

Автономная некоммерческая организация
дополнительного профессионального образования
«Современный центр подготовки кадров»
(АНО ДПО «СЦПК»)



УТВЕРЖДАЮ
Директор АНО ДПО «СЦПК»

С.С. Борисов

«01» августа 2018 г.

ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ

«МАШИНИСТ КОНВЕЙЕРА»

Магнитогорск, 2018

СОДЕРЖАНИЕ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.....	3
ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ.....	3
ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ.....	4
УЧЕБНЫЙ ПЛАН.....	6
КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК.....	7
СОДЕРЖАНИЕ ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ ДИСЦИПЛИН.....	7
ИТОГОВЫЙ КОНТРОЛЬ.....	12
УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ.....	15
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИЗУЧЕНИЮ КУРСА ДЛЯ СЛУШАТЕЛЕЙ.....	16
ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ОБУЧЕНИЯ.....	17

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящий учебный план и программа разработаны для профессиональной подготовки рабочих по профессии «Машинист конвейера 2-3 разрядов».

Планы и программы разработаны на основе типовых программ, согласованных с Ростехнадзором РФ и с учетом действующих требований действующих нормативно-технических документов.

Настоящая учебная программа разработана с учетом:

- положений Федерального закона № 273-03 «Об образовании в РФ» от 29 декабря 2012 г;
- приказа Минобрнауки РФ от 1 июля 2013 г. №499 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам»;
- письма Минобрнауки от 22.01.2015 г. № ДЛ-1/05вн «Методические рекомендации по разработке ОПОП и ДПП с учетом соответствующих профессиональных стандартов»;
- нормативно-методических документов Минобрнауки России.

Программы модулей раскрывают рекомендуемую последовательность изучения разделов и тем, а также распределение учебных часов по разделам и темам.

Курс рассчитан на 220 часов, в том числе 120 часов теоретического обучения, 92 час практического обучения, 8 часов отведено на консультацию и квалификационный экзамен. Количество часов, отводимое на изучение отдельных тем программы, последовательность их изучения в случае необходимости разрешается изменять при условии, что программа будет выполнена полностью по содержанию и общему количеству часов.

Указанный в настоящей программе перечень работ составлен на основе ЕТКС и профстандарта, предназначен для определения уровня освоения экзаменуемыми профессиональных навыков и умений в соответствии с разрядом на которые он обучался. При этом экзаменуемый должен показать умения использовать передовые приемы и методы труда по профессиям.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

Вид профессиональной деятельности: машинист конвейера.

Целью курса является формирование у слушателей необходимого уровня знаний, умений и навыков, позволяющих развить компетенции новой квалификации: машинист конвейера 2-3 разряда.

Задача обучения: подготовка высококвалифицированных рабочих, способных осваивать новую технику и технологию. Реализация программы «Машинист конвейера» направлена на приобретение новой квалификации: машинист конвейера 2-3-го разряда.

После освоения Программы слушатель должен **уметь**:

– управлять конвейерами, элеваторами, шнеками, питателями, перегрузочными тележками, приводной станцией конвейера;

– производить реверсирование и переключение движения конвейеров, регулирование степени 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;

– смазывать ролики и приводы, производить очистку ленты, роликов, роликоспор и течек;

– заменять вышедших из строя роликов, ликвидировать заторы в лотках.

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.

ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности обучающийся в ходе освоения программы должен овладеть следующими трудовыми функциями:

- управление конвейерами с производительностью свыше 200 т/ч в подземных выработках и свыше 500 т/ч на поверхностных работах, перегрузочными тележками, приводной станцией конвейера;
- обслуживание главных конвейеров на драгах с ковшом вместимостью 600 л и более; конвейеров отвалообразователей, транспортно-отвальных мостов с производительностью до 1000 т/ч; конвейеров на горячем возврате агломерационных фабрик и фабрик окомкования;
- реверсирование и переключение движения конвейера, регулирование степени его загрузки;
- регулирование натяжных устройств и хода ленты;
- наблюдение за исправным состоянием перегрузочных точек, натяжных барабанов, редукторов питателей, автоматических устройств, установленных на конвейере, за правильной разгрузкой материалов в приемные агрегаты;
- участие в наращивании и переноске конвейеров, соединении лент и цепей;
- координация работы самоходного конвейера с работой экскаватора;
- смазка роликов и привода, очистка ленты, роликов, роликоспор и течек;
- замена вышедших из строя роликов;
- удаление с конвейерной ленты посторонних предметов и просыпавшегося груза;
- выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования, его очистка;
- смыв сливных канавок в маслостанциях;
- планирование работы конвейера так, чтобы исключались их завалы транспортируемым материалом при пуске, остановке или в аварийной ситуации;
- обеспечение нормальной работы конвейерной ленты без сбегания ее с барабанов и роликов, без задевания об опорные конструкции и без пробуксовки на барабанах;
- регулирование скорости движения конвейерной ленты при ручной грузоразборке в зависимости от массы обрабатываемого груза: 0,5 м/с - до 5 кг; 0,3 м/с - более 5 кг.
- регулирование скорости движения ленты ленточного конвейера: для пожароопасных помещений не более 2,5 м/с, для взрывоопасных - 2 м/с;
- ликвидация буксования конвейерной ленты на приводном барабане способами, предусмотренными конструкцией ленточного конвейера (увеличением натяжения ленты, увеличением давления прижимного ролика и т.п.);
- оснащение конвейера вспомогательным оборудованием, обеспечивающим его эксплуатацию в заданном режиме и создающим условия для нормальной и надежной работы всех механизмов: загрузочных устройств, центрирующих и очистных устройств, средств контроля пробуксовки, целостности и обрыва ленты, устройств для уборки просыпи и пылеподавления, аппаратуры автоматического управления, сигнализации и др.;
- наблюдение за состоянием электрооборудования, изоляции, заземляющих устройств, защиты от утечки токов ленточных конвейеров необходимо регулярно проверять, т.к. повреждение электропроводки, пусковых и заземляющих устройств может привести к поражению электрическим током;
- очистка конвейерной ленты и барабанов от налипшего на них транспортируемого материала, предотвращающая попадание транспортируемого материала между лентой и барабанами, между лентой и роликами;
- создание двустороннего ограждения натяжной станции, расположенной в головной части ленточного конвейера;
- контроль состояния ленты с выявлением внешних и внутренних повреждений ленты и своевременный ремонт отдельных ее участков;

- пуск и остановка конвейерных механизмов;
- обеспечение своевременной подачи в производство различного сырья, полуфабрикатов, готовой продукции и материалов в необходимых количествах, не допуская нарушения технологического процесса;
- регулирование скоростей, натяжение цепей, перешивка ремней и лент;
- устранение мелких дефектов в работе механизмов;
- устранение заторов в лотках и перегрузки механизмов;
- чистка и смазывание обслуживаемого оборудования.