

**Автономная некоммерческая организация
дополнительного профессионального образования
«Учебный центр профессиональной подготовки ЭФКО»**

УТВЕРЖДЕНА
На Совете Организации
Протокол № 6
от «01» июня 2026 года

УТВЕРЖДАЮ
Директор АНО ДПО «Учебный
центр профподготовки ЭФКО»
Т.Е. Белошапко
Приказ № 400 от
«01» июня 2026 года



Образовательная программа

профессионального обучения по профессии

102794 «Наладчик автоматических линий и агрегатных станков»

код

название программы

Квалификация: наладчик автоматических линий и агрегатных станков, 4-5 разряда

Форма обучения: очная, с возможностью применения электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Нормативный срок обучения: 217 часов

Алексеевка, 2026

Предлагаемая образовательная программа профессионального обучения представляет собой документ, предназначенный для организации профессионального обучения слушателей по профессии **102794 «Наладчик автоматических линий и агрегатных станков»** и состоит из следующих разделов:

1. Пояснительная записка
2. Сводные данные
3. Календарный график учебного процесса
4. План учебного процесса
5. Материально – техническое обеспечение
6. Учебный план
7. Учебно-тематический план
8. Литература
9. Оценочные материалы

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1.1. Нормативная база реализации профессионального обучения

Программа разработана в соответствии с нормативно-правовыми документами и учебно-методическими материалами, определяющими нормативно-методическую базу организации и содержание учебного процесса:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» № 273 – ФЗ от 29 декабря 2012 года;
- Федеральный закон ФЗ № 116 от 21.07.1997 г. «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»;
- Перечень профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение утверждённый приказом Министерства образования и науки РФ №513 от 2 июля 2013 года;
- Методические рекомендации по разработке профессиональных образовательных программ с учетом требований профессиональных стандартов (письмо Минобрнауки РФ № АК-3126/06 от 24 сентября 2014 г.).
- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС), 2019.

Цель образовательной программы - освоение слушателями профессиональных компетенций, необходимых для ведения профессиональной деятельности наладчика автоматических линий и агрегатных станков и получение квалификации по профессии **102794 «Наладчик автоматических линий и агрегатных станков»**. Программа разработана для слушателей в возрасте от 18 лет и старше.

К уровню подготовки слушателей по программе **102794 «Наладчик автоматических линий и агрегатных станков» (4-5 разряда)** предъявляются следующие требования:

4 разряд

Характеристика работ. Наладка односторонних, двухсторонних, однопозиционных, многопозиционных, одно- или двухсуппортных агрегатных станков с неподвижными и вращающимися горизонтальными и вертикальными столами. Наладка однотипных электроимпульсных, электроискровых и ультразвуковых станков и установок, генераторов, электрохимических станков по технологической или конструкционной карте и паспорту станка. Выполнение расчетов, связанных с наладкой обслуживаемых станков. Участие в ремонте станков. Установление технологической последовательности и режимов обработки. Установка специальных приспособлений с выверкой в нескольких плоскостях. Наладка станков, контрольных автоматов и транспортных устройств на полный цикл обработки простых деталей с одним видом обработки. Подналадка основных механизмов автоматической линии в процессе работы; участие в текущем ремонте оборудования и механизмов автоматической линии.

Должен знать: устройство, правила проверки на точность агрегатных и специальных станков, взаимодействие механизмов автоматической линии, технологический процесс с одним видом обработки деталей на станках автоматической линии; устройство однотипных промышленных манипуляторов; способы установки, крепления и выверки сложных

деталей; устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов и приборов.

Должен уметь: читать кинематические схемы; проводить сборочно-разборочные работы в соответствии с характером соединений деталей и сборочных единиц; производить расчёт прочности сложных деталей и узлов; подсчитывать передаточное число; пользоваться контрольно-измерительными приборами и инструментом; настраивать, регулировать и испытывать сложные производственные комплексы, а также быстро находить и устранять неполадки.

5 разряд

Характеристика работ. Наладка двухсторонних, многосуппортных агрегатных станков с круговым поворотным столом для обработки крупных сложных деталей или с кольцевым столом для обработки небольших сложных деталей. Выполнение сложных расчетов, связанных с наладкой станков. Наладка станков, контрольных автоматов и транспортных устройств на полный цикл обработки простых деталей (втулки, поршни, ролики, гильзы) с различным характером обработки (сверление, фрезерование, точение и т.п.). Наладка отдельных узлов промышленных манипуляторов (роботов) с программным управлением. Наблюдение за работой автоматической линии. Подналадка основных механизмов автоматической линии в процессе работы.

Должен знать: кинематические схемы и правила проверки на точность обработки одно-сторонних и двухсторонних и других сложных агрегатных и специальных станков; взаимодействие механизмов автоматической линии; конструктивные особенности универсальных и специальных приспособлений, оснастки; правила настройки и регулирования контрольно-измерительных инструментов и приборов; устройство различных промышленных манипуляторов.

Должен уметь: читать кинематические схемы; проводить сборочно-разборочные работы в соответствии с характером соединений деталей и сборочных единиц; производить расчёт прочности сложных деталей и узлов; подсчитывать передаточное число; пользоваться контрольно-измерительными приборами и инструментом; настраивать, регулировать и испытывать сложные производственные комплексы, а также быстро находить и устранять неполадки.

1.2. Организация учебного процесса и режим занятий

Продолжительность учебной недели составляет 5 учебных дней. Продолжительность уроков теоретического обучения 45 минут. Длительность перемен установлена правилами внутреннего трудового распорядка. Режим занятий соответствует рекомендациям органов здравоохранения.

1.3. Порядок аттестации обучающихся

Освоение образовательной программы сопровождается промежуточной аттестацией обучающихся.

Промежуточная аттестация проводится в целях:

- объективного установления фактического уровня освоения дисциплины, входящей в образовательную программу;

- оценки достижений конкретного слушателя, позволяющей выявить пробелы в освоении им образовательной программы и учитывать индивидуальные потребности слушателя в осуществлении образовательной деятельности;
- оценки динамики индивидуальных образовательных достижений, продвижения в достижении планируемых результатов освоения образовательной программы.

Промежуточная аттестация проводится в одной из следующих форм:

- письменной проверки - письменного ответа слушателя на один или систему вопросов (заданий);
- устной проверки - устного ответа слушателей на один или систему вопросов в форме ответа на билеты, беседы, собеседования и другое;
- комбинированной проверки - сочетания письменных и устных форм проверок.

Промежуточная аттестация проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей дисциплины.

Фиксация результатов промежуточной аттестации осуществляется по пятибалльной системе: «5» - отлично, «4» - хорошо, «3» - удовлетворительно, «2» - неудовлетворительно.

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. Квалификационный экзамен проводится в целях определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов по данной профессии.

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

Теоретическая проверка знаний проводится в одной из следующих форм:

- письменной проверки - письменного ответа слушателя на один или систему вопросов (заданий);
- устной проверки - устного ответа слушателей на один или систему вопросов в форме ответа на билеты, беседы, собеседования и другое;
- комбинированной проверки - сочетания письменных и устных форм проверок.

Обязательным требованием является соответствие тематики теоретической части экзамена содержанию одной или нескольких профессиональных дисциплин.

Практическая квалификационная работа проводится на базе прохождения производственной практики в последний день за счет времени, отводимого на практику.

Практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного по программе профессионального обучения.

К итоговой аттестации допускаются слушатели, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план по программе профессионального обучения, а также успешно прошедшие промежуточную аттестацию и в полном объеме выполнившие программу учебной и производственной практик.

Успешно прошедшим итоговую аттестацию выдается документ установленного образца.

1.4. Особенности распределения учебной нагрузки с учётом наличия практики

В учебном плане выделено 70 часов на теоретическую подготовку, 143 часа производственной практики и 4 часа на итоговую аттестацию. Содержание программы:

- 1) Теоретическое обучение рассчитано на 70 часов и дает целостное представление о работе Наладчика автоматических линий и агрегатных станков.
- 2) Производственная практика рассчитана на 143 часа и проводится по плану производственной практики под руководством сотрудника, назначенного приказом по предприятию. Во время производственной практики слушатель самостоятельно выполняет в составе бригады весь комплекс работ, предусмотренных квалификационной характеристикой с применением передовых высокопроизводительных приёмов и методов труда. Работы выполняются под наблюдением ответственного сотрудника с соблюдением установленных норм времени и технических условий на выполнение работы.
- 3) Обучение завершается итоговой аттестацией, рассчитанной на 4 часа. Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, который включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований.

2. СВОДНЫЕ ДАННЫЕ

Неделя	Теоретическое обучение		Производственная практика по профилю	Итоговая аттестация
	Лекционные занятия	Практические Занятия/ промежуточный контроль		
I	23	2		
II	21	4		
III	17	3	8	
IV			40	
V			40	
VI			40	
VII			15	4
Всего	61	9	143	4

3. КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА (в часах)

Неделя	1 нед.	2 нед.	3 нед.	4 нед.	5 нед.	6 нед.	7 нед.	ВСЕГО
Теоретическое обучение	25	25	20					70
Производственная практика			8	40	40	40	15	143
Итоговая аттестация							4	4
Всего:	25	25	28	40	40	40	19	217

4. ПЛАН УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА

№ п/п	Наименование разделов	Формы занятий	Учебная нагрузка слушателей (час.)		Распределение обязательной учебной нагрузки (включая обязательную аудиторную нагрузку и производственную практику) по неделям												
			максимальная	Обязательная аудиторная	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
				всего занятий													в т.ч.
																	практических
1.	Теоретическое обучение:		70														
1.1	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	ЛЗ	19	19													
1.2	Чтение чертежей и схем	ЛЗ	4	4													
1.3	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	ЛЗ	4	4													
1.4	Теплотехника и термодинамика	ЛЗ	8	8													
1.5	Основы метрологии и КИПиА	ЛЗ	9	9													
1.6	Материаловедение машиностроение	ЛЗ	9	9													
1.7	Виды насосов и технология их ремонта	ЛЗ	4	4													
1.8	Технология ремонта теплообменного оборудования	ЛЗ	3	3													
1.9	Специальная технология	ЛЗ	10	10													
3.	Производственная практика		143														
4.	Итоговая аттестация		4														
Всего:			217														

5. МАТЕРИАЛЬНО – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

№	Наименование
Кабинеты:	
1	№ 11, 12, 13, 14, 16 Теоретическое обучение
Учебные лаборатории и мастерские:	
2	№ 17, 19, 20 Практические занятия

6. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

профессионального обучения по профессии
102794 «Наладчик автоматических линий и агрегатных станков»

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лек- ционн. заня- тия	Практ. заня- тия	Про- изв. практ.	Про- меж контр.	Итог. аттест.
	Теоретическое обучение	70	57	4		9	
1.	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	19	14	4		1	
2.	Чтение чертежей и схем	4	3			1	
3.	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	4	3			1	
4.	Теплотехника и термодинамика	8	7			1	
5.	Основы метрологии и КИ-ПиА	9	8			1	
6.	Материаловедение машиностроение	9	8			1	
7.	Виды насосов и технология их ремонта	4	3			1	
8.	Технология ремонта теплообменного оборудования	3	2			1	
9.	Специальная технология	10	9			1	
	Производственная практика	143			143		
	Итоговая аттестация	4					4
	Всего часов:	217	57	4	143	9	4

7. Учебно-тематический план

профессионального обучения по профессии 102794 «Наладчик автоматических линий и агрегатных станков»

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лекц. занятия	Прак. занятия	Про-изв. прак.	Про-меж. контр.	Итог. аттес.
	Теоретическое обучение	70	57	4		9	
1.	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	19	14	4		1	
1.1	Лекция: Основы охраны труда в Российской Федерации	1	1				
1.2	Лекция: Обеспечение требований охраны труда в трудовой деятельности	3	3				
1.3	Лекция: Правила использования СИЗ	1	1				
1.4	ПЗ: Отработка навыков использования СИЗ	1		1			
1.5	Лекция: Социальная защита работников.	2	2				
1.6	Лекция: Оказание первой медицинской помощи.	2	2				
1.7	ПЗ: Оказание первой медицинской помощи	2		2			
1.8	Лекция: Промышленная безопасность на предприятиях	3	3				
1.9	Лекция: Пожарная безопасность	2	2				
1.10	ПЗ: Правила пользования средствами пожаротушения	1		1			
1.11	Итоговый контроль	1				1	
2.	Чтение чертежей и схем	4	3			1	
2.1	Лекция: Общие сведения о чертежах и технологических схемах	3	3				
2.2	Итоговый контроль	1				1	
3.	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности про-	4	3			1	
3.1	Лекция: Основные требования системы менеджмента качества и безопасности про-	3	3				
3.2	Итоговый контроль	1				1	
4.	Теплотехника и термодинамика	8	7			1	
4.1	Лекция: Требования к эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды	3	3				
4.2	Лекция: Основные требова-	2	2				
4.3	Лекция: Основные требова-	2	2				
4.4	Итоговый контроль	1					

5.	Основы метрологии и КИ-ПиА	9	8			1	
5.1	Лекция: Основы метрологии	2	2				
5.2	Лекция: Единицы измерений	1	1				
5.3	Лекция: Классификация средств измерений	1	1				
5.4	Лекция: Приборы для измерения давления	1	1				
5.5	Лекция: Приборы для измерения температуры	1	1				
5.6	Лекция: Средства измерения и сигнализации уровня	1	1				
5.7	Лекция: Основы пневматики	1	1				
5.8	Итоговый контроль	1				1	
6.	Материаловедение и машиностроение	9	8			1	
6.1	Лекция: Железоуглеродистые сплавы	1	1				
6.2	Лекция: Твердые сплавы	1	1				
6.3	Лекция: Коррозия металлов и сплавов	1	1				
6.4	Лекция: Неметаллические материалы	1	1				
6.5	Лекция: Абразивные материалы	1	1				
6.6	Лекция: Виды инструмента и приспособлений, используемых для ремонта оборудования	1	1				
6.7	Лекция: Механические пере-	1	1				
6.8	Лекция: Подъемно-	1	1				
6.9	Итоговый контроль	1				1	
7.	Виды насосов и технология их ремонта	4	3			1	
7.1	Лекция: Виды насосов	1	1				
7.2	Лекция: Технология ремонта насосов	2	2				
7.3	Итоговый контроль	1					
8.	Технология ремонта теплообменного оборудования	3	2			1	
8.1	Лекция: Виды теплообменного оборудования	1	1				
8.2	Лекция: Технология ремонта теплообменного оборудования	1	1				
8.3	Итоговый контроль	1					
9.	Специальная технология	10	9			1	
9.1	Лекция: Машины и оборудование	9	9				
9.2	Итоговый контроль	1				1	
10.	Производственная практика:	143			143		
10.1	ПЗ: Введение в основу следственного дела.	1			1		

10.2	ПЗ: Измерение штангенциркулем и микрометром	2			2		
10.3	ПЗ: Разметка металла	2			2		
10.4	ПЗ: Резка металла и различных видов изоляционных материалов, изолированных и неизолированных проводов	2			2		
10.5.	ПЗ: Сверление, зенкование и развёртывание	2			2		
10.6.	ПЗ: Нарезание резьбы	2			2		
10.7	ПЗ: Сборка неразъёмных соединений	2			2		
10.8	ПЗ: Сборка деталей и узлов, передающих вращательные движения	2			2		
10.9	Ознакомление с цехами предприятия, проведение инструктажа по ОТ, электробезопасности и пожарной безопасности	2			2		
10.11	Осмотр технологического оборудования, получение сменного задания, выполнение сменно-суточного задания, контроль технической исправности оборудования устранение неполадок, сдача смены	66			66		
10.12	Самостоятельное выполнение работ	60			60		
	Итоговая аттестация	4					4
	Всего часов:	217	57	4	143	9	4

8. ЛИТЕРАТУРА

№	Наименование разделов	Электронный адрес
1	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	https://www.audit-it.ru/terms/trud/okhrana_truda.html https://www.unitalm.ru/blog/sobljudenie-pravil-promyshlennoj-bezopasnosti/ https://belgorod.1cbit.ru/blog/vnedrenie-i-organizatsiya-okhrany-truda/ https://ohranatruda.ru/ot_biblio/ot/index.php https://e.otruda.ru/328553 https://oxrana-truda.ru/rubric/okhrana-truda-poshagovo https://school.kontur.ru/publications/1832 https://beltrud.ru/obyazannosti-rabotnika-v-oblasti-okhrany-truda-cto-eto-takoe-st-214-tk-rf/
2	Чтение чертежей и схем	https://libr.aues.kz/facultet/frts/kaf_ig_pm/1/umm/aes_5.htm https://www.evkova.org/vyipolnenie-i-oformlenie-chertezhej https://nauka.club/pomoshch-studentu/chtenie-chertezhey.html https://mkgtu.ru/sveden/files/ESKD(1).pdf https://docs.cntd.ru/document/1200001992
3	Допуски и технические измерения	https://armtorg.ru/articles/item/3414/ https://compcentr.ru/library/Drivers/VAP_part_3.pdf https://docs.cntd.ru/document/1200012205 https://ros-pipe.ru/tekh_info/tekhnicheskie-stati/montazh-i-remont-vodosnabzheniya-zhilykh-domov/dopuski-posadki-i-tekhnicheskie-izmereniya/
4	Материаловедение	https://c-metal.ru/image/catalog/books/Volkov.pdf https://www.studmed.ru/science/machinery/kto/materialovedenie-i-tkm/materialovedenie https://m5kf.ru/upload/files/1c86631904.pdf https://library.tou.edu.kz/fulltext/buuk/b808.pdf
5	Виды насосов и технология их ремонта	https://kotelservice.ru/vidy-remonta-nasosnogo-oborudovaniya/ https://studbooks.net/1610793/tovarovedenie/remont_nasosa https://proagregat.com/nasosy/vidy-i-klassifikatsiya-nasosov/

9. ЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
Итоговая аттестация
профессионального обучения по профессии
102794 «Наладчик автоматических линий и агрегатных станков»

Билет №1

1. Какие Вам известны фундаментальные принципы обеспечения безопасности?
2. Перечислите примеры подготовительного оборудования?
3. Трубопроводы. Принцип подбора материала, прокладки и подбора диаметра трубопроводов. Необходимость применения гибких трубопроводов. Способы очистки. Обозначение на схемах.
4. Устранить неисправности подающего транспортёра штамп-пресса Volpe

Билет №2

1. На что работник имеет право в соответствии со ст.219 ТК РФ?
2. Из каких стадий состоит технологический процесс производства туалетного мыла?
3. Ресиверы. Принцип подбора объема ресивера. Чем вызвана необходимость применения. Устройства входящие в состав ресивера. Обозначение на схемах.
4. Отрегулировать вес куска мыла на штамп-прессе Volpe

Билет №3

1. Что обязаны делать работники при наступлении несчастного случая?
2. Что такое штампы?
3. Устройства очистки и осушения сжатого воздуха. Основные загрязнители и применяемые устройства очистки. Обозначение на схемах.
4. Настроить высоту уровня сварочных губ Bafu350

Билет №4

1. Назовите основные источники механических травм и где они располагаются?
2. Принцип работы термоупаковочной машины «Линепак»?
3. Компрессоры для подготовки сжатого воздуха. Классификация по принципу работы. Особенности. Какие типы используются на ООО «ЭФКО-Косметик»?
4. Настроить узел формирования пакета Bafu350

Билет №5

1. Перечислите и опишите основные источники опасных зон при работе на оборудовании?
2. На какие виды делится упаковочное оборудование?
3. Состав линии для производства и подготовки сжатого воздуха
4. Настроить рез ножа электронной мылорезки TVE2

Билет №6

1. Какие виды защитных и предохранительных устройств Вы знаете?
2. Порядок настройки длины пакета на упаковочном оборудовании «Линепак»?
3. Типы пневмомоторов. Особенности конструкции. Обозначение на схемах.
4. Заменить торцевое уплотнение насоса ОНЦ 25/30K5

Билет №7

1. Опишите общие требования охраны труда перед началом работ и по окончании работ для наладчика технологического оборудования 3 разряда?
2. Что такое упаковочное оборудование?
3. Виды пневмоцилиндров, их основные параметры и особенности. Применение на производстве. Обозначение на схемах.
4. Устранить неисправности подающего транспортёра штамп-пресса Volpe

Билет №8

1. Опишите общие требования охраны труда во время работ и в аварийных ситуациях для наладчика технологического оборудования 3 разряда?
2. Износ приводных ремней на вакуумном насосе АВЗ-180. Ваши действия?
3. Соединения трубопроводов. Обозначения на схемах.
4. Отрегулировать вес куска мыла на штамп-прессе Volpe

Билет №9

1. Какие требования охраны труда предъявляются при работе с ручным инструментом?
2. Принцип действия вакуумного насоса АВЗ-180?
3. Маслораспылитель. В каких случаях применяют. Типы маслораспылителей. Параметры маслораспылителей. Используемые смазочные материалы. Обозначение на схемах.
4. Настроить высоту уровня сварочных губ Bafu350

Билет №10

1. Какие требования охраны труда предъявляются при работе с электрифицированным инструментом и приспособлениями?
2. Что такое матрицы?
3. Назначение блока подготовки воздуха. Фильтр регулятор. Обозначение на схемах.
4. Настроить узел формирования пакета Bafu350

Билет №11

1. Какие требования охраны труда предъявляются при работе с абразивным инструментом?
2. Перечислить типы штампов?
3. Типы пневмомоторов. Обозначение на схемах.
4. Настроить рез ножа электронной мылорезки TVE2

Билет №12

1. Какие требования охраны труда предъявляются при работе с гидравлическим инструментом?
2. Для чего предназначены пуансоны?
3. Монтаж пневмоцилиндров. Принцип выбора способа монтажа. Правила монтажа.
4. Заменить торцевое уплотнение насоса ОНЦ 25/30К5

Билет №13

1. Какие требования пожарной безопасности предъявляются перед началом работ, во время и по окончании работ?
2. Повышенная вибрация и температура подшипниковых узлов редукторной части шнек пресса. Ваши действия?
3. Специальные пневматические устройства. Обозначение на схемах. Устройства регулирования расхода. Виды дросселей. Обозначение на схемах. Пример регулирования скорости хода двухстороннего цилиндра с помощью дросселей.
4. Устранить неисправности подающего транспортёра штамп-пресса Volpe

Билет №14

1. Дайте понятие определению «первичные средства пожаротушения» и опишите основные?
2. Устройство и принцип работы фасовочного оборудования?
3. Пневматические распределители 3/2 и 5/2. Принцип действия. Обозначение на схемах. Нумерация и назначение каналов.
4. Отрегулировать вес куска мыла на штамп-прессе Volpe

Билет №15

1. Действия при пожаре?
2. Несоответствующий оттиск на мыльном куске. Ваши действия?
3. Устройства регулирования расхода. Виды дросселей. Обозначение на схемах. Пример регулирования скорости хода двухстороннего цилиндра с помощью дросселей.
4. Настроить высоту уровня сварочных губ Bafu350.

Практические задания для выполнения практической квалификационной работы Наладчика автоматических линий и агрегатных станков (4 разряд)

Задание 1. Произведите регулировку толкателя на штамп-прессе «VOLPE».

Задание 2. Произведите регулировку веса куска на STAMPEX 180 грамм.

Задание 3. Произведите установку длины реза мыльной штанги на мылорезке TVE2).

Задание 4. Произведите настройка длины пакета на линии Бинаки.

Практические задания для выполнения практической квалификационной работы Наладчика автоматических линий и агрегатных станков (5 разряд)

Задание 1. Произведите замена вставок «Русь Чистая забота» на «Роса Чистая забота» на верхнем штампе номинальной массой 180 грамм.

Задание 2. Произведите замена штампу на Штамп-прессе М64 с «Роса Чистая забота» 180 грамм, на «Русь Чистая забота» 180 грамм.

Задание 3. Произведите настройку художественной этикетки путем регулировки кулачков ворошителя на линии Бинаки).

Задание 4. Произведите регулировка режущего элемента мылорезки линии №4 по высоте.