

Частное учреждение –
Организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр «Технопроф»

**Основная программа профессионального обучения –
программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих,
должностям служащих
«103619 Оцинковщик горячим способом»**

Квалификация: 2 разряд

г. Ульяновск

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Основная программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих «103619 Оцинковщик горячим способом» (далее - Программа) разработана в соответствии с нормами Федерального закона от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», с учетом требований Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 14 июля 2023 г. № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение», Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 г. № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 15 сентября 2022 г. № 542н «Об утверждении профессионального стандарта «Оцинковщик горячим способом» (далее – профстандарт 40.096).

Структура и содержание программы представлены пояснительной запиской, учебным планом, календарным учебным графиком, учебно-тематическим планом, рабочей программой теоретического и производственного обучения, планируемыми результатами освоения, квалификационной характеристикой, организационно-педагогическими условиями реализации программы, формами проверки знаний и оценочными материалами.

Цель реализации программы: формирование профессиональных знаний, умений и навыков по профессии рабочего «Оцинковщик горячим способом» в рамках 2-го уровня квалификации профессиональной деятельности «Нанесение на детали и изделия защитных покрытий методом оцинковки горячим способом», предусмотренной профстандартом 40.096, с присвоением 2 квалификационного разряда.

Категория обучающихся: лица в возрасте старше восемнадцати лет при наличии образования, не ниже основного общего (далее - слушатели).

Срок обучения: 160 академических часов, из них теоретическое обучение – 40 академических часов; производственное обучение – 120 академических часов.

Режим занятий: 8 академических часов в день.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			лекции	произв. обуч-е	
1	Общетехнический курс	8	8	-	зачет
2	Специальный курс	24	24	-	зачет
3	Охрана труда и промышленная безопасность	6	6	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
5	Итоговая аттестация	2	2	-	-
	Всего часов	160	40	120	-

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Календарные дни									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л, КЗ	Л	Л	Л, КЗ	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО
Календарные дни									
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	КПР	Л, ИА

Обозначения: Л – лекции, КЗ – контроль знаний (зачет), ПО – производственное обучение, КПР – квалификационная пробная работа, ИА – итоговая аттестация.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			лекции	произв. обуч-е	
1	Общетехнический курс	8	8	-	зачет
1.1	Основы материаловедения	4	4	-	-
1.2	Основы электротехники	4	4	-	-
2	Специальный курс	24	24	-	зачет
2.1	Понятие о качестве продукции. Показатели качества продукции, стандарты, технические условия	2	2	-	-
2.2	Обезжиривание	3	3	-	-
2.3	Травление	3	3	-	-
2.4	Флюсование	8	8	-	-
2.5	Цинкование	8	8	-	-
3	Охрана труда и промышленная безопасность	6	6	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
4.1	Ознакомление с производством. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности	8	-	8	-
4.2	Освоение оборудования для оцинковки горячим способом	24	-	24	-
4.3	Освоение операций по оцинковке горячим способом	40	-	40	-
4.4	Самостоятельное выполнение работ	40	-	40	-
4.5	Квалификационная пробная работа	8	-	8	-
5	Итоговая аттестация	2	2	-	-
	Всего часов	160	40	120	-

ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ

В результате освоения программы слушатель должен освоить выполнение предусмотренных профстандартом 40.096 трудовых функций и сформировать профессиональные компетентности, необходимые для выполнения работ, предусмотренных квалификационной характеристикой по данной профессии и квалификации:

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалифика- ции	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Выполнение работ при нанесении защитных покрытий на простые по конфигурации изделия и детали методом оцинкования горячим способом	2	Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей	A/01.2	2
			Оцинкование горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей	A/02.2	2
			Чистовая обработка простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом	A/03.2	2

Наименование	Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при оцинковании горячим способом простых по конфигурации изделий и деталей	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	---	---

Трудовые действия	Добавление цинка в ванну по мере расхода его на покрытие
	Загрузка протравленных и промытых листов, изделий и деталей в ванны для оцинкования
	Заправка ванн флюсами и присадочными материалами
	Заправка флюсовой коробки нашатырем
	Проверка правильности намотки проволоки и снятия ее с барабанов
Необходимые умения	Выдерживать время перерывов между промывкой и оцинкованием в строгом соответствии с технологическим регламентом
	Выполнять технологические регламенты загрузки протравленных и промытых листов, изделий и деталей в ванны для оцинкования
	Выполнять технологические регламенты загрузки флюсовой коробки нашатырем
	Выполнять технологические регламенты заправки ванн флюсами и присадочными материалами
	Своевременно реагировать на сбои при намотке проволоки и при снятии ее с барабанов
Необходимые знания	Состав растворов для обезжиривания и режимы процессов обезжиривания
	Способы заправки флюсовой коробки нашатырем
	Требования безопасности при добавлении цинка в ванну
	Требования технологических регламентов к подготовке листов, изделий и деталей к горячему оцинкованию
	Требования, предъявляемые к качеству подготавливаемой для горячего оцинкования поверхности
Другие характеристики	-

Наименование	Оцинкование горячим способом простых по	Код	A/02.2	Уровень (подуровень)	2
--------------	---	-----	--------	-------------------------	---

Трудовые действия	Оцинкование окунанием простых по конфигурации изделий и деталей методом горячего оцинкования в печах и ваннах по установленной технологии
	Оцинкование сетки и проволоки диаметром до 1 мм
Необходимые умения	Выполнять технологические регламенты оцинкования окунанием простых по конфигурации изделий и деталей методом горячего оцинкования в печах и ваннах по установленной технологии
	Выполнять технологические регламенты оцинкования сетки и проволоки диаметром до 1 мм под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации
Необходимые знания	Наименования и маркировка обрабатываемых металлов
	Правила обращения с химикатами и расплавленным цинком
	Правила погружения изделий в расплавленный цинк
	Принцип работы нагревательных печей и оцинковочных ванн
	Сущность процесса горячего оцинкования
	Требования технологических регламентов оцинкования окунанием простых по конфигурации изделий и деталей методом горячего оцинкования в печах и ваннах
	Требования технологических регламентов оцинкования сетки и проволоки диаметром до 1 мм
	Устройство нагревательных печей и оцинковочных ванн
	Устройство намоточного аппарата
Другие характеристики	-

Наименование

Чистовая обработка простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом

Код

А/03.2

Уровень
(подуровень)
квалификации

2

Трудовые действия	Выполнение работ по чистовой обработке простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом
	Проверка соответствия чистовой обработки простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом заданным требованиям
	Проверка качества обезжиривания на промежуточных операциях
	Протягивание оцинкованных труб через обтирочное кольцо
Необходимые умения	Протягивать оцинкованные трубы через обтирочное кольцо
	Выявлять непокрытые участки внешним осмотром при рассеянном свете
	Проверять качество чистовой обработки простых по конфигурации изделий и деталей после оцинкования горячим способом
Необходимые знания	Способы протягивания оцинкованных труб через обтирочное кольцо
	Методы и регламенты проверки качества чистовой обработки изделий и деталей после оцинкования горячим способом
	Технические требования, предъявляемые к качеству покрытий оцинкованных изделий
Другие характеристики	-

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА Оцинковщик горячим способом 2-го разряда

Характеристика работ. Оцинкование окунанием простых по конфигурации изделий и деталей методом горячего оцинкования в печах и ваннах по установленной технологии. Заправка ванн флюсами и присадочными материалами. Определение пригодности изделий к оцинкованию. Загрузка протравленных и промытых листов, изделий и деталей в ванны для

оцинкования. Добавление цинка в ванну по мере расхода его на покрытие. Заправка флюсовой коробки нашатырем. Протягивание оцинкованных труб через обтирочное кольцо.

Оцинкование сетки и проволоки диаметром до 1 мм под руководством оцинковщика горячим способом более высокой квалификации. Наблюдение за правильной намоткой проволоки и снятием ее с барабанов.

Должен знать: принцип работы нагревательных печей и оцинковочных ванн; сущность процесса горячего оцинкования; правила погружения изделий в расплавленный цинк; устройство намоточного аппарата; наименования и маркировку обрабатываемых металлов; правила обращения с химикатами и расплавленным цинком.

ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Для реализации программы обеспечивается:

- наличие на праве собственности или ином законном основании зданий, строений, сооружений, помещений и территорий, необходимых для осуществления образовательной деятельности по заявленным к лицензированию образовательным программам;

- наличие материально-технического обеспечения образовательной деятельности, оборудование помещений в соответствии с государственными и местными нормами и требованиями, в том числе в соответствии с требованиями федеральных государственных образовательных стандартов, федеральными государственными требованиями, образовательными стандартами;

- наличие санитарно-эпидемиологического заключения о соответствии санитарным правилам зданий, строений, сооружений, помещений, оборудования и иного имущества, которые предполагается использовать для осуществления образовательной деятельности;

- наличие специальных условий для получения образования слушателей с ограниченными возможностями здоровья;

- наличие условий для функционирования электронной информационно-образовательной среды, включающей в себя электронные информационные ресурсы, электронные образовательные ресурсы, совокупность информационных технологий, телекоммуникационных технологий и соответствующих технологических средств и обеспечивающей освоение слушателями независимо от их местонахождения образовательных программ в полном объеме;

- наличие печатных и (или) электронных образовательных и информационных ресурсов по реализуемым в соответствии с лицензией образовательным программам, соответствующих требованиям федеральных государственных образовательных стандартов, федеральным государственным требованиям и (или) образовательным стандартам;

- наличие в штате или привлечение на ином законном основании педагогических работников, имеющих среднее профессиональное или высшее образование и стаж работы, необходимый для осуществления образовательной деятельности по реализуемым образовательным программам;

- неразглашение персональных данных слушателей третьим лицам при обработке персональных данных;

- наличие лицензии на осуществление образовательной деятельности по реализации дополнительных профессиональных программ;

- использование методов обучения с применением современных инновационных образовательных технологий и средств обучения, методов контроля и управления образовательным процессом.

ФОРМЫ ПРОВЕРКИ ЗНАНИЙ

Проверка знаний слушателей включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и итоговую аттестацию.

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателями в процессе проведения занятий в форме фронтального опроса, а также при выполнении слушателями тестовых заданий.

Формой промежуточной аттестации является зачет по учебному курсу, который может проводиться в форме тестирования, опроса, анализа ситуаций, выполнения практических заданий (упражнений) и иных формах.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена.

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.

На итоговую аттестацию слушатель представляет заключение о выполнении им квалификационной пробной работы.

Отметки по итоговой аттестации выставляются в соответствии с Положением об итоговой аттестации слушателей программ дополнительного профессионального образования и профессионального обучения.

ДОКУМЕНТЫ ОБ ОБУЧЕНИИ

По результатам квалификационного экзамена, на основании протокола аттестационной комиссии, окончившему обучение слушателю присваивается квалификация (профессия), разряд, выдается документ о квалификации установленного образца и выписка из протокола заседания аттестационной комиссии.

Лицам, не прошедшим итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть программы и (или) отчисленным из Учебного центра, выдается справка об обучении или о периоде обучения установленного образца.