

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ИСТОРИ ОФ ПИПЛ»



Руководитель ООО «ИСТОРИ ОФ ПИПЛ»
А.В. Алексеев
« 10 » января 2019 г.

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'А.В. Алексеев', written over the printed name and date.

**ПРОГРАММА ПЕРЕПОДГОТОВКИ
«МАШИНИСТ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОГО ПЕРЕДВИЖНОГО
АГРЕГАТА С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ»**

по профессии рабочего: Машинист электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания
код профессии рабочего: 14411

г. Ярославль 2019

Программа профессионального обучения, по профессии рабочего 14411 Машинист электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания, организацией осуществляющей обучение ООО «Хистори оф Пипл» разработана и утверждена на основе требований Приказа Минздравсоцразвития РФ от 06.04.2007 № 243 (ред. от 30.04.2009) «Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, выпуск 3, раздел «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы» § 100. Машинист.

Составитель: Алексеева Д.А., руководитель учебного центра ООО «Хистори оф Пипл»
Алексеев А.В., преподаватель учебного центра ООО «Хистори оф Пипл»

ОГЛАВЛЕНИЕ

1	Паспорт рабочей программы профессионального обучения	4
1.1	Срок освоения программы	6
1.2	Цели и задачи изучения программы	6
2	Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требования к результатам освоения программы профессионального обучения (ППО)	6
2.1	Область и объекты профессиональной деятельности	6
2.2	Виды профессиональной деятельности и компетенции	7
2.3	Планируемые результаты освоения (ППО)	7
3	Организационно-педагогические условия реализации программы	11
3.1	Учебно-методическое и информационное обеспечение программы	11
3.2	Кадровое обеспечение образовательного процесса	13
3.3	Требования к материально-техническому обеспечению	13
4	Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса	13
4.1	Рабочий учебный план	13
5	Контроль и оценка результатов освоения ППО	16
5.1	Оценочные материалы	17
	Календарный учебный график	19

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

Программа переподготовки по профессиям рабочих и служащих по виду образования профессиональное обучение регламентирует содержание, организацию и оценку качества переподготовки слушателей по профессии рабочего машинист электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания, код профессии 14411. Продолжительность (срок обучения) по программе переподготовки по профессии рабочего машинист электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания составляет 80 часов.

Нормативную правовую основу разработки программы профессиональной подготовки рабочих и служащих (далее – программа) составляют:

- Федеральный закон от 29.12.2012 №273-ФЗ (ред. от 29.12.2017) «Об образовании в Российской Федерации»
- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России от 18 апреля 2013 г. № 292 г. «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;
- Приказ Минздравсоцразвития РФ от 06.04.2007 № 243 (ред. от 30.04.2009) «Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, выпуск 3, раздел «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы» § 100. Машинист.
- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 23 августа 2017 г. № 816 «Порядок применения организациями, осуществляющими образовательную деятельность, электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ»;
- Методические рекомендации по разработке основных профессиональных образовательных программ и дополнительных профессиональных программ с учетом соответствующих профессиональных стандартов (Утверждено Министром образования и науки Российской Федерации 22 января 2015 г. N ДЛ-1/05вн)

Профессия рабочего машинист электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания имеет диапазон групп квалификационных разрядов 3-6.

Теоретические занятия проводятся в соответствии с расписанием в учебном классе (по очно-заочной форме обучения ли посредством «Moodle» - модульной объектно-ориентированной динамической учебной среды (по заочной форме обучения).

Программа обучения на производстве организуется и проводится в соответствии с положением об организации производственного обучения в процессе профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации, непосредственно на рабочих местах предприятия и имеет цель практическое освоение знаний, полученных во время теоретического обучения. В ходе выполнения различных производственных заданий у обучаемых формируются устойчивые умения и навыки труда, выполнения трудовой и технологической дисциплины и, особенно, безопасных методов труда.

Обучение на производстве должны осуществлять высококвалифицированные рабочие, бригадиры, начальники цехов, мастера, опытные рабочие, прививая в процессе труда любви и осознанного отношения к выбранной профессии.

Обучение на производстве осуществляется в целях 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, служебных функций (определенных видов трудовой, служебной деятельности, профессий).

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;
- непосредственное участие в планировании работы организации;
- работу с технической, нормативной и другой документацией;
- участие в совещаниях, деловых встречах.

Программы производственного и теоретического обучения регулярно корректируются и дополняются учебным материалом о новых технологических процессах и оборудовании, передовых методах труда, используемых в отечественной и зарубежной производственной практике.

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.

Образовательная деятельность обучающихся предусматривает следующие виды учебных занятий и учебных работ: лекции, практические и семинарские занятия, лабораторные работы, круглые столы, мастер-классы, мастерские, деловые игры, тренинги, семинары по обмену опытом, выездные занятия, консультации, выполнение практической работы, проектной работы и другие виды учебных занятий и учебных работ, определенные учебным планом.

Для всех видов аудиторных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. По результатам квалификационного экзамена слушателю выдается документ о квалификации (свидетельство о профессии рабочего, должности служащего)

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

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения 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. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

1.1 СРОК ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Сроки освоения ППО по очно-заочной (заочной форме обучения и присваиваемой квалификации приводятся в таблице 1.

Таблица 1

Уровень образования, необходимый для приема на обучение по ППО	Наименование квалификации	Срок освоения ППО по очно-заочной (заочной) форме обучения
Лица, уже имеющих профессию рабочего, профессии рабочих или должность служащего, должности служащих, в целях получения новой профессии рабочего или новой должности служащего с учетом потребностей производства, вида профессиональной деятельности.	машинист электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания 3-6 разряд	80 часов

Форма обучения – очно-заочная (заочная с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий).

Обучение может осуществляться, как групповым, так и индивидуальным методами.

Продолжительность учебного часа теоретических и практических занятий – 1 академический час (45 минут), включая время на подведение итогов, оформление документации.

Теоретическое обучение проводится в учебном классе и (или на учебном портале в модульной объектно-ориентированной динамической учебной среде.

Обучение на производстве проводится в организации (предприятии в течение всего периода непосредственно на рабочих местах.

Требования

Возраст – с 17 лет.

1.2. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ПРОГРАММЫ

Цель изучения программы: дать слушателям знания, умения и навыки в формировании компетенции для выполнения работ по управлению машинами и механизмами, применяемыми при выполнении строительных, монтажных и ремонтно-строительных работ, обслуживанию и профилактическому ремонту.

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ (ППО)

2.1. ОБЛАСТЬ И ОБЪЕКТЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

Область профессиональной деятельности выпускников являются: Обслуживание и управление электросварочным передвижным агрегатом с двигателем внутреннего сгорания.

Объектом профессиональной деятельности выпускников являются: агрегаты, узлы электросварочного передвижного агрегата, двигатель внутреннего сгорания, приборы контроля и сигнализации, средства индивидуальной защиты, вспомогательное оборудование, грузы, инструменты, средства связи, технологические схемы, документация, постановления, приказы и другие руководящие, методические и нормативные документы.

2.2. ВИДЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ И КОМПЕТЕНЦИИ

Виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции выпускника представлены в таблице 2.

Таблица 2

Код	Наименование
ВПД 1	Обеспечение работы электросварочного передвижного агрегата (ЭПА) с двигателем внутреннего сгорания всех систем, установок (станций).
ПК 1.1	Контроль технической исправности оборудования в зоне обслуживания путем обхода.
ПК 1.2	Эксплуатационное обслуживание оборудования, закрепленного за машинистом электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания
ПК 1.3	Выполнение технических мероприятий по выводу в ремонт и вводу в эксплуатацию электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания, ведение контроля над ремонтом.
ПК 1.4	Сдача и прием смены по утвержденному регламенту.
ПК 1.5	Реализация мероприятий, направленных на предупреждение возникновения дефектов электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания
ПК 1.6	Устранение определенных неисправностей в работе электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания

2.3. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ (ППО)

Профессия рабочего – машинист электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания.

Квалификационный разряд – 3-6

Результаты освоения ППО определяются приобретенными слушателем компетенциями, т. е. его способностью применять знания, умения и личностные качества в соответствии с видами профессиональной деятельности, а также при необходимости,

успешно продолжить обучение, оперативно освоить специфику требований на рабочем месте или овладеть смежными профессиями.

ПК 1.1. КОНТРОЛЬ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИСПРАВНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ В ЗОНЕ ОБСЛУЖИВАНИЯ ПУТЕМ ОБХОДА.

Трудовые действия:

- Обход обслуживаемого оборудования, закрепленных помещений в соответствии с маршрутными картами
- Фиксация результатов обхода в оперативном журнале
- Уведомление вышестоящего оперативного персонала о состоянии оборудования, об отклонениях от нормального режима работы и принятие мер к их устранению
- Обходы и наружные осмотры участка хранения дизельного топлива с контролем уровня в промежуточном резервуаре
- Проверка рабочего и аварийного освещения с отражением их состояния в оперативном журнале
- Ежедневный контроль наличия, исправности и сроков проверок штатных первичных средств пожаротушения

Необходимые умения:

- Выявлять отклонения от нормального режима работы оборудования
- Вести оперативную документацию в соответствии с установленными в организации требованиями
- Пользоваться первичными средствами пожаротушения и средствами индивидуальной защиты

Необходимые знания:

- Территориальное расположение тепломеханического и другого оборудования, находящегося в пределах зоны обслуживания
- Устройство, принцип работы и технические характеристики ДВС и вспомогательного оборудования
- Расположение приборов, ключей управления, сигнализации на щитах управления дизелями, насосами и вентиляторами в пределах зоны обслуживания
- Технологические схемы обслуживаемых систем
- Основы теплотехники, механики, электротехники
- Санитарные нормы и правила
- Постановления, приказы и другие руководящие, методические и нормативные документы, касающиеся трудовой деятельности
- Технологические регламенты и производственные инструкции в рамках профессиональной деятельности

ПК 1.2. ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ, ЗАКРЕПЛЕННОГО ЗА МАШИНИСТОМ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОГО ПЕРЕДВИЖНОГО АГРЕГАТА С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ.

Трудовые действия

- Выполнение регламентных работ на оборудовании ЭПА, в установленном в организации порядке и в соответствии с графиками, технологическими картами, инструкциями и программами
- Контроль состояния масло- и топливнонаполненного оборудования ЭПА

- Переключения в зоне обслуживания на оборудовании технологических систем ДВС в режимах пуска, нормальной эксплуатации, останова
- Подготовительные работы для запуска ЭПА:
 - открытие дверей контейнера, включение аварийного освещения контейнера, переключение арматуры внутри контейнера;
 - предпусковые проверки ЭПА;
 - операции по пуску и останову ЭПА;
 - контроль параметров оборудования ЭПА при плановых опробованиях и работах в случае аварийного режима на блоке
- Надзор за температурой нагреваемых элементов генераторов, охлаждающих сред генераторов ЭПА (при наличии средств контроля) и устойчивостью подвода охлаждающей воды к воздухоохладителям
- Опробование резервного оборудования, переходы на оборудование согласно графикам, разрабатываемым в соответствии с технологическими регламентами энергоблоков, под наблюдением контролирующего лица
- Контроль состояния маркировки оборудования и арматуры на закрепленном оборудовании, принятие мер для восстановления нарушенной маркировки согласно технологическим схемам, а также указателей направления вращения насосов и штурвалов арматуры
- Ведение оперативных записей о работе с оборудованием

Необходимые умения

- Обращаться со средствами контроля основного и вспомогательного оборудования ЭПА
- Обращаться с оборудованием ЭПА
- Производить оперативные переключения на оборудовании, устройствах и технологических системах
- Производить пуск и останов электрооборудования, находящегося в зоне обслуживания
- Принимать меры по устранению причин и условий, способствующих возникновению травмоопасной, пожароопасной или аварийноопасной ситуации, а также причин и условий, препятствующих или затрудняющих нормальное проведение работ
- Формулировать, обосновывать и технически грамотно оформлять записи в оперативном журнале

Необходимые знания

- Устройство и технические характеристики обслуживаемого оборудования
- Тепловые технологические схемы
- Принцип работы ЭПА
- Назначение, место установки автоматических регуляторов, средств измерений
- Нормы качества охлаждающей жидкости внутреннего контура охлаждения, дизельного масла, дизельного топлива
- Режимы работы ЭПА
- Основы теплотехники, механики, электротехники
- Правила и нормы безопасности в рамках профессиональной деятельности (правила органов государственного надзора)
- Правила пожарной безопасности
- Правила охраны труда
- Санитарные нормы и правила

- Постановления, приказы и другие руководящие, методические и нормативные документы, касающиеся трудовой деятельности ЭПА
- Технологические регламенты и производственные инструкции в рамках профессиональной деятельности

ПК 1.3. ВЫПОЛНЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ МЕРОПРИЯТИЙ ПО ВЫВОДУ В РЕМОНТ И ВВОДУ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОГО ПЕРЕДВИЖНОГО АГРЕГАТА С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ, ВЕДЕНИЕ КОНТРОЛЯ НАД РЕМОНТОМ.

Трудовые действия

- Ввод в эксплуатацию и вывод в ремонт технологического оборудования, находящегося в зоне обслуживания, в соответствии с инструкциями согласно графикам ремонтов
- Подготовка рабочих мест для ремонта оборудования ЭПА, выполнение работ по нарядам-допускам или распоряжениям ремонтного персонала, контроль во время работы, закрытие нарядов с контролем выполнения ремонтных работ в соответствии с действующими правилами
- Участие в предремонтных и послеремонтных испытаниях оборудования ЭПА
- Ведение оперативных переговоров с персоналом с помощью средств связи
- Осуществление надзорных функций по предотвращению попадания посторонних предметов в разуплотненное оборудование ЭПА

Необходимые умения

- Производить пуск и останов при выводе в ремонт и вводе в эксплуатацию ЭПА
- Выполнять оперативные переключения на оборудовании, устройствах и технологических системах
- Оформлять записи в отчетной оперативной документации
- Применять техническую документацию для выполнения возложенных задач
- Применять средства индивидуальной и коллективной защиты

Необходимые знания

- Устройство, принцип работы и технические характеристики обслуживаемого оборудования
- Тепловые технологические схемы
- Допустимые отклонения рабочих параметров оборудования
- Порядок вывода оборудования в ремонт и ввода в эксплуатацию, порядок проведения технического обслуживания и осмотра
- Правила и нормы безопасности в рамках профессиональной деятельности (правила органов государственного надзора)
- Санитарные нормы и правила
- Постановления, приказы и другие руководящие, методические и нормативные документы, касающиеся трудовой деятельности
- Технологические регламенты и производственные инструкции в рамках профессиональной деятельности

ПК 1.4. СДАЧА И ПРИЕМ СМЕНЫ ПО УТВЕРЖДЕННОМУ РЕГЛАМЕНТУ.

Трудовые действия

- Проверка состояния и режима работы подконтрольного оборудования перед сдачей смены

- Осмотр производственных помещений и рабочих мест, в первую очередь тех, где в течение смены проводились огневые или другие работы по нарядам-допускам либо распоряжениям ремонтного персонала
- Окончание всех плановых (по графику или цеховым распоряжениям) переключений в технологических схемах перед сдачей смены
- При сдаче смены внесение необходимых записей в оперативный журнал в соответствии с инструкциями
- Анализ производственной ситуации перед сдачей смены
- Проверка комплектности и наличия инструкций, схем, всех ключей от помещений и арматуры, комплектности имущества и необходимого запаса материалов
- Проверка и прием по перечню оперативной и производственно-технической документации на рабочем месте при приеме смены
- При приеме смены получение информации о ведущихся работах по техническому обслуживанию, ремонтах, проверках и испытаниях закрепленного оборудования; о работах, планируемых на смену; о временных изменениях в схемах, их причинах и установленных сроках действия; о выведенных из работы защитах и блокировках, причинах их вывода из работы; о наличии первичных средств пожаротушения, средств индивидуальной защиты и оказания первой медицинской помощи, средств связи, приборов
- Прием доклада от сдающего смену ЭПА и доклад начальнику смены цеха (далее - НСЦ) о готовности к приему смены и о замечаниях, выявленных при приеме смены
- Письменное удостоверение приема и сдачи смены

Необходимые умения

- Контролировать работу обслуживаемого оборудования по показаниям средств измерений
- Производить проверку состояния и режимов работы подконтрольного оборудования
- Анализировать ситуацию в зоне обслуживания
- Выявлять отклонения от нормального режима работы оборудования и принимать меры к их устранению
- Вести оперативную документацию

Необходимые знания

- Принцип работы и технические характеристики обслуживаемого оборудования
- Тепловые технологические схемы
- Допустимые отклонения рабочих параметров оборудования
- Правила и нормы безопасности в рамках профессиональной деятельности (правила органов государственного надзора)
- Санитарные нормы и правила
- Постановления, приказы и другие руководящие, методические и нормативные документы, касающиеся трудовой деятельности
- Технологические регламенты и производственные инструкции в рамках профессиональной деятельности

ПК 1.5. РЕАЛИЗАЦИЯ МЕРОПРИЯТИЙ, НАПРАВЛЕННЫХ НА ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ДЕФЕКТОВ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОГО ПЕРЕДВИЖНОГО АГРЕГАТА С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ

Трудовые действия

- Мониторинг изменений режимных параметров работы оборудования

- Определение причин отказов оборудования, закрепленного за ЭПА, по показаниям приборов, работе приборов сигнализации и сообщениям с рабочих мест
- Участие в анализе неисправностей и мероприятиях по их устранению
- Анализ данных измерений параметров и результатов проверок, опробований, испытаний оборудования
- Проверки и опробования технологической, аварийной и пожарной сигнализации, технологических защит, аварийного включения резерва и блокировок в течение смены
- Принятие мер, исключающих размораживание оборудования и трубопроводов, выход из строя отопительных систем помещений ЭПА в осенне-зимний период, при низких температурах наружного воздуха
- Участие в противоаварийных тренировках

Необходимые умения

- Контролировать техническую исправность оборудования
- Анализировать изменения эксплуатационных состояний оборудования ЭПА
- Анализировать данные измерений параметров
- Производить проверки и опробования технологической, аварийной и пожарной сигнализации, технологических защит, аварийного включения резерва и блокировок

Необходимые знания

- Устройство, принцип работы и технические характеристики основного и вспомогательного оборудования ЭПА
- Принцип работы средств измерений и принципиальные схемы теплового контроля и автоматики
- Допустимые отклонения рабочих параметров оборудования
- Свойства применяемого топлива и продуктов его сгорания, технико-экономические показатели работы оборудования
- Основы теплотехники, механики, электротехники
- Правила и нормы безопасности в рамках профессиональной деятельности (правила органов государственного надзора)
- Порядок действий ЭПА при аварийных ситуациях
- Санитарные нормы и правила
- Постановления, приказы и другие руководящие, методические и нормативные документы, касающиеся трудовой деятельности ЭПА
- Технологические регламенты и производственные инструкции в рамках профессиональной деятельности

ПК 1.6. УСТРАНЕНИЕ ОПРЕДЕЛЕННЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ В РАБОТЕ ЭПА.

Трудовые действия

- Информирование вышестоящего оперативного персонала об отказах оборудования
- Осмотр мест возникновения неисправностей и оценка их масштабов
- Устранение неисправностей оборудования, не требующих привлечения ремонтного персонала, и ликвидация их последствий
- Контроль условий и пределов безопасной эксплуатации не охваченного аварийной ситуацией оборудования
- Переключение обслуживаемого оборудования с разрешения оперативного руководства в режим аварийной эксплуатации

- Ведение записей в оперативном журнале с отражением в хронологическом порядке фактов срабатывания аварийной сигнализации и защит, отказов оборудования, принятых команд и указаний должностных лиц, выполненных оперативных действий и их результатов

Необходимые умения

- Производить переключения на обслуживаемом оборудовании в нестационарных режимах
- Анализировать параметры безопасной эксплуатации по показаниям средств измерений и контроля
- Производить ремонт неисправных элементов закрепленного оборудования, не требующих привлечения ремонтного персонала
- Документировать отказы оборудования, принятые команды, выполняемые операции в хронологической последовательности
- Пользоваться первичными средствами пожаротушения и средствами индивидуальной защиты

Необходимые знания

- Порядок действий во внештатных ситуациях
- Инструкции по ликвидации нарушений в работе технологического оборудования
- Правила и нормы безопасности в рамках профессиональной деятельности
- Санитарные нормы и правила

3. ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

3.1. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОГРАММЫ

Базовый учебник:

1. Атабеков В.Б., Передвижные электростанции., Профтехобразование. Энергетика, учебное пособие, 1982г. - 288 стр.

Основная литература:

1. Штерн В.И., Эксплуатация дизельных электростанций., Москва "Энергия", 1980г. - 120 стр.
2. Эксплуатация дизельных электростанций. Штерн В.И., Эксплуатация дизельных электростанций, Москва "Энергия", 1980г. - 120 стр.
3. Техническое описание и руководство по монтажу и обслуживанию дизель-генераторных установок
4. Должностная инструкция машиниста ПЭС

Дополнительная литература:

1. Федеральный закон «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» от 21.07.99 № 116-ФЗ.
2. Федеральный закон «Об основах охраны труда в Российской Федерации» от 17.07.99 № 181-ФЗ.
3. Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 28 марта 2014 г. N 155н "Об утверждении Правил по охране труда при работе на высоте"

4. Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 17 августа 2015 г. N 552н "Об утверждении Правил по охране труда при работе с инструментом и приспособлениями"
5. Правила по охране труда при эксплуатации электроустановок. Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 24 июля 2013 г. N 328н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок»
6. Передвижная газотурбинная электростанция ПАЭС-2500У1, 1994г. - 211 стр.

Справочники, словари, энциклопедии, плакаты:

1. Учебный фильм. Принцип работы двигателя внутреннего сгорания
2. Учебный плакат "Четырехтактный двигатель внутреннего сгорания"
3. Учебный плакат "Кривошипно-шатунный механизм"
4. Учебный плакат "Аппараты системы питания"
5. Учебный плакат «Устройство электростанции передвижной», Авторы-художники: Алексеев А.В., Алексеева Д.А., Комплект 10листов, издательство «Хистори оф Пипл»
6. Руководство по эксплуатации. Электроагрегаты дизельные.
7. Doosan. Дизельные электростанции. Рекомендации по монтажу.
8. Инструкция. Дизельные электростанции

Программные средства:

Программный комплекс «Экзамен» - для автоматизированной проверки знаний курсантов
Для успешного освоения дисциплины, студент использует следующие программные средства: MS Word, MS Excel, MS PowerPoint, Adobe Acrobat, Internet, WinDjView

Дистанционная поддержка материала:

Дистанционная поддержка дисциплины осуществляется в системе LMS (модульная объектно-ориентированная динамическая управляющая среда «MOODLE»)

Интернет-ресурсы:

history-school.ru - портал: Центр электронного обучения «HISTORY-SCHOOL»
history-of-people.com – официальный сайт организации осуществляющей обучение ООО «Хистори оф Пипл»

3.2 КАДРОВОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих обучение, по дисциплинарному курсу и осуществляющих руководство обучением на производстве: преподаватель должен иметь среднее или высшее профессиональное образование.

3.3 ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБЕСПЕЧЕНИЮ

Реализация программы предполагает на наличие учебного класса.

Оборудование учебного класса:

- рабочие места обучающихся;
- столы;
- стулья;
- мусоросборники;
- вешалка;

- письменные принадлежности;
- аптечка первой помощи (автомобильная);
- стол преподавателя;
- информационный стенд;
- информационные материалы (закон Российской Федерации от 07 февраля 1992 г. № 2300-1 «О защите прав потребителей», копия лицензии с соответствующим приложением, программа профессионального обучения, учебный план, календарный учебный график, расписание занятий, книга жалоб и предложений, адрес официального сайта в сети «Интернет».

Технические средства обучения:

- ноутбук, компьютер с соответствующим программным обеспечением;
- аппаратно-программный комплекс тестирования;
- мультимедийный проектор;
- экран;
- телевизор;
- магнитная доска;
- профессиональная аудио и видеоаппаратура;
- учебно-наглядные пособия;
- основы законодательства.

4. ДОКУМЕНТЫ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

4.1 РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН

по программе переподготовки по профессии рабочего «МАШИНИСТ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОГО ПЕРЕДВИЖНОГО АГРЕГАТА С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ»

В рабочем учебном плане указываются элементы учебного процесса. Обязательная учебная нагрузка, распределение часов по курсам, дисциплинам, профессиональным модулям.

Учебный план определяется следующими характеристиками ППО по профессии:

- объемные параметры учебной нагрузки в целом;
- перечень учебных курсов и их составных элементов;
- последовательность изучения учебных курсов;
- распределение промежуточной аттестации по учебным курсам;
- объем учебной нагрузки по видам учебных занятий, по учебным курсам и их составляющим;
- объем времени, отведенный на итоговую аттестацию.

№ п/п	Наименование дисциплин, курсов, тем, профессиональных модулей, практик	Объем часов	Учебная нагрузка (час.)		Форма контроля
			Теория	Обучение на производстве	
1	2	3	4	5	6
	Теоретическое обучение	70	70	-	-
1	Контроль технической исправности оборудования в зоне обслуживания путем обхода.	20	20	-	Текущий контроль
2	Эксплуатационное обслуживание оборудования, закрепленного за машинистом ЭПА (электросварочного передвижного агрегата)	10	10	-	Текущий контроль
3	Выполнение технических мероприятий по выводу в ремонт и вводу в эксплуатацию ЭПА, ведение контроля над ремонтом.	10	10	-	Текущий контроль
4	Сдача и прием смены по утвержденному регламенту.	10	10	-	Текущий контроль
5	Реализация мероприятий, направленных на предупреждение возникновения дефектов ЭПА.	10	10	-	Текущий контроль
6	Устранение определенных неисправностей в работе ЭПА.	10	10	-	Текущий контроль
7	Промежуточная аттестация				Зачет-онлайн
8	Обучение на производстве	10	-	10	
9	Квалификационный экзамен				
10	Практическая квалификационная работа		-		Отчет
11	Теоретический экзамен				Экзамен-онлайн
		80	70	10	-

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА КУРСА
«КОНТРОЛЬ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИСПРАВНОСТИ
ОБОРУДОВАНИЯ В ЗОНЕ ОБСЛУЖИВАНИЯ ПУТЕМ ОБХОДА»**

№ п/п	Тема программы	Срок обучения (час.)
1	Нормальный режим работы оборудования	10
2	Оперативная документация в соответствии с установленными в организации требованиями	5
3	Первичные средства пожаротушения и средства индивидуальной защиты	5
	Итого	20

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА КУРСА
«ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ,
ЗАКРЕПЛЕННОГО ЗА МАШИНИСТОМ ЭПА (ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОГО
ПЕРЕДВИЖНОГО АГРЕГАТА)**

№ п/п	Тема программы	Срок обучения (час.)
1	Средства контроля основного и вспомогательного оборудования ЭПА	5
2	Оперативное переключение на оборудовании, устройствах и технологических системах	2
3	Меры по устранению причин и условий, способствующих возникновению травмоопасной, пожароопасной или аварийноопасной ситуации	3
	Итого	10

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА КУРСА
«ВЫПОЛНЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ МЕРОПРИЯТИЙ ПО ВЫВОДУ
В РЕМОНТ И ВВОДУ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ЭПА, ВЕДЕНИЕ КОНТРОЛЯ НАД
РЕМОНТОМ»**

№ п/п	Тема программы	Срок обучения (час.)
1	Пуск и останов при выводе в ремонт и вводе в эксплуатацию ЭПА	5
2	Отчетная оперативная документация	5
	Итого	10

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА КУРСА
«СДАЧА И ПРИЕМ СМЕНЫ ПО УТВЕРЖДЕННОМУ РЕГЛАМЕНТУ»**

№ п/п	Тема программы	Срок обучения (час.)
1	Контроль работы обслуживаемого оборудования по показаниям средств измерений	7
2	Отклонения от нормального режима работы оборудования	3
	Итого	10

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА КУРСА
«РЕАЛИЗАЦИЯ МЕРОПРИЯТИЙ, НАПРАВЛЕННЫХ
НА ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ДЕФЕКТОВ ЭПА»**

№ п/п	Тема программы	Срок обучения (час.)
1	Эксплуатационные состояния оборудования ЭПА	4
2	Причины отказов оборудования	3
3	Правила и нормы безопасности	3
	Итого	10

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА КУРСА
«УСТРАНЕНИЕ ОПРЕДЕЛЕННЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ В РАБОТЕ ЭПА»**

№ п/п	Тема программы	Срок обучения (час.)
1	Неисправности оборудования	2
2	Параметры безопасной эксплуатации по показаниям средств измерений и контроля	4
3	Ремонт оборудования	4
	Итого	10

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА КУРСА
«ОБУЧЕНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕ»**

№ п/п	Тема программы	Срок обучения (час.)
1	Управление ЭПА	5
2	Обслуживание и профилактический ремонт ЭПА	5
	Итого	10

5.КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ППО

Код	Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1	Контроль технической исправности оборудования в зоне обслуживания путем обхода.	<p>Выявление отклонений от нормального режима работы оборудования</p> <p>Ведение оперативной документации в соответствии с установленными в организации требованиями</p>	Текущий контроль в форме (устный опрос, собеседование, тестирование, наблюдение, отчет, ситуационные задания)
ПК 1.2	Эксплуатационное обслуживание оборудования, закрепленного за машинистом электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания	<p>Выполнение пуска и останова электрооборудования, находящегося в зоне обслуживания</p> <p>Выполнение устранения причин и условий, способствующих возникновению травмоопасной, пожароопасной или аварийноопасной ситуации, а также причин и условий, препятствующих или затрудняющих нормальное проведение работ</p>	<p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированных зачетов (тестов).</p> <p>Итоговая аттестация в форме квалификационного экзамена:</p>
ПК 1.3	Выполнение технических мероприятий по выводу в ремонт и вводу в эксплуатацию электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания), ведение контроля над ремонтом.	<p>Выполнить оперативное переключение на оборудовании, устройствах и технологических системах</p> <p>Использовать техническую документацию для выполнения возложенных задач</p>	<p>- Теоретический экзамен - в форме дифференцированного зачета (теста).</p> <p>- Практическая квалификационная работа - в форме выполнения практического задания и (или) документированного подтверждения результатов выполнения соответствующей деятельности (портфолио документов) – в виде письменного отчета по обучению на производстве</p>
ПК 1.4	Сдача и прием смены по утвержденному регламенту.	<p>Выполнить контроль работы обслуживаемого оборудования по показаниям средств измерений</p> <p>Произвести проверку состояния и режимов работы подконтрольного оборудования</p>	документированного подтверждения результатов выполнения соответствующей деятельности (портфолио документов) – в виде письменного отчета по обучению на производстве
ПК 1.5	Реализация мероприятий, направленных на предупреждение возникновения дефектов электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания	<p>Выполнить анализ изменения эксплуатационных состояний оборудования ЭПА</p> <p>Выполнить проверку и опробование технологической, аварийной и пожарной сигнализации, технологических защит, аварийного включения резерва и блокировок</p>	

ПК 1.6	Устранение определенных неисправностей в работе электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания	Выполнить анализ параметров безопасной эксплуатации по показаниям средств измерений и контроля Выполнить ремонт неисправных элементов закрепленного оборудования, не требующих привлечения ремонтного персонала	
-----------	---	--	--

Оценка качества освоения основной образовательной программы включает текущий контроль, промежуточную аттестацию в форме дифференцируемого зачета и итоговую аттестацию обучающегося (квалификационный экзамен). Квалификационный экзамен состоит из двух этапов: теоретического экзамена и практической квалификационной работы.

По результатам проведения квалификационного экзамена квалификационная комиссия принимает решение присвоить квалификацию и заносит результат квалификационного экзамена в квалификационную ведомость, делает оценку - зачет (незачет).

3-6 квалификационный разряд по профессии рабочего машинист электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания присваивается если слушатель проходил обучение на производстве, связанной с эксплуатацией и обслуживанием электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания, а также выполнял практическую квалификационную работу по обслуживанию электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания. Квалификационная комиссия учитывает производственную характеристику и заключение сделанное представителями работодателей, их объединений по выполнению практической квалификационной работы обучающегося с учетом потребностей производства.

машинист 3-го разряда - электросварочные передвижные агрегаты с двигателем внутреннего сгорания мощностью до 37 кВт (50 л.с.).

машинист 4-го разряда - электросварочные передвижные агрегаты с двигателем внутреннего сгорания мощностью свыше 37 кВт (50 л.с.) до 73 кВт (100 л.с.).

машинист 5-го разряда - электросварочные передвижные агрегаты с двигателем внутреннего сгорания мощностью свыше 73 кВт (100 л.с.) до 110 кВт (150 л.с.).

машинист 6-го разряда - электросварочные передвижные агрегаты с двигателями внутреннего сгорания мощностью свыше 110 кВт (150 л.с.).

Решение комиссии сообщается слушателю сразу же после сдачи квалификационного экзамена. Комиссия составляет квалификационную ведомость в одном экземпляре, в которой проставляется оценка и дается рекомендация о присвоении квалификационного разряда, а также решение о выдаче свидетельства о профессии рабочего, должности служащего.

5.1 ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Оценка квалификации проводится по накопительной схеме, в несколько этапов, следующих друг за другом с различными временными промежутками. При освоении программы профессионального обучения оценка квалификации проводится в рамках промежуточной и итоговой аттестации. К проведению практической квалификационной работы в качестве внешних экспертов привлекаются представители работодателей.

Критерии оценки промежуточной аттестации

Промежуточная аттестация проводится в виде дифференцированного зачета в виде тестов. Тестовые задания прилагаются (Приложение 1).

1. Общая сумма баллов, которая может быть получена за аттестационный тест, соответствует количеству тестовых заданий.
2. За каждое правильно решенное тестовое задание присваивается по 2 балла.
3. Тестовые задания оцениваются только при полностью правильном их решении, в противном случае баллы за них не начисляются.
4. Перевод полученных за аттестационный тест баллов в процентную шкалу оценок, будет оцениваться по проценту набранных баллов, исходя из правил, размещенных в табл.

Критерии оценки аттестационных тестов промежуточной аттестации

Оцениваемый показатель	Оценки за дифференцированный зачет		
	неудовлетворительно (незачет)	хорошо (зачет)	отлично (зачет)
Процент набранных баллов из 100% возможных	< 80%	80% и более	100%
Количество тестовых заданий: 5	< 4	4	5

При оценке «неудовлетворительно (незачет)» слушателю предоставляется возможность пересдать аттестационный тест промежуточной аттестации один раз.

Критерии оценки квалификационного экзамена

Квалификационный экзамен включает в себя:

- **проверку теоретических знаний** – экзамен (зачет);

1. Общая сумма баллов, которая может быть получена за аттестационный тест, соответствует количеству тестовых заданий.
2. За каждое правильно решенное тестовое задание присваивается по 1 баллу.
3. Тестовые задания оцениваются только при полностью правильном их решении, в противном случае баллы за них не начисляются.
4. Перевод полученных за аттестационный тест баллов в процентную шкалу оценок, будет оцениваться по проценту набранных баллов, исходя из правил, размещенных в табл.
- 5.

Экзаменационные билеты прилагаются (Приложение 2).

Критерии оценки аттестационных тестов квалификационного теоретического экзамена:

Оцениваемый показатель	Оценки за дифференцированный зачет		
	неудовлетворительно (незачет)	хорошо (зачет)	отлично (зачет)
Процент набранных баллов из 100% возможных	< 80%	80% и более	100%
Количество тестовых заданий: 10	< 8	от 8 до 9	10

При оценке «неудовлетворительно (незачет)» слушателю предоставляется возможность пересдать аттестационный тест квалификационного теоретического экзамена один раз.

- практическую квалификационную работу -

Критерии оценки практического экзамена:

№	Предмет оценки	Критерии оценки	Тип и количество заданий	Оценка (баллы)
1	Произвести ежедневный осмотр (ЕО) электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания	Соответствие действий обучающегося типовому алгоритму действий.	Типовое задание №1	Выполнил/(не выполнил) 10
2	Произвести защитное заземление электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания	Соответствие действий обучающегося типовому алгоритму действий.	Типовое задание №2	Выполнил/(не выполнил) 10
3	Произвести подготовку электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания к работе	Соответствие действий обучающегося типовому алгоритму действий.	Типовое задание №3	Выполнил/(не выполнил) 10
4	Произвести пуск электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания и обслуживание во время работы	Соответствие действий обучающегося типовому алгоритму действий.	Типовое задание №4	Выполнил/(не выполнил) 10
Оценка «зачет»			40 баллов	
Оценка «незачет»			< 40 баллов	

Экзамен считается успешно пройденным, если выполнено 80% от общего числа заданий теоретической части и набрано 40 баллов от общего числа заданий практической квалификационной работы, а также наличия экспертного заключения о присвоении квалификационного разряда представителем работодателя, в разделе производственная характеристика, для слушателей по заочной форме обучения.

ОЦЕНОЧНЫЕ И МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ И АТТЕСТАЦИИ СЛУШАТЕЛЯ

1. Что представляет собой автономный передвижной источник питания?

Источник резервного питания электроэнергией

Источник резервного питания электроэнергией от двигателя внутреннего сгорания

Независимый источник питания

Источник, который позволяет осуществлять питание потребителей независимо от стационарных источников электроэнергии (энергосистемы)

2. По каким показателям классифицируются ЭПА?

По виду первичного двигателя - бензиновые (карбюраторные), дизельные, газотурбинные;

По способу охлаждения первичного двигателя:

По способу перемещения передвижных электроагрегатов:

По назначению:

По всем перечисленным признакам

3. Какая степень автоматизации электроагрегатов позволяет работу ЭПА без обслуживающего персонала?

Нулевая степень

Первая степень

Любая степень автоматизации

4. Какая вместимость топливных баков для ЭПА мощности до 200 кВт?

Обеспечивать длительность работы при номинальной нагрузке не менее 1 час

Обеспечивать длительность работы при номинальной нагрузке не менее 2 ч

Обеспечивать длительность работы при номинальной нагрузке не менее 3 ч

Обеспечивать длительность работы при номинальной нагрузке не менее 4 ч

5. Какие требования предъявляют ЭПА к автономным передвижным источникам питания с изолированной нейтралью?

Иметь защиту от перенапряжений

Иметь ограждения токоведущих частей

Иметь устройство непрерывного контроля сопротивления изоляции относительно корпуса (земли) со световым и звуковым сигналами. Должна быть обеспечена возможность проверки исправности устройства контроля изоляции и его отключения.

Все перечисленное

6. Какие требования к допуску по обслуживанию ЭПА предъявляются к машинисту?

Только мужчины не моложе 18 лет,

Прошедшие соответствующую подготовку,

Имеющие III группу по электробезопасности

Имеющие профессиональные навыки для данной профессии, перед допуском к самостоятельной работе должны пройти инструктаж по охране труда, стажировку на рабочем месте и проверку знаний требований охраны труда

Все перечисленное

7. В течении какого времени после поступления на работу должны быть обучены машинисты ЭПА?

В течение 3-х месяцев

В течение 2-х месяцев

В течение месяца

Должно быть профтехобразование

8. Какие действия должен принять работодатель, если у машиниста ЭПА имеется перерыв в работе более одного года

Проходят обучение и проверку знаний требований охраны труда в течение первого месяца после назначения на эти работы.

Проходят стажировку

Проходят инструктаж

Проходят проверку знаний, стажировку и дублирование

9. Какая группа по электробезопасности должна быть у машиниста ЭПА?

I группу

II группу
III группу
Не нормируется

10. Кто проводит вводный инструктаж для работников ЭПА?

Руководитель организации
Главный инженер
Мастер
Специалист по охране труда

11. Когда проводится внеплановый инструктаж с машинистами ЭПА?

При перерывах в работе более 60 календарных дней
При перерывах в работе более 30 календарных дней

Перед работой
Перед работой по наряду-допуску

12. Кому должен сообщить о всех нештатных ситуациях машинист ЭПА?

Руководителю организации
Главному инженеру
Своего непосредственного или вышестоящего руководителя работ
Специалисту по охране труда

13. Что не входит в спецодежду машиниста ЭПА?

Комбинезон хлопчатобумажный
Ботинки кожаные
Рукавицы комбинированные
Костюмы на утепляющей прокладке
Каска

14. Какое требование к передвижным электростанциям мощностью свыше 2 кВт с двигателями внутреннего сгорания?

Должны быть только 3 ступенями автоматизации
Должны быть снабжены средствами пожаротушения.
Должны иметь ручное управление
Должны быть оборудованы устройствами пожарной сигнализации и автоматическими устройствами пожаротушения.

15. Какая Предельно допустимая концентрация окиси углерода и отработавших газы на рабочих местах в отсеках кузовов-фургонов электростанций при ежедневном пребывании в них персонала в течение 8 ч?

Не более, 0,5 мг/м
Не более, 8 мг/м
Не более, 8 мг/м
Не более, 20 мг/м

16. Как регистрируется наработка передвижных электростанций мощностью 8 кВт и выше?

Одóметром
Счетчиком моточасов
По заданиям на производство работ

17. При каком перерыве в работе электростанции должны быть защищены от воздействия атмосферных осадков и коррозии?
- Более 6 мес
 - Более 3 мес
 - Более 1 мес
18. Какой контроль для защиты персонала от поражения электрическим током должен предусмотрен на ЭПА мощностью 1 кВт и выше номинальным напряжением от 115 В и выше?
- Выполнено заземление
 - Должна быть выдана защитная спецодежда
 - Ежедневная проверка цепей заземления
 - Должно иметься устройство для постоянного контроля изоляции
19. Какого класса точности должны быть у контрольно-измерительных приборов на ЭПА?
- Не ниже 2
 - Не ниже 3
 - Не ниже 2,5
 - Не нормируется
20. Какого класса точности должны быть у контрольно-измерительных приборов на ЭПА мощностью 0,5-1 квт.?
- Не ниже 2
 - Не ниже 4
 - Не ниже 3
 - Не нормируется
21. Что должно быть предусмотрено предотвращения аварийных ситуаций на ЭПА?
- Заземление
 - Защитное отключающее устройство
 - Контроль параметров работы ПЭС
 - Все перечисленное
22. Если на ЭПА произошла авария с несколькими отказами в работе, как машинист может определить самое опасное аварийное состояние?
- Световой сигнализацией
 - Частотой мигания световой сигнализации
 - Частота мигания света от 4 до 6 Гц,
 - Частота мигания света внимания - от 0,5 до 1, 5 Гц.
23. Что подлежит заземлению на ЭПА?
- Корпус электростанции
 - Рама транспортного средства электростанции
 - Все металлические части ЭПА, которые могут оказаться под напряжением
24. Когда запрещается начинать работу на ЭПА?
- Неисправности или неполного количества крепежных деталей и ограждений;
 - Наличия видимых повреждений изоляции электрических кабелей или проводов;
 - Отсутствия или неисправности защитного заземления;

Обнаружения течи масла или горючего в маслостопливопроводах соответствующих систем; Отсутствия защитных средств, инструмента и средств пожаротушения; Нахождения электростанции в опасной зоне от действующих механизмов или строящихся зданий.

Все перечисленное

25. Какое время допускается работать ЭПА и с какой перегрузкой ?

- На 5 % сверх номинальной в течение 2 ч
- На 8 % сверх номинальной в течение 1,5 ч
- На 10% сверх номинальной в течение 1ч
- На 15% сверх номинальной в течение 1.5 ч

26. Какая суммарная наработка электростанций с указанной перегрузкой не должна превышать времени, составляющего 10% назначенного ресурса до первого капитального ремонта?

- Не должна превышать времени, составляющего 10% назначенного ресурса до первого капитального ремонта.
- Не должна превышать времени, составляющего 5% назначенного ресурса до первого капитального ремонта.
- Не должна превышать времени, составляющего 3% назначенного ресурса до первого капитального ремонта.
- Не более 10 час.

27. Какой уклон допускается на рабочей площадке для установки ЭПА?

- Должны быть работоспособными при наклоне относительно горизонтальной поверхности до 3°.
- Должны быть работоспособными при наклоне относительно горизонтальной поверхности до 5°.
- Должны быть работоспособными при наклоне относительно горизонтальной поверхности до 10°.
- Не нормируется

28. Где указывается время разогрева ЭПА предпусковыми подогревательными устройствами в зависимости от температуры воздуха?

- В инструкции завода-изготовителя
- По указанию ответственного лица
- В технических заданиях и в технических условиях
- Исходя из практических навыков машиниста ЭПА

29. Кто должен подключать к местной электросети ЭПА?

- Машинист ЭПА
- Только квалифицированным электриком и после предварительного разрешения предприятия энергоснабжения
- Ответственный за безопасное производство работ
- Только электрик

30. Чем регулируется напряжение ЭПА?

- Путем изменения частоты вращения двигателя.
- При помощи специальных регуляторов.
- В регулировании не нуждаются
- Шунтовыми реостатами

31. Что должен проверить машинист при ежедневном обслуживании?
Проверяйте уровень масла в двигателе и добавляйте в случае необходимости.
Проверяйте воздушный фильтр и чистите его в случае необходимости.
Проверяйте электростанцию на предмет наличия утечек топлива и масла, надежности креплений.
Все перечисленное

32. Через сколько часов работы ЭПА машинист должен менять масло?
Каждые 150 часов
Каждые 100 часов
Каждые 50 часов
По мере загрязнения

33. Какая периодичность проверки уровня масла на ЭПА во время работы?
Не реже одного раза в час, при наличии автоматической сигнализации по уровню масла не реже одного раз в неделю.
Не реже одного раза в час, при наличии автоматической сигнализации по уровню масла не реже двух раз в смену.
Не реже два раза в час, при наличии автоматической сигнализации по уровню масла не реже двух раз в в 10 дней.

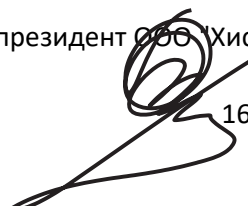
34. Что нужно предпринять при увеличении перепада давления до и после фильтра сверх установленного инструкцией по эксплуатации?
Переключить систему на резервный фильтр
Заменить фильтр
Очистить фильтр
Произвести регулировку и наладку

35. Какое требование должно выполняться при запуске электродвигателей ЭПА?
Пускать из холодного состояния 3 раза подряд, из горячего-2 раз.
Пускать из холодного состояния 4 раза подряд, из горячего-3 раз.
Пускать из холодного состояния 5 раз подряд, из горячего-3 раз.
Пускать из холодного состояния 2 раза подряд, из горячего-1 раз.

36. Когда ЭПА должна быть немедленно остановлена?
Появления прогрессирующих стуков и шумов в цилиндрах или подшипниках.
Появления дыма из подшипников или картера, а также запаха горелого масла.
Прекращения питания водой системы охлаждения или появления пара в выхлопной трубе системы охлаждения.
Отсутствия или некачественной смазки трущихся частей или механизмов.
Разрыва топливопроводов у агрегата.
Все перечисленное

37. На что нужно обращать внимание при очистке магнитных фильтров?
На шлам в фильтре
На наличие в шламе металлических частиц и блесток
На наличие в шламе масляных отложений
На наличие в шламе влаги

"Утверждаю"
 президент ООО "Историко-Пипл"
 А.В. Алексеев
 16 января 2019 г.



Календарный учебный график

Программа переподготовки: Машинист электростанции передвижной

Код профессии рабочего: 14411 Машинист электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания

Объем программы в соответствии с учебным планом: 80 часов

Продолжительность обучения: 14 дней (две недели)

Период обучения																					
1 неделя (48 часов)							2 неделя (32 часа)														
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14								
НЧ	7Т	К	7Т	7Т	6Т	7Т	П	7Т	7Т	8Т	ИТ	8Т	П	6Т	К	4ОП	3ОП	3ОП	ИПКР	ПО	ОК

Условные обозначения:

НЧ	Срок начала обучения	П	Промежуточная аттестация (тест)
ОК	Срок окончания обучения	ИТ	Итоговая аттестация по теории (тест)
Т	Теоретическое обучение	ИПКР	Итоговая аттестация (практическая квалификационная работа)
ОП	Обучение на производстве	К	Консультация
ПО	Написание и сдача письменного отчета	6Т	Цифра перед буквой условного обозначения определяет количество часов

"Утверждаю"
 президент ООО "История оф Пипл"
 А.В. Алексеев
 16 января 2019 г.

Расписание

Программа переподготовки: Машинист электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания

Код профессии рабочего: 14411 Машинист электросварочного передвижного агрегата с двигателем внутреннего сгорания

Объем программы в соответствии с учебным планом: 80 часов

Продолжительность обучения: 14 дней (2 недели)

№ п\п	Наименование темы (курса)	1 неделя (48 часов)							2 неделя (32 часа)							Итого		
		1	2	3	4	5	6	7	Всего	8	9	10	11	12	13		14	Всего
1	Контроль технической исправности оборудования в зоне обслуживания путем обхода.	5	4	6	3	2			20								0	20
2	Эксплуатационное обслуживание оборудования, закрепленного за машинистом ЭПА.			1	2	2	2	3	10								0	10
3	Выполнение технических мероприятий по выводу в ремонт и вводу в эксплуатацию ЭПА, ведение контроля над ремонтом.				1	3	3	3	10								0	10
4	Сдача и прием смены по утвержденному регламенту.							1	1	5	4						9	10
5	Реализация мероприятий, направленных на предупреждение возникновения дефектов ЭПА.	2	3				2		7	1		2					3	10
6	Устранение определенных неисправностей в работе ЭПА.								0	2	4	4					10	10
7	Обучение на производстве												4	3	3		10	10
8	Промежуточная аттестация					П						П						
9	Квалификационный экзамен:																	
10	Итоговая аттестация (теория)										ИТ							
11	Итоговая аттестация (практическая квалификационная работа)														ИПКР			
12	Консультации		К									К						
13	Написание и сдача отчета по обучению на производстве															ПО		
	Учебная нагрузка (трудоемкость)	7	7	7	6	7	7	7	48	8	8	6	4	3	3	0	32	80

Условные обозначения:

П	Промежуточная аттестация (тест)
ИТ	Итоговая аттестация по теории (тест)
ИПКР	Итоговая аттестация (практическая квалификационная работа)
К	Консультация
ПО	Написание и сдача письменного отчета