

Государственное бюджетное образовательное учреждение
среднего профессионального образования Республики Марий Эл
«Марийский политехнический техникум»

Рассмотрено на заседании ЦМК
Протокол № 3
«30» ноября 2011 г.
Председатель

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»
Н.И. Морозов
«01» февраля 2011 г.



Программа
профессиональной подготовки

«Заточник»

г. Йошкар-Ола

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Профессия «Заточник» соответствует Перечню профессий начального профессионального образования, утвержденного Постановлением Правительства РФ 8 декабря 1999 года № 1362. Профессия по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94: заточник (3 разряд) со сроком обучения 3 месяца.

Назначение профессии: сборка узлов и механических машин, выполнение слесарно-пригоночных операций, монтаж, фиксация узлов и механизмов на сборочную базу.

Материалы сборника составлены на основе Федерального компонента стандарта ОСТ 9 ПО 02.2.17-2002 и примерной программой документации, разработанной Институтом развития профессионального образования Минобразования России.

Профессиональный цикл делится на две части базовый и специальный курсы. Базовый курс содержит теоретический и практический материал, необходимый освоения профессии «Заточник», так как именно эта профессия наиболее востребована предприятиями. В специальный курс заложен материал (теоретический практический), позволяющий освоить сверлильные и шлифовальные работы.

Основой профессиональной подготовки является производственное обучение, которое может осуществляться в учебных мастерских и на предприятиях различной формы собственности. В учебных мастерских обучающиеся последовательно осваивают приемы и способы работ, необходимые для овладения профессией станочника широкого профиля. При этом они должны освоить наиболее характерные сочетания приемов и операций, овладеть современными способами выполнения работ. Каждым обучающимся должен быть выполнен в полном объеме установленный перечень учебно-производственных работ по профессии.

При составлении рабочей программы производственного обучения количество часов на проведение инструктажа, упражнений и учебно-производственных работ определяется мастером в пределах общего количества часов на тему.

Обучение в учебных мастерских может проводиться как фронтально, так и по графику чередования учащихся.

При прохождении производственного обучения на предприятиях возможно недельное чередование практических и теоретических занятий. Перед выходом на производство для прохождения производственного обучения (практики) в обязательном порядке проверяются знания учащихся по правилам безопасности труда.

Производственную практику учащиеся проходят на предприятиях: ОАО «Контакт», ОАО «Новатор», ОАО «Биомашприбор», ОАО «ОКТБ Кристалл», ООО «Объединение Родина», ОАО «Электроавтоматика», ООО «Муромец».

Итоговая аттестация выпускников предусматривает экзамен по предмету «Специальная технология», а также выполнение выпускной практической квалификационной работы по профессии.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профессия - заточник

Квалификация - 3-й ряд

Заточник 3-го разряда должен знать:

- устройство и правила подналадки заточных станков;
- устройство универсальных и специальных приспособлений;
- характеристики шлифовальных кругов по форме, твердости, зернистости и связке;
- влияние температуры на деформацию затачиваемого инструмента;
- значение факторов режима обработки и их влияние на качество заточки;
- назначение и правила применения сложного контрольно-измерительного инструмента и приборов;
- допуски и посадки, квалитеты (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты обработки).

Заточник 3-го разряда должен уметь:

- выполнять заточку и доводку режущего инструмента с большим числом режущих граней различных очертаний по 8-11-му квалитетам (3-4-му классам точности) и параметру $Ra=2,5-0,63$ (по 6-8-му классам чистоты) на заточных станках с самостоятельной подналадкой их;
- затачивать режущей инструмент по 7-10-му квалитетам (2-3-му классам точности) на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента.

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии

«30» 11. 2011 г.

Утверждаю
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»
Морозов Н.И.
«01» декабря 2011 г.

Рабочий учебный план

для профессиональной подготовки рабочих по профессии «Заточник» код 12242
в государственном бюджетном образовательном учреждении
среднего профессионального образования Республики Марий Эл
«Марийский политехнический техникум»

Профессия (специальность) – заточник
Контингент обучаемых - безработные граждане
Форма обучения - дневная, вечерняя
Срок обучения (мес./часов) -5 месяцев
Учебная нагрузка в неделю - 40 часов
Уровень профессионального образования – на базе основного (общего) образования
Документ об окончании обучения - свидетельство

№ п/п	Название дисциплин	Всего часов	В том числе: лекции	В том числе: практ. занятия
1.	Теоретическое обучение по профессии	240		
1.1.	<i>Экономический курс</i>	20		
1.1.1.	Основы рыночной экономики и предпринимательства		20	
1.2.	<i>Технический курс</i>	40		
1.2.1.	Чтение чертежей и схем		10	
1.2.2.	Материаловедение		10	
1.2.3.	Охрана труда и окружающей среды		10	
1.2.4.	Допуски и технические измерения		10	
1.3.	<i>Специальный курс</i>	180		
1.3.1.	Спецтехнология		180	
2.	Практическое обучение	574		
2.1.1.	Обучение в мастерских			244
2.1.2.	Производственная практика			33
	Консультации	12		
	Экзамены	6		
	Итоговая квалификационная аттестация	8		
	ИТОГО	840	240	574

Рассмотрен и одобрен на заседании цикловой методической комиссии
30. 11. 2011 г.

Согласовано

Председатель цикловой методической комиссии


« 30 » января 2011 г.

Утверждаю

Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»


Морозов Н.И.
« 01 » декабря 2011 г.

**Тематический план предмета
«ОСНОВЫ ЭКОНОМИКИ И ПРЕДПРИНИМАТЕЛЬСТВА»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Как экономика устроена и как действует	2
2.	Субъекты и объекты и отношение собственности в экономике	2
3.	Механизмы рыночной экономики	2
4.	Денежное обращение	2
5.	Производство в макроэкономическом представлении	3
6.	Предпринимательство и его место в современной экономике	3
7.	Экономика малого предприятия	2
8.	Финансы и расчеты в бизнесе	2
9.	Внешнеэкономические связи и мировая экономика	2
	Итого	20

Согласовано

Председатель цикловой методической комиссии


«30» ноября 2011 г.

Утверждаю

Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»


Морозов Н.И.
«01» декабря 2011 г.

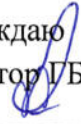
**Тематический план предмета
«МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЕ»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Строение и свойства металлов. Технологические и эксплуатационные свойства.	2
2.	Чугуны и их классификация. Механические свойства чугунов, их марки.	2
3.	Общая классификация сталей. Легирующие элементы и их влияние на свойства стали	2
4.	Основы термической обработки	2
5.	Цветные металлы и сплавы	2
	Итого	10

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии


«20» ноября 2011 г.

Утверждаю
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»


Морозов Н.И.
«01» декабря 2011 г.

**Тематический план предмета
«ОХРАНА ТРУДА И ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Правовые и организационные основы охраны труда. Основные законодательные акты.	2
2.	Виды несчастных случаев и их расследование. Причины травматизма.	2
3.	Закон Республики Марий Эл об охране труда.	2
4.	Основы гигиены труда в промышленной санитарии	1
5.	Электробезопасность и пожарная безопасность	1
6.	Требования техники безопасности при выполнении слесарных работ	2
	Итого	10

Согласовано

Председатель цикловой методической комиссии


« 30 » ноября 2011 г.

Утверждаю

Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»


Морозов Н.И.
« 01 » декабря 2011 г.

**Тематический план предмета
«ДОПУСКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕРЕНИЯ»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Взаимозаменяемость. Виды. Эффективность взаимозаменяемости	1
2.	Основные понятия и определения по допускам и посадкам	1
3.	Посадки. Допуск посадки. Посадки в системе вала и отверстия	2
4.	Погрешность обработки деталей	2
5.	Основы технических измерений и контроля	2
6.	Калибры и их допуски. Разновидности калибров.	2
	Итого	10

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии


« 30 » ноября 2011 г.

Утверждаю
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»


Морозов Н.И.
« 01 » декабря 2011 г.

**Тематический план предмета
«ЧТЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ И СХЕМ»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Основные сведения по оформлению технического чертежа	2
2.	Шероховатость поверхности. Обозначение материалов.	1
3.	Виды, размеры.	1
4.	Сечения. Выносные элементы.	1
5.	Изображение резьбы. Виды резьб.	1
6.	Условные обозначения на чертежах	1
7.	Сборочный чертеж. Спецификация.	1
8.	Виды и комплектность конструкторской документации	1
9.	Определения и понятия. Схемы.	1
	Итого	10

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии

« 30 » ноября 2011 г.

Утверждаю
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»
Морозов Н.И.
« 01 » декабря 2011 г.

**Тематический план предмета
«СПЕЦТЕХНОЛОГИЯ»
для подготовки по профессии «Заточник»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
1.	Введение	4
2.	Производственная санитарная гигиена и гигиена труда рабочих	6
3.	Основные сведения об обработке резанием	10
4.	Общие сведения об абразивных инструментах	8
5.	Заточные и шлифовальные станки	26
6.	Технологический процесс и технологическая документация	12
7.	Слесарные инструменты для рубки	12
8.	Заточка резцов	16
9.	Заточка сверл и зенковок	14
10.	Заточка фрез	16
11.	Общие сведения об обработке металлов давлением	14
12.	Заточка инструмента для вырубки, пробивки, проколки, просечки, волочения	22
13.	Стандартизация и контроль качества продукции	6
14.	Охрана окружающей среды	4
15.	Охрана труда, электробезопасность и пожарная безопасность на предприятии	6
16.	Экзамен	6
	Итого	180

Согласовано
Председатель цикловой методической комиссии

В
« 30 » ноября 2011 г.

Утверждаю
Директор ГБОУ СПО РМЭ «МПТ»

Морозов Н.И.
« 01 » декабря 2011 г.

**Тематический план предмета
производственного обучения
по профессии «Заточник»**

№ п/п	Наименование тем	Количество часов
	1. Обучение в учебной мастерской (на учебном участке)	
1.	Вводное занятие. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности в учебной мастерской	8
2.	Ознакомление с предприятием	8
3.	Изучение устройства и работы точно-шлифовальных станков	18
4.	Овладение приемами заточки слесарного инструмента для рубки	10
5.	Овладение приемами заточки резцов	50
6.	Овладение приемами заточки сверл и зенковок	48
7.	Овладение приемам заточки фрез	32
	2. Обучение на предприятии	
8.	Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на предприятии	8
9.	Заточка и доводка режущего инструмента, применяемого при обработке металлов резанием	50
10.	Заточка и доводка инструмента, применяемого при обработке металлов давлением	72
11.	Самостоятельное выполнение работ заточника 2-го разряда	264
	Квалификационная пробная работа	6
	Всего	574

Пожарная безопасность. Причины возникновения пожаров. Меры пожарной профилактики. Противопожарный режим на производстве. Правила поведения при пожаре. Обеспечения пожарной безопасности при выполнении работ. Средства пожаротушения.

качества. Оценка уровня качества продукции и ее аттестация на конкретном предприятии. Приемка продукции.

Контрольно-измерительный инструмент, применяемый для контроля деталей при обработке на станках, правила пользования ими.

Тема 14. Охрана окружающей среды

Административная и юридическая ответственность руководителей производства и граждан за нарушения в области рационального природопользования и охраны окружающей среды.

Связь между рациональным природопользованием и состоянием окружающей среды (экономия энергии и ресурсов).

Ресурсосберегающие, энергосберегающие технологии (например, биотехнологические методы обогащения сырья, замена энергоемких химических технологий микробиологическими и т.д.).

Оценка технологий и технических средств на экологическую приемлемость. Загрязнение атмосферы, вод, земель и его прогноз.

Научно-технические проблемы природопользования, передовые экологически приемлемые технологии.

Отходы производства.

Очистные сооружения (использование иммобилизованных ферментов и микробных фильтров).

Биодеградация и биоконверсия отходов производства.

Безотходные технологии.

Методы рекультивационных работ (возрождение земель и т.д.).

Озеленение промышленной зоны с учетом рекомендаций промышленной ботаники.

Тема 15. Охрана труда, электробезопасность и пожарная безопасность на предприятии

Охрана труда. Комплекс мероприятий, входящих в понятие охраны труда. Основные положения трудового законодательства об охране труда.

Службы государственного надзора за безопасностью труда, безопасной эксплуатацией оборудования, установок и сооружений в отрасли. Ответственность руководителей за соблюдение норм и правил охраны труда. Ответственность рабочих на выполнение инструкций по безопасности труда.

Требования безопасности труда на предприятии. Размещение производств (объектов) на территории предприятия. Транспортные средства, правила движения, требования к перевозке людей. Правила поведения на территории предприятия. Предупреждение травматизма. Значение ограждений, предохранительных устройств и приспособлений, предупредительных надписей.

Безопасность труда при ведении процесса обработки деталей на заточных станках. Организация работ в механических цехах. Хранение инструмента и контрольно-измерительных приборов, правила работы с ними. Безопасность труда при обработке деталей на заточных станках.

Электробезопасность. Виды электротравм. Требования электробезопасности. Меры и средства защиты от поражения электрическим током. Нормы и правила электробезопасности при эксплуатации машин и механизмов с электроприводом, электроприборов и установок. Заземление оборудования. Правила безопасности работы с электрифицированным инструментом, переносными светильниками и приборами. Электрозащитные средства и правила пользования ими.

Брак при заточке резцов, его признаки, причины, способы предупреждения и устранения.

Тема 9. Заточка сверл и зенковок

Назначение, конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов сверл.

Методы заточки спиральных сверл. Особенности заточки в зависимости от обрабатываемого материала. Конструкции станков, схемы формообразования задних поверхностей сверл. Применяемые приспособления. Особенности технологии заточки сверл при различных схемах удаления припуска. Режимы заточки. Шлифовальные круги для заточки сверл. Брак при заточке сверл, его признаки, причины, способы предупреждения и устранения.

Назначение зенковок. Форма режущей части зенковки. Конструкция цилиндрической зенковки. Количество торцовых зубьев. Углы зенковки. Назначение направляющей цапфы. Особенности конструкции конических зенковок.

Правила заточки зенковок. Применяемые станки, приспособления, шлифовальные круги. Режимы заточки.

Брак при заточке зенковок, его признаки, причины, способы предупреждения и устранения.

Тема 10. Заточка фрез

Наименование, назначение, основные типы фрез. Конструктивные элементы и геометрические параметры фрез.

Схемы заточки фрез и оснастка для установки фрез. Геометрические параметры режущей части ножа. Технология предварительной обработки вставных ножей для составных фрез. Характеристики кругов для заточки ножей. Применяемые станки, приспособления.

Тема 11. Общие сведения об обработке металлов давлением

Оборудование, применяемое при обработке металлов давлением. Виды операций обработки металлов давлением.

Исходный материал, применяемый при обработке металлов давлением.

Общие сведения о принципе работы оборудования и процессах, происходящих и заготовках и деталях при обработке их давлением.

Тема 12. Заточка инструмента для вырубки, пробивки, проколки, просечки, волочения

Наименование, назначение, основные типы инструмента для вырубки, пробивки, проколки, просечки, при ковке и штамповке, при волочении. Конструктивные элементы, требования к поверхности режущего торца.

Схемы заточки режущих поверхностей инструмента. Применяемые станки и оснастка для установки инструмента. Характеристика кругов. Режимы резания.

Тема 13. Стандартизация и контроль качества продукции

Стандартизация, ее роль в повышении качества продукции. Категории стандартов и объекты стандартизации. Виды стандартов и их характеристика. Организация государственного надзора и ведомственного контроля за внедрением и соблюдением стандартов и качеством выполняемых работ. Ответственность предприятий за выпуск продукции, не соответствующей стандартам и ТУ.

Система управления качеством выполняемых работ. Формы и методы контроля

Тема 6. Овладение приемами заточки сверл и зенковок

Инструктаж по содержанию занятия, организации рабочего места и безопасности труда.

Овладение приемами заточки сверл по цилиндрической схеме на точильно - шлифовальном станке. Установка сверла в приспособлении, ориентирование сверла. Подача сверла в осевом направлении. Профилирование задней поверхности.

Заточка сверла с конической задней поверхностью с применением осколений.

Овладение приемами заточки зенковок.

Тема 7. Овладение приемами заточки фрез

Инструктаж по содержанию занятия, организации рабочего места и безопасности труда.

Овладение приемами предварительной заточки вставных ножей фрез по задним поверхностям на универсально - заточных станках. Заточка ножей по задним поверхностям с применением копиров и преобразующих механизмов.

2. Обучение на предприятии

Тема 8. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на предприятии

Система управления охраной труда, организация службы безопасности труда на предприятии.

Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на предприятии. Применение средств техники безопасности и индивидуальной защиты.

Тема 9. Заточка и доводка режущего инструмента, применяемого при обработке металлов резанием

Инструктаж по содержанию занятия, организации рабочего места и безопасности труда.

Изучение устройства и работы специализированных заточных станков полуавтоматов и автоматов, применяемых для заточки режущего инструмента, используемого при обработке резанием.

Обучение управлению полуавтоматами и автоматами.

Заточка резцов на наладочных станках. Установка и ориентация резца. Управление станком при заточке и доводке резцов.

Заточка и доводка сверл на наладочных специализированных полуавтоматах и автоматах.

Тема 10. Заточка и доводка инструмента, применяемого при обработке металлов давлением

Инструктаж по содержанию занятия, организации рабочего места и безопасности труда.

Изучение устройства и работы механизмов и оборудования для заточки и доводки инструмента, применяемого при обработке металлов давлением.

Установка обрабатываемого инструмента. Управление механизмами и наладочными заточными станками при заточке и доводке инструмента.

Тема 11. Самостоятельное выполнение работ заточника 2-го разряда

Освоение всех видов работ, входящих в круг обязанностей заточника 2-го разряда. Овладение навыками в объеме требований квалификационной характеристики. Освоение передовых методов труда и выполнение установленных норм.

ПРОГРАММА ПО ПРЕДМЕТУ «СПЕЦИАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ»

Тема 1. Введение

Значение отрасли в народном хозяйстве РФ, научно-технический прогресс отрасли.

Ознакомление с квалификационной характеристикой и программой спецтехнологии для заточника 2-го разряда.

Тема 2. Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма

Задачи производственной санитарии, санитарные требования к производственным помещениям. Основные понятия о гигиене труда и утомляемости. Режим рабочего дня. Значение правильного освещения помещений и рабочих мест. Влияние метеорологических условий на организм человека.

Средства индивидуальной защиты органов дыхания, зрения, слуха. Средства защиты головы и рук работающего.

Порядок выдачи, использования и хранения спецодежды, спецобуви, защитных приспособлений.

Вредное влияние шума и вибрации на организм человека. Борьба с шумом и вибрацией.

Санитарно-бытовые помещения на территории промышленного объекта. Медицинское обслуживание на предприятии.

Понятие о производственном травматизме и профессиональных заболеваниях. Предупреждение ушибов и травм. Первая помощь при несчастных случаях.

Личная гигиена. Рациональный режим питания. Пищевые инфекции, отравления, причины возникновения и меры профилактики.

Тема 3. основные сведения об обработке резанием

Общие понятия о лезвийной обработке. Понятие об изделии, детали, сборочной единице.

Технологический процесс. Операции. Схема обработки резанием. Форма лезвия. Лезвийный инструмент, лезвийная обработка, их виды. Абразивный инструмент, абразивная обработка. Образование стружки. Обрабатываемая и обработанная поверхность. Элементы движений в процессе резания. Главное движение резания, его характеристика. Назначение, направление движения подачи. Скорость движения подачи, виды подач. Назначение, характеристика касательного движения. Поверхности лезвия, режущая кромка. Поверхности, образуемые режущей кромкой лезвия. Сечение срезаемого слоя.

Порядок определения числовых значений угловых и линейных параметров элементов лезвия и элементов срезаемого слоя.

Углы и элементы лезвия.

Основные виды абразивной обработки. Схемы расположения круга и заготовки и направления движения подачи при шлифовании. Назначение, сущность, область применения заточки. Доводка, ее виды.

Тема 4. Общие сведения об абразивных инструментах

Основные виды абразивных инструментов, их назначение.

Понятие о шлифовальном материале.

Применяемые шлифовальные материалы. Группы шлифовальных материалов в зависимости от размера зерен. Характеристики шлифовальных материалов. Назначение

связки. Маркировка и условное обозначение шлифовальных и алмазных кругов.

Тема 5. Заточные и шлифовальные станки

Назначение, область применения, группы точильно-шлифовальных станков, их устройство, принцип работы. Применяемые приспособления.

Различия между универсальными и специализированными станками, область их применения.

Организация рабочего места заточника.

Работы, выполняемые при техническом обслуживании станка.

Тема 6. Технологический процесс и технологическая документация

Основные понятия о технологической подготовке производства. Понятие о производстве, технологической подготовке производства, объеме и программе выпуска. Типы производства, их особенности. Формы организации производства.

Технологический процесс, его составные части по методу исполнения. Назначение, содержание маршрутных карт. Основные элементы технологической операции. Уставов. Позиция. Технологический переход. Вспомогательный переход. Рабочий и вспомогательный ход. Понятие об изделии, детали, сборочной единице, заготовке. Отличия между основным и вспомогательным материалом. Понятие о сборочном комплекте и полуфабрикате.

Технологическая документация, ее назначение, виды. Содержание операционных карт. Назначение операционных эскизов.

Виды поверхностей деталей. Понятие о базировании и установке заготовок.

Тема 7. Слесарные инструменты для рубки

Слесарный инструмент, применяемый для рубки, его название, область применения.

Материал, основные части слесарного зубила. Конструкция рабочей части, угол заточки режущей части (лезвия). Конструкция ударной части (бойка). Угол заострения зубила, его величина в зависимости от твердости режущей кромки, бойка. Порядок испытания зубила на прочность и стойкость, определения степени его закалки.

Назначение крейцмейселя, его отличие от зубила. Материал, углы заострения, твердость рабочей и ударных частей крейцмейселя. Крейцмейсели, применяемые для вырубания профильных канавок. Форма режущей кромки, материал, радиус закругления.

Технология заточки инструмента для рубки. Применяемый станок. Порядок установки инструмента. Величина зазора между подручником и шлифовальным кругом. Правила выполнения заточки инструмента. Применяемая охлаждающая жидкость. Требования, предъявляемые к заточенным боковым граням.

Порядок проверки угла заточки инструмента, применяемые контрольно-измерительные инструменты.

Брак при заточке слесарного инструмента, его признаки, причины, способы предупреждения и устранения.

Тема 8. Заточка резцов

Наименование, конструктивные элементы и геометрические параметры режущей части резцов.

Формы задней и передней поверхности резцов с твердосплавной пластинкой.

Правила установки резца на станке при предварительной заточке после напайки твердыми сплавами. Применяемые базисные элементы, устройства для закрепления резца и его перемещения во время заточки. Режимы заточки.

ПРОГРАММА

1. Обучение в учебной мастерской (на учебном участке)

Тема 1. Вводное занятие. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности в учебной мастерской

Учебно-производственные задачи курса.

Содержание труда в соответствии с требованиями квалификационной характеристики. Этапы профессионального роста.

Ознакомление обучающихся с режимом работы, формами организации труда и правилами внутреннего распорядка в учебной мастерской (на учебном участке).

Вводный инструктаж на рабочих местах: ознакомление обучаемых с требованиями безопасности труда, с инструкциями по охране труда, основными правилами электро - и пожарной безопасности, действующими в учебных мастерских.

Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда.

Тема 2. Ознакомление с предприятием

Общая характеристика предприятия: структура (основные и вспомогательные цеха, инженерные службы и пр.).

Производственный процесс. Система контроля качества. План развития и реконструкции предприятия. Экономические показатели работы предприятия.

Ознакомление с работой цехов предприятия.

Тема 3. Изучение устройства и работы точильно - шлифовальных станков

Инструктаж по содержанию занятия, организации рабочего места и безопасности труда.

Ознакомление с компоновкой основных механизмов и деталей точильно - шлифовального станка. Изучение устройства шлифовальной головки, расположения электрошкафа, конструкции пульта управления. Ознакомление с расположением и формой шлифовальных кругов. Изучение конструкции подручника. Обучение регулированию положения подручника по высоте и по отношению к шлифовальному кругу. Изучение конструкции торцового столика. Обучение перемещению столика к шлифовальному кругу.

Обучение установке на точильно - шлифовальном станке обрабатываемого инструмента под различными углами. Обучение применению несложных приспособлений.

Обучение управлению точильно - шлифовальным станком.

Тема 4. Овладение приемами заточки слесарного инструмента для рубки

Инструктаж по содержанию занятия, организации рабочего места и безопасности труда.

Освоение приемов по заточке зубил и крейцмейселей на заточном станке. Установка зубила (крейцмейселя) на подручник. Установка подручника относительно шлифовального круга. Ведение заточки с охлаждением и на мокром круге. Медленное с легким нажимом передвижение инструмента по всей ширине шлифовального круга с периодическим поворотом инструмента.

Снятие заусенцев после заточки инструмента. Проверка угла заточки зубила, крейцмейселя.

Тема 5. Овладение приемами заточки резцов

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Лисин Владимир Сергеевич

Организация: Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Республики Марий Эл «Марийский
политехнический техникум»

Должность: Директор

Дата подписания: 24.09.2025 14:30

Уникальный программный ключ:

966-913ce2f533346d6cb4a8d977419e71d2585d7ee1a7dd9f1a939e48fa2d0dd2fe