

**Закрытое акционерное общество
«ИНДЕЗИТ ИНТЕРНЭШНЛ»**

Утверждаю
Менеджер по персоналу
Гари Ослер
«_____» _____ 2015г

ПРОГРАММА

для подготовки, переподготовки и повышения
квалификации рабочих на производстве

Профессия – **Литейщик пластмасс**
Квалификация - **3-5 разряд**
Код профессии - **13399**

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Пояснительная записка.....	3
2.	Квалификационные характеристики профессии.....	5
3.	Календарный учебный график.....	6
4.	Учебный план профессиональной подготовки.....	7
5.	Рабочие программы учебных предметов, курсов, дисциплин	8
6.	Учебный план профессиональной переподготовки.....	13
7.	Учебный план повышения квалификации.....	14
8.	Учебно-методическая литература.....	15
9.	Перечень вопросов к квалификационному экзамену	16

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Программа профессионального обучения разработана специалистами ЗАО «ИНДЕЗИТ ИНТЕРНЭШНЛ» и предназначена для профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии **«Литейщик пластмасс»**.

Нормативную правовую основу разработки программы профессионального обучения по рабочей профессии (далее – программа) составляют:

- Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Постановление Правительства РФ от 31.10.2002 № 787 (ред. от 20.12.2003) «О порядке утверждения Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, Единого квалификационного справочника должностей руководителей, специалистов и служащих»;
- Приказ Минобрнауки России от 18.04.2013 № 292 (ред. от 21.08.2013) «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;
- Приказ Минобрнауки России от 02.07.2013 № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;

Программа профессионального обучения профессии **«Литейщик пластмасс»** состоит из разделов: квалификационные характеристики; календарный учебный график; учебные планы и программы учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей) профессионального обучения по подготовке, переподготовке, повышению квалификации; учебно-методическая литература; перечень вопросов для квалификационного экзамена.

Квалификационные характеристики составлены в соответствии с действующим Единым тарифно-квалификационным справочником работ и рабочих профессий.

Календарный учебный график регламентирует общие требования к организации обучения, в т.ч. продолжительность обучения по программам профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации; сменность занятий; расписание занятий.

Учебный план и программа подготовки, переподготовки включают объем учебного материала, необходимого для приобретения обучающимися знаний, умений, навыков и формирование компетенций, необходимых для выполнения определенных трудовых функций.

Продолжительность обучения, а также требования к знаниям и умениям при повышении квалификации, являются дополнением к аналогичным материалам предшествующего уровня подготовки (переподготовки) по профессии **«Литейщик пластмасс»**.

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

Промежуточная аттестация проходит в форме зачета, который проводится за счет учебного времени, отводимого на изучение предмета (темы).

Производственное обучение рабочих проходит непосредственно на рабочем месте, под руководством инструктора производственного обучения. Практическая квалификационная работа проводится за счет времени, отведенного на производственное обучение в объеме одной рабочей смены, но не более 8 часов.

Профессиональное обучение персонала осуществляется по курсовой и индивидуальной формам.

При курсовой форме обучающиеся осваивают теоретический курс программы в учебных группах, численность которых составляет от 6 до 15 человек. В связи с производственной необходимостью и при согласовании с менеджером по персоналу, возможно обучение по курсовой форме в учебной группе менее 6 человек.

При индивидуальной форме по программам подготовки и переподготовки обучаемый изучает теоретический курс самостоятельно, в рамках осваиваемой программы, путем получения консультаций у преподавателя теоретического обучения. Консультации составляют 10 % от теоретического курса.

При переподготовке работников, имеющих среднее профессиональное и высшее образование, срок теоретического обучения может быть сокращен в зависимости от уровня квалификации обучающегося, при этом производственное обучение проводится в полном объеме.

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

Профессиональное обучение по программам подготовки, переподготовки и повышения квалификации завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов по соответствующей профессии.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований.

Время на квалификационный экзамен предусматривается для проведения устного опроса и выделяется из расчета 15 минут на одного обучающегося.

Квалификационный экзамен проводится квалификационной комиссией, которая формируется приказом руководителя предприятия.

По результатам экзамена, на основании протокола квалификационной комиссии, лицам, завершившим обучение, присваивается квалификация (профессия), разряд.

Если аттестуемый на начальный разряд показывает знания и профессиональные умения, соответствующие более высокому разряду, ему может быть присвоена квалификация на разряд выше.

Перечень вопросов, из которых формируются билеты для проведения квалификационного экзамена приведен в конце программы.

КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОФЕССИИ

Профессия: **литейщик пластмасс.**

Квалификация: **3,4 разряды**

Характеристика работ: литьё под давлением на литьевых машинах (термопластавтоматах) и различных типов мелких и средних изделий или деталей из пластмасс с применением многогнездовых или малогнездовых пресс-форм. Изготовление пробного образца и переключение машины в автоматический режим.

Должен знать:

1. Устройство, принцип действия и правила эксплуатации термопластавтомата
2. Устройство, принцип действия сушильной установки
3. Устройство, принцип действия 2-х и 3-х компонентного дозатора
4. Порядок пуска и остановка оборудования
5. Правила ухода за оборудованием
6. Неполадки в работе оборудования, их признаки и способы предупреждения
7. Технологически процесс обслуживаемого участка
8. Требования, предъявляемые к материалам и готовой продукции
9. Правила пользования универсальными мерительными инструментами
10. Виды брака готовых изделий и меры по предупреждению и устранению брака
11. Правила и инструкции по технике безопасности промышленной санитарии личной гигиене и противопожарные мероприятия
12. Способы оказания первой медицинской помощи при несчастных случаях

Профессия: **литейщик пластмасс.**

Квалификация: **5 разряд**

Характеристика работ: литьё под давлением на литьевых машинах (термопластавтоматах), оборудованных роботом-манипулятором, сушильной установкой с использованием влагопоглотителя, различных типов крупногабаритных изделий или деталей из пластмасс, деталей и изделий сложной конфигурации с применением сложных многогнездовых или малогнездовых пресс-форм, съемными знаками, с применением станций термостата, терморегуляторов горячих каналов.

Должен знать:

1. Устройство, принцип действия и правила эксплуатации литьевых машин различных типов
2. Устройство и принцип действия сушильной установки с влагопоглотителем
3. Принцип работы станции термостата пресс-форм и их использование
4. Порядок работы 2-х и 3-х компонентного дозатора
5. Технологические режимы литья
6. Правило работы со всеми видами пресс-форм
7. Свойство и назначение литьевых материалов
8. Порядок пуска и остановки всего оборудования участка инъекции пластмасс
9. Правила ухода за оборудованием
10. Неполадки в работе оборудования, их признаки и способы предупреждения
11. Требования, предъявляемые к материалам и готовой продукции
12. Правила пользования универсальным мерительным инструментом

13. Виды брака готовых изделий и меры по предупреждению и устранению брака
 14. Правила и инструкции по технике безопасности, промышленной санитарии

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Срок обучения:

- по программе профессиональной подготовки – 256
- по программе переподготовки – 160
- по программе повышения квалификации – 42

Форма обучения: без отрыва от производства

Расписание занятий: 1 смена 06.50 – 15.20 перерыв 30 минут
 2 смена 15.20 – 23.50 перерыв 30 минут

График учебного процесса

Вид профессионального обучения	Подготовка	Переподготовка	Повышение квалификации
Теоретическое обучение	72	40	2
Производственное обучение	184	120	40
Промежуточная аттестация	проводится за счет учебного времени, отводимого на изучение предмета		
Квалификационный экзамен	устный опрос по экзаменационным билетам		

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

для подготовки рабочих по профессии (ранее не имевших профессии рабочего)

№ п/п	Курсы, предметы	Количество часов
1	Теоретическое обучение	72
1.2	Общетеchnический курс	17
1.2.1.	Общие сведения из физики, химии, электротехники	5
1.2.2.	Прессматериалы, их состав	12
*	Зачет по общетеchnическому курсу	
1.3	Специальный курс	55
1.3.1.	Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма	3
1.3.2.	Охрана труда, электробезопасность и пожарная безопасность на предприятии	5
1.3.3.	Основное сырье и материалы, применяемые при производстве изделий из пластмасс	10
1.3.4.	Подготовка сырья к работе	8
1.3.5.	Основы общей технологии производства изделий из пластмасс	12
1.3.6.	Устройство, принцип действия технологического оборудования	12
1.3.7.	Система качества. Качество. Политика в области качества. Стандартизация и контроль качества выпускаемой продукции	3
1.3.8.	Охрана окружающей среды. Система экологического менеджмента.	2
*	Зачет по специальному курсу	
2	Производственное обучение	184
2.1.	Безопасность труда и ознакомление с производством	6
2.2.	Освоение приемов управления технологическим оборудованием	34
2.3.	Практическое ознакомление с пресс-формами для изготовления изделий из пластмасс	32
2.4.	Подготовка материалов к работе	43
2.5.	Технология изготовления изделий из пластмасс	43
2.6.	Самостоятельное выполнение работ	40
2.7.	Практическая квалификационная работа	8
	Квалификационный экзамен	
	Итого:	256

*Зачеты проводятся за счет учебного времени, отводимого на изучение предмета

РАБОЧИЕ ПРОГРАММЫ УЧЕБНЫХ ПРЕДМЕТОВ, КУРСОВ, ДИСЦИПЛИН ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ОБУЧЕНИЕ

1.1 Программа общетехнического курса

1.1.1. Общие сведения из физики, химии, электротехники.

Физическое состояние пластмасс, упругость и пластичность. Тепловые явления, расширение твердых тел при нагревании. Деформация пластмасс. Влияние влаги, солнечного света, искусственного облучения ультрафиолетовыми лучами, а также воздействия механических сил и агрессивных сред на полимеры. Важнейшие неорганические вещества.

Правило пуска и остановки электродвигателя, обслуживание во время работы. Пускорегулирующая аппаратура. Рубильники, кнопочные пускатели, переключатели, защитная аппаратура. Манометры.

1.1.2. Прессматериалы, их состав.

Характеристика компонентов, входящих в прессматериалы. Товарные формы прессматериалов. Характеристика пластмасс промышленного назначения (способы получения, свойства, товарные формы, область применения).

1.2 Программа специального курса

1.2.1. Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма.

Основные понятия о гигиене труда. Гигиенические нормативы. Рациональный режим труда и отдыха. Режим рабочего дня. Средства индивидуальной защиты органов дыхания, зрения, слуха, кожного покрова. Значение спецодежды, спецобуви.

Производственная санитария и ее задачи. Санитарно-гигиенические нормы для производственных помещений. Санитарно-технические мероприятия, направленные на максимальную очистку воздуха рабочих помещений от вредных веществ.

Значение правильного освещения помещения и рабочей зоны. Влияние производственного микроклимата на общее состояние организма рабочих.

Промышленная вентиляция и ее виды. Основные понятия о шуме и вибрации, способы их устранения.

Профилактика профессиональных заболеваний и производственного травматизма. Краткая санитарно-гигиеническая характеристика условий труда на предприятии. Основные меры профилактики, влияние опасных и вредных производственных факторов на здоровье трудящихся. Оказание первой помощи пострадавшим и самопомощь при травмах.

1.2.2. Охрана труда, электробезопасность и пожарная безопасность.

Требования безопасности труда. Основы законодательства о труде. Правила и нормативные документы по безопасности труда. Органы надзора за охраной труда.

Изучение инструкции по безопасности труда. Правила поведения на территории и в цехах завода. Оказание первой помощи пострадавшим на производстве. Способы оказания первой помощи.

Система менеджмента профессионального здоровья и безопасности. Стандарт OHSAS 18001:2007. Политика в области охраны здоровья и безопасности. Оценка рисков.

Основные причины травматизма на производстве. Меры безопасности при работе.

Опасные условия. Опасные действия. Опасные происшествия (near miss).

Электробезопасность. Действие электрического тока на организм человека и виды поражения электрическим током. Защита от прикосновения к токоведущим частям. Первая помощь при поражении электрическим током.

Пожарная безопасность. Основные причины пожаров в цехах и на территории предприятия. Противопожарные мероприятия. Огнетушительные средства и правила их применения. Правила поведения в огнеопасных местах и при пожаре.

1.2.3. Основное сырье и материалы, применяемые при производстве изделий из пластмасс.

Основные свойства пластмасс, темпы их производства, способы получения пластмасс. Простота переработки пластмасс в изделия. Технологические свойства пластмасс. Текучесть, способы повышения текучести, влияние текучести на качество изделия. Пластичность, значение пластичности при прессовании изделий. Усадка, зависимость ее от текучести материала, предварительного подогрева прессматериала, температуры прессования.

1.2.4. Подготовка сырья к работе.

Предварительный подогрев сырья. Сушка пластмасс. Окрашивание, порядок введения красителя. Дробление.

1.2.5. Основы общей технологии производства изделий из пластмасс.

Переработка пластмасс литьем под давлением. Схемы процессов литья под давлением на литьевых машинах. Введение дробленых отходов. Температура литья, зависимость ее от вида материала, конфигурации изделий, веса изделия. Давление впрыска материала в пресс-форму, усилие замыкания форм. Зависимость давления впрыска от температуры материала и конфигурации изделия. Выдержка под давлением, выдержка под охлаждением, влияние их на качество изделия.

Температура пресс-форм, зависимость ее от вида материала. Виды брака, приемы и методы их устранения. Требования, предъявляемые к качеству по внешнему осмотру. Условия и продолжительность хранения изделий.

1.2.6. Устройство, принцип действия технологического оборудования.

Устройство, принцип действия термопластавтомата. Устройство, принцип действия сушильной установки с влагопоглотителем и без него. Устройство, принцип действия гидравлических прессов.

1.2.7. Система качества. Качество. Политика в области качества. Стандартизация и контроль качества выпускаемой продукции.

Международный стандарт (МС) ИСО 9001. Система качества. Качество. Политика в области качества завода. Главная цель политики. Работа администрации завода в области качества.

Политика в области качества. Основа политики. Улучшение качества. Стратегические цели предприятия. Пути достижения целей. Обязательство руководства завода.

Стандартизация ее роль в повышении качества продукция. 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 предприятия за выпуск продукции, несоответствующей стандартам и ТУ.

Система управления качеством выполняемых работ. Формы и методы контроля качества. Оценка уровня качества продукции и ее аттестация на предприятии. Приемка продукции.

Контрольно-измерительный инструмент, применяемый для контроля.

1.2.8. Охрана окружающей среды. Система экологического менеджмента.

Окружающая среда. Охрана окружающей среды.

Решения правительства по охране природы и рациональному природопользованию.

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

Система экологического менеджмента предприятия на основе международного стандарта ИСО 14001:2004.

Политика в области экологии Indesit Company.

Воздействие выполняемых работ на окружающую среду. Экологические аспекты подразделения и значимые экологические аспекты предприятия в целом. Управление значимыми экологическими аспектами. Необходимость соблюдения рабочих инструкций и технологических регламентов на производственные процессы с точки зрения охраны окружающей среды.

Ресурсосберегающие, энергосберегающие технологии.

Загрязнение атмосферы, вод, земель и его прогноз.

Отходы производства.

Очистные сооружения.

Озеленение промышленной зоны.

Персональные возможности и ответственность рабочих данной профессии в деле охраны окружающей среды.

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ

2.1. Безопасность труда и ознакомление с производством.

Общие сведения о предприятии и работах, выполняемых литейщиком пластмасс. Ознакомление с квалификационной характеристикой и программой обучения. Объяснение особенностей пластмассового производства и работы по изготовлению изделий из пластмасс, правил безопасности работы на термопластавтомате.

Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте. Ознакомление на рабочем месте со средствами ТБ, противопожарным инвентарем, пожарной сигнализацией.

Пожарная безопасность. Разбор инструкций по ТБ и противопожарной безопасности и противопожарным мероприятиям. Действие рабочего персонала предприятия в чрезвычайных и аварийных ситуациях.

2.2. Освоение приемов управления технологическим оборудованием.

Ознакомление с назначением и устройством, принципом действия термопластавтомата, его управление. Устройство, принцип действия сушильной установки, назначение и управление. Устройство, принцип действия робота-манипулятора, его управление и обслуживание. Устройство, принцип действия 2-х и 3-х компонентного дозирующего устройства, назначение и управление.

2.3. Практическое ознакомление с пресс-формами для изготовления изделий из пластмасс.

Классификация пресс-форм для прессования пластмасс: съёмные и стационарные, для прямого прессования и для пресс-литья, одногнездовые и многогнездовые с плитой толкателей в подвижной и неподвижной половине пресс-форм, принцип работы по виду питателя (щелевой и точечный). Конструктивные детали пресс-форм: оформляющие, выталкивающие, направляющие, крепёжные, обогревающие. Регулирование обогрева пресс-форм. Конструктивные особенности литьевых пресс-форм. Уход за пресс-формами.

2.4. Подготовка материалов к работе.

Подготовка термопластов к переработке. Хранение и подбор, окрашивание термопластов. Подготовительные операции: наполнение и окрашивание, дозирование, сушка, использование отходов.

2.5. Технология изготовления изделий из пластмасс.

Переработка пластмасс, литьём под давлением. Схема прессов, литьё под давлением на литьевых машинах. Подготовка материалов. Поведение термопластов в процессе литья. Температурный режим пресс-формы. Продолжительность цикла. Дозировка материала. Загрузка материала в бункер литьевой машины. Закрытие

пресс-формы. Выдержка. Рациональное использование оборудования и повышение качества выпускаемой продукции.

2.6. Самостоятельное выполнение работ.

Самостоятельное выполнение всего комплекса работ по литью изделий в соответствии с техническими требованиями квалификационной характеристики.

Примеры работ:

1. Подготовка материала к переработки:
 - а) Загрузка материала в сушилку, контроль температуры и времени сушки.
 - б) Контроль дозирование основного материала и красителя.
2. Подготовка оборудования и оснасти к запуску:
 - а) Включение оборудования
 - б) Осмотр пресс-формы (оснастки).
3. Запуск и изготовление пробной детали средней сложности в полуавтоматическом режиме и перевод в автоматический режим.

2.7. Практическая квалификационная работа.

Самостоятельное выполнение производственного задания для оценки результатов практического обучения в соответствии с техническими и технологическими требованиями и нормами.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

для переподготовки рабочих профессии

№ п/п	Курсы, предметы	Количество часов
1	Теоретическое обучение	40
1.1	Общетеchnический курс	8
1.1.1.	Общие сведения из физики, химии, электротехники	3
1.1.2.	Прессматериалы, их состав	5
*	Зачет по общетеchnическому курсу	
1.2	Специальный курс	32
1.2.1.	Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма	1
1.2.2.	Охрана труда, электробезопасность и пожарная безопасность на предприятии	2
1.2.3.	Основное сырье и материалы, применяемые при производстве изделий из пластмасс	4
1.2.4.	Подготовка сырья к работе	5
1.2.5.	Основы общей технологии производства изделий из пластмасс	7
1.2.6.	Устройство, принцип действия технологического оборудования	9
1.2.7.	Система качества. Качество. Политика в области качества. Стандартизация и контроль качества выпускаемой продукции	3
1.2.8.	Охрана окружающей среды. Система экологического менеджмента	1
*	Зачет по специальному курсу	
2	Производственное обучение	120
2.1.	Безопасность труда и ознакомление с производством	2
2.2.	Освоение приёмов управления технологическим оборудованием	24
2.3.	Практическое ознакомление с пресс-формами для изготовления изделий из пластмасс	8
2.4.	Подготовка материалов к работе	14
2.5.	Технология изготовления изделий из пластмасс	32
2.6.	Самостоятельное выполнение работ	32
2.7.	Практическая квалификационная работа	8
	Квалификационный экзамен	
	Итого:	160

*Зачеты проводятся за счет учебного времени, отводимого на изучение предмета.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

для повышения квалификации рабочих по профессии

№ п/п	Курсы, предметы	Количество часов
1.	Теоретическое обучение	2
1.1.	Технологический процесс литья	1
1.2.	Устройство, принцип действия технологического оборудования (влагопоглотителя, станции горячих каналов, работа манипулятора)	1
2.	Производственное обучение	40
2.1.	Безопасность труда	1
2.2.	Управление технологическим оборудованием	8
2.3.	Технология изготовления изделий из пластмасс	7
2.4.	Самостоятельное выполнение работ	16
2.5.	Квалификационная пробная работа.	8
	Квалификационный экзамен	
	Итого:	42

УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКАЯ ЛИТЕРАТУРА:

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и рабочих профессий, 2006г. (выпуск 27 , раздел «Производство синтетических смол, пластических масс и их переработка»)
2. Положение «об организации профессионального обучения работников ЗАО №ИНДЕЗИТ ИНТЕРНЭШНЛ», разработанная и утвержденная 02.03.2015г.
3. Инструкция по охране труда ИОТ № 151 общая для работников ЗАО «ИНДЕЗИТ ИНТЕРНЭШНЛ»
4. Инструкция по охране труда ИОТ № 317 по оказанию первой доврачебной помощи при несчастных случаях
5. Инструкция о мерах пожарной безопасности в ЗАО «ИНДЕЗИТ ИНТЕРНЭШНЛ» ИПБ №1
6. Ярочкина Г.В., Основы электротехники, М.: ООО «Издательский центр «Академия», 2014г.
7. Заплатин В.Н., Основы материаловедения (металлообработка), М.: ООО «Издательский центр «Академия», 2013г.
8. Абакумова Н.А., Быкова Н.Н., Органическая химия, Издательство Тамб. гос. техн. ун-та, 2008г.
9. Москвичев Ю. А., Фельдблюм В. Ш., Химия в нашей жизни (продукты органического синтеза и их применение): Монография. – Ярославль: Изд-во ЯГТУ, 2007г.
10. Власов С.В., Кандырин Л.Б., Кулезнев В.Н. и др., Основы технологии переработки пластмасс, М.:Химия, 2004г.
11. Яковлев А.Д., Химия и технология лакокрасочных покрытий, СПб.: ХИМИЗДАТ, 2010г.
12. Никифоров В.М., Технология металлов и конструкционные материалы, М.: Высшая школа, 1980
13. Комплекты плакатов по темам:
 - «Организация обучения безопасности труда»
 - «Электробезопасность при напряжении до 1000В»
 - «Пожарная безопасность»
 - «Рассмотрение несчастных случаев на производстве»
 - «Первая медицинская помощь»
 - «Первичные средства пожаротушения»

ПЕРЕЧЕНЬ ВОПРОСОВ К ЭКЗАМЕНАЦИОННЫМ БИЛЕТАМ по профессии «Литейщик пластмасс»

Охрана труда и промышленная безопасность

1. Какие существуют виды инструктажей по охране труда, когда и с какой периодичностью они проводятся?
2. С какой периодичностью должен проводиться повторный инструктаж по охране труда?
3. Первичные средства тушения пожаров.
4. Порядок действий при пожаре.
5. Гигиенические требования к рабочей одежде, уход за ней и правила ее хранения.
6. Оказание первой помощи пострадавшим и самопомощь при травмах.
7. Профилактика профессиональных заболеваний и производственного травматизма.
8. Порядок пользования спецодеждой, спец обувью и средствами индивидуальной защиты.
9. Требования охраны труда по окончании работы.
10. Требования охраны труда в аварийных ситуациях.
11. Обеспечения работников средствами индивидуальной защиты.
12. Организация приема и сдачи смены. Учет и расследование несчастных случаев на производстве.
13. Меры безопасности при работе оборудования.
14. Профилактические и защитные меры предупреждения заболеваний.
15. Первая помощь при поражении электрическим током.
16. Основные причины травматизма на производстве.
17. Действия при возникновении пожара. Оказание первой помощи при техническом ожоге.
18. Средства пожаротушения. Правило пользования первичными средствами пожаротушения.
19. Правила безопасности при перемещении по заводу и цеху. Маршрут движения.
20. Экологические аспекты в деятельности подразделения.
21. Какие виды отходов образуются в процессе Вашей работы? Куда и как их необходимо выбрасывать?
22. Возможности Вашего влияния на сбережение энергетических и водных ресурсов.
23. Опасные и вредные факторы в ТП: ППл.
24. Спецодежда литейщика пластмасс, средства индивидуальной защиты.

Технология работ литейщика пластмасс

1. Технологический процесс инъекции пластмасс.
2. Устройство и принцип работы термопластавтомата
3. Характеристика сырья и материалов для процесса литья под давлением

4. Устройство и принцип работы сушилок. Их взаимодействие с бункерами - дозаторами.
5. Устройство, принцип работы и управления роботами – манипуляторами
6. Назначение и устройство установки влагопоглощения. Порядок включения.
7. Правила складирования годных деталей согласно технологического процесса.
8. Виды брака при литье изделий из пластмасс, его причины, методы устранения
9. Порядок замены пресс-форм на термопластавтомате
10. Система «Мультипроцесс», назначение и управление.
11. Устройства и принцип работы агрегата для термостатации пресс-форм. Назначение и управление.
12. Пресс-формы для изготовления изделий из пластмасс
13. Подготовка материалов к работе.
14. Виды дефектов.
15. Технологический процесс литья под давлением изделий из пластмасс
16. Автоматизация и механизация производственных процессов.
17. Документация применяемая на участке.
18. Чем отличаются корректирующие воздействия от предупреждающих
19. Определение качества продукции. Показатели качества, их классификация
20. Устройство и принцип работы 2-х и 3-х компонентных дозаторов.
21. Инструкция по применению бирочной системы.
22. Типы размеров. Предельные отклонения.
23. Возможные неполадки оборудования, их признаки и способы предупреждения.
24. Устройство и принцип работы термопластавтомата.
25. Сечение, размеры, виды. Обозначение на чертеже.
26. Подготовка материалов к работе. Характеристика материалов.
27. Складирование готовой продукции.
28. Характеристика сырья и материалов для процесса литья под давлением.
29. Устройство и принцип работы термопластавтомата
30. Мерительные инструменты