией;

При проведении производственного обучения обучающиеся закрепляются за рабочим – наставником/ мастером (инструктором) производственного обучения.

Производственное обучение должны осуществлять высококвалифицированные рабочие, бригадиры, начальники цехов, мастера, опытные рабочие, прививая в процессе труда осознанное отношение к выбранной профессии.

По окончании производственного обучения обучающийся должен выполнить квалификационную пробную работу.

Квалификационные пробные работы проводятся, с целью определения уровня освоения экзаменуемыми установленной технологии, передовых приемов и методов труда по соответствующим профессиям, достижения требуемой производительности труда, выполнения норм времени (норм выработки), обеспечения выполнения технических условий производства работ и т.д.

При прохождении профессионального обучения в соответствии с индивидуальным учебным планом его продолжительность может быть изменена организацией, осуществляющей образовательную деятельность, с учетом особенностей и образовательных потребностей конкретного обучающегося.

Учебная нагрузка в день составляет не менее 4 академических часов, но не более 8. Для всех видов аудиторных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен проводится организацией, осуществляющей образовательную деятельность, для определения полученных знаний, умений и навыков по программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих.

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения включает в себя практическую квалификационную пробную работу и проверку теоретических знаний в

пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

1.6. Планируемые результаты освоения программы профессионального обучения.

1.6.1. Характеристика профессиональной деятельности

Профессия: Машинист конвейера

Квалификация: 2-3-й разряд

По завершении обучения по программе обучающийся должен **знать**:

- назначение и устройство обслуживаемого оборудования, пусковой и контрольно-измерительной аппаратуры, правила ухода за ними;
- допустимые скорости и нагрузки для каждого вида обслуживаемого оборудования, способы выявления и порядок устранения неисправностей в его работе;
- характеристику транспортируемого материала и порядок размещения его по сортам;
- схему расположения конвейеров, питателей, натяжных устройств и вариаторов скоростей;
- способы регулирования скорости движения ленты и реверсирования конвейеров.

По завершении обучения по программе обучающийся должен **уметь**:

- управлять конвейерами, элеваторами, шнеками, питателями, перегрузочными тележками, приводной станцией конвейера;
- реверсировать и переключать движение конвейеров, регулировать степень их загрузки;
- регулировать натяжные устройства и ход ленты;
- наблюдать за исправным состоянием перегрузочных течек, натяжных барабанов, редукторов питателей, автоматических устройств, установленных на конвейере, за правильной разгрузкой материалов в приемные агрегаты;
- участвовать в наращивании и переноске конвейеров, соединении лент и цепей;
- координировать работу самоходного конвейера с работой экскаватора;
- смазывать ролики и приводы, очищать ленты, ролики, роlikоопоры и течи;
- заменять вышедшие из строя ролики;
- удалять с конвейерной ленты посторонние предметы, убирать просыпавшиеся горные массы;
- ликвидировать заторы в лотках;
- выявлять и устранять неисправности в работе обслуживаемого оборудования, проводить его очистку;
- смывать сливные канавки в маслостанциях.

При обслуживании: конвейеров с дистанционным управлением; конвейеров с производительностью до 200т/ч в подземных работах и до 500т/ч на поверхностных работах – **2-й разряд.**

При обслуживании: конвейеров с производительностью свыше 200т/ч в подземных выработках и свыше 500т/ч на поверхностных работах; конвейеров отвалообразователей, многоковшовых экскаваторов, транспортно-отвальных мостов с производительностью до 1000т/ч; конвейеров на горячем возврате агломерационных фабрик и фабрик окомкования - **3-й разряд.**

1.6.2. Разработка программы профессионального обучения с учетом требований профессионального стандарта

При разработке программы профессионального обучения по профессии «Машинист конвейера (код 13777) были учтены требования профессионального стандарта «Обогатитель полезных ископаемых», утвержденного приказом Минобрнауки России от 02.08.2013 N 661.

Соответствие описания квалификации в профессиональном стандарте ФГОС по специальности СПО 21.02.18 «Обогащение полезных ископаемых» в части освоения основных видов профессиональной деятельности (ВПД) с требованиями к результатам подготовки по программе профессионального обучения:

- Обслуживание конвейерного транспорта;

- Организация безопасных условий труда.
- и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):
- ПК 1.1. Осуществлять контроль технологического процесса в соответствии с технологическими документами.
- ПК 1.2. Контролировать работу основных машин, механизмов и оборудования в соответствии с паспортными характеристиками и заданным технологическим режимом.
- ПК 1.3. Обеспечивать работу транспортного оборудования.
- ПК 1.4. Обеспечивать контроль ведения процессов производственного обслуживания.
- ПК 1.5. Вести техническую и технологическую документацию.
- ПК 2.1 Контролировать выполнение требований отраслевых норм, инструкций и правил безопасности при ведении технологического процесса.
- ПК 2.2 Контролировать выполнение требований пожарной безопасности и пылегазового режима.
- ПК 2.3 Контролировать состояние рабочих мест и оборудования на участке в соответствии с требованиями охраны труда.

1.7. Категория слушателей

На обучение по Программе зачисляются лица, не имеющие указанной профессии рабочего или должности служащего, в целях получения новой профессии рабочего с учетом потребностей производства, вида профессиональной деятельности.

1.8. Трудоемкость обучения

Объем настоящей Программы включает 324 академических часа. Распределение учебного времени приведено в учебном плане.

1.9. Форма обучения

Форма обучения – очная. Применяются дистанционные технологии и электронное обучение.

1.10. Календарный учебный график программы профессионального обучения подготовки рабочих по профессии «Машинист конвейера 2-3 разряд»

Срок обучения – 2 мес. (очная форма)

Учебная нагрузка в неделях	Наименование разделов, дисциплин	Всего часов	Форма контроля
1	2	3	4
1-4 неделя	ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ОБУЧЕНИЕ	126	Зачет
	<i>Общетехнический интегрированный курс</i>		
	Материаловедение	8	
	Основы технической механики и детали машин.	8	
	Технология слесарных и ремонтных работ	8	
	Электротехника	8	
	Охрана труда и промышленная безопасность.	14	
	<i>Специальный курс</i>	80	
	Специальная технология	80	
5-11 неделя	ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ	192	Квалификац пробная работа
	ИТОГОВАЯ АТТЕСТАЦИЯ	6	Квалификац. экзамен
	ИТОГО	324	

2. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

программы профессионального обучения подготовки рабочих по профессии «Машинист конвейера 2-3 разряда»

Срок обучения – 2 месяца

Планируемый уровень квалификации: машинист конвейера 2-3 разряда.

Форма обучения: очная. Применяются дистанционные технологии и электронное обучение.

Режим занятий: 5 дней в неделю (теоретическое обучение - 5 дней по 4-6 часов в день)

№ п/п	Наименование разделов, дисциплин/предметов	Всего часов	Количество часов		Форма контроля
			Лекция	Практич занятия	
	ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ОБУЧЕНИЕ	126	124	2	
1.	<i>Общетеchnический интегрированный курс</i>				Зачет
1.1.	Материаловедение	8	8		
1.2.	Основы технической механики и детали машин.	8	8		
1.3.	Технология слесарных и ремонтных работ	8	8		
1.4.	Электротехника	8	8		
1.5.	Охрана труда и промышленная безопасность.	14	12	2	
2	<i>Специальный курс</i>	80	80		
2.1.	Специальная технология	80	80		
3.	ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ	192	-	192	Квалификац пробная работа Квалификац ионный экзамен
4.	ИТОГОВАЯ АТТЕСТАЦИЯ	6	-	6	
5.	ИТОГО	324	124	200	

5. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Реализация учебной программы должна проходить в полном соответствии с требованиями законодательства об образовании, нормативными актами, регламентирующими данные направления деятельности.

5.1. Учебно-методическое обеспечение образовательной программы:

- Учебный план, календарный учебный график, комплекс учебных материалов на электронном носителе (презентации к занятиям, учебные задания, и др. материалы) и разработки. Библиотечный фонд укомплектован печатными и /или электронным библиотечным системам, содержащим издания учебной, учебно-методической и иной литературы.

5.2. Материальные ресурсы (требования к оснащению аудитории):

Программа предполагает наличие учебно-материальной базы в организации:

- вербальные средства обучения (нормативные правовые документы, пособия, учебная литература, слайды);
- средства индивидуальной защиты;
- информационные средства обучения (аудио-, видео - проекционная аппаратура: персональный компьютер, экран проекционный, оборудование для проведения видеоконференц-связи);
- аудиовизуальные материалы (мультимедийные обучающие программы, например, «Оказание первой помощи»).

Лекционные занятия проводятся в аудитории, оснащенной мультимедийным комплексом, стендами и образцами оборудования .

-Практические занятия проводятся на производстве.

5.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса:

Преподавательский состав формируется из числа специалистов, имеющих среднее профессиональное, высшее соответствующее образование; отвечающих требованиям, установленным в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартах

6. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Оценка качества освоения программы проводится в отношении соответствия результатов освоения программы заявленным целям и планируемым результатам обучения.

Оценка качества освоения программы включает текущий контроль успеваемости и в форме зачета и экзамена промежуточную и итоговую аттестацию обучающихся.

Текущий контроль освоения данной программы осуществляет преподаватель, мастер /инструктор производственного обучения /наставник/непосредственный руководитель путем устного опроса обучающегося, наблюдения за правильностью выполнения им практических операций с целью получения объективной информации о ходе освоения программы обучения и степени усвоения обучающимся учебного материала. Сроки проведения текущего контроля – в течение всего периода обучения.

К промежуточной аттестации допускаются слушатели, успешно освоившие настоящую Программу соответствующей дисциплины (раздела).

Зачет проводится в письменной форме или в форме собеседования. Допускается проведение компьютерного тестирования, выполнение контрольной работы.

Промежуточная аттестация проводится по окончании «Общетеχνического интегрированного курса», «Специального курса» не позднее даты окончания обучения.

Формой итоговой аттестации обучающихся является квалификационный экзамен. 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. Квалификационный экзамен считается сданным, при условии успешного выполнения квалификационной (пробной) работы и успешной сдачи экзамена по теоретической части программы по разработанным для данной программы экзаменационным билетам. Слушатель считается аттестованным, если имеет положительные оценки (3,4,5) по всем вопросам разделов Программы, выносимых на экзамен.

Результат считается успешным при получении обучающимся оценок «5», «4», «3» по 5-ти балльной шкале. Результаты сдачи квалификационного экзамена заносятся в протокол. По результатам итоговой аттестации слушателю присваивается квалификационный разряд и выдается «Свидетельство о профессии рабочего, должности служащего». Лицам, не прошедшим итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, выдается справка об обучении (о периоде обучения).

7. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ:

Нормативно-правовые акты

1. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 №197-ФЗ.
2. Федеральный закон "О промышленной безопасности опасных производственных объектов" - от 21.07.97 № 116-ФЗ.
3. Федеральный закон "Об обязательном социальном страховании от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний" - от 24.07.98 № 125-ФЗ.
4. Федеральный закон «Об охране окружающей среды» №7-ФЗ от 10.01.2002.
5. Приказ Минтруда России от 28.10.2020 N 753н "Об утверждении Правил по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов"
6. Приказ Минтруда России от 27.11.2020 N 835н "Об утверждении Правил по охране труда при работе с инструментом и приспособлениями"
7. Приказ Минтруда России от 18.11.2020 N 814н "Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации промышленного транспорта"
8. Приказ Минтруда России от 15.12.2020 N 903н "Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок"

Основная литература

1. Вышнепольский И.С. Техническое черчение. – М.: Высшая школа, 1994.
2. Ефремова О.С. Охрана труда. Справочник специалиста. – М.: Издательство «Альфа-Пресс», 2013. -824с.
3. Зеван М.Б., Парин Е.П., Справочник молодого рабочего по электроизмерительным приборам. – М.: Высшая школа, 1990.
4. Зайцев С.А., Грибанов Д.Д., Толстов А.Н., Меркулов Р.В. Контрольно-измерительные приборы и инструменты. М.: И.Ц. Академия, 2013.
5. Константинов В.В. Материаловедение для металлостроителей. – М.: Высшая школа, 1994.
6. Фетисова Г.П. Материаловедение и технология металлов. – М.: Высшая школа, 2010.
7. Куценко Т.П., Шашкова И.А. Основы гигиены труда и производственной санитарии. – М.: Высшая школа, 2011.
8. Куклин Н.Г. и др. Детали машин. Учебник для техникумов. - М.: ИЛЕКСА, 1999
9. Покровский Б.С., Скакун В.А. Слесарное дело. Учебник для нач. проф. образ. - М.: Асааегша, 2003.
10. Макиенко Н.И. Общий курс слесарного дела. - М.: Высшая школа, 1998.
11. Мовнин М.С., Израелит А.Б., Рубашкин А.О. Основы технической механики. - М.: Машиностроение, 1998.
12. Полуниин В.Г., Гуленко Г.Н. Конвейеры для горных предприятий. - М.: Недра, 1994.
13. Пухов Ю.С. Рудничный транспорт. - М.: Недра, 1991.
14. Спиваковский А.О. и др. Карьерный конвейерный транспорт. - М.: Недра, 1993.
15. Фастовский М.Х., Дакалов Г.В., Носовский А.А. Механическое и транспортное оборудование агломерационных фабрик. - М.: Недра, 1993.
16. Конвейеры: Справочник / Р. А. Волков, А. Н, Гнутов, В. К. Дьячков и др, Под общ. ред. Ю. А. Пертена. Л.; Машиностроение, Ленингр, отд-ние, 1984. 367 с с ил.

Дополнительная литература

1. Касаткин А.С. Основы электротехники. М.: Энергия, 1995.
2. Катунин В.В. Черная металлургия зарубежных стран и России. М.: Черметинформация, 2001.
3. Лахтин Ю.М., Леонтьев В.Н. Материаловедение. М.: Машиностроение, 1999.
4. Нерешет И.И. Механическое оборудование агломерационных фабрик. М.: Машиностроение, 1989.
5. Ярочкина Г.В. Электротехника. Рабочая тетрадь. - М.: ИРПО, 1999