

КОНТРОЛЕР СТАНОЧНЫХ И СЛЕСАРНЫХ РАБОТ

Сроки обучения:

Повышение квалификации – 1 месяц

Профессиональная переподготовка – 2 месяца

Профессиональная подготовка – 2 месяца

По окончании обучения выдается документ установленного образца – **свидетельство о профессии**

Цель программы: научиться производить контроль качества деталей после механической и слесарной обработки.

В результате обучения слушатель должен:

Знать:

1. технические условия на приемку деталей и изделий после механической, слесарной обработки и сборочных операций;
2. методы проверки прямолинейных и криволинейных поверхностей щупом, штихмасом на краску;
3. технологию сборочных работ;
4. методы проверки прямолинейных поверхностей оптическими приборами, лекалами, шаблонами при помощи водяного зеркала, струной, микроскопом и индикатором;
5. правила расчета координатных точек, необходимых для замеров при приемке деталей;
6. дефекты сборки;
7. правила и приемы разметки сложных деталей;
8. правила настройки и регулирования контрольно-измерительных инструментов и приборов;
9. припуски для всех видов обработки, производимой в цехе или на обслуживаемом участке;
10. методы контроля геометрических параметров (абсолютный, относительный, прямой, косвенный);
11. способы и порядок испытания принимаемых узлов, механизмов и конструкций;
12. интерференционные методы контроля для особо точной проверки плоскостей;
13. порядок проверки станков на точность обработки без нагрузки и под нагрузкой.

Уметь:

1. определять качество и соответствие техническим условиям деталей, подаваемых на сборочный участок;
2. выполнять проверку узлов и конструкций после их сборки или установки на место;
3. оформлять документацию на принятую и забракованную продукцию;
4. классифицировать брак на обслуживаемом участке по видам, устанавливать причины его возникновения и своевременно принимать меры к его устранению;
5. заполнять журнал испытаний, учета и отчетности по качеству и количеству на принятую и забракованную продукцию;
6. проверить предельный измерительный и режущий инструмент сложного профиля;
7. проверить взаимоположения сопрягаемых деталей, прилегания поверхностей и бесшумную работу механизмов;
8. вести учет и отчетность по принятой продукции;

9. выполнять контроль и приемку сложных деталей, изделий после механической и слесарной обработки, а также узлов, механизмов, комплектов и конструкций в целом после окончательной сборки с выполнением всех предусмотренных техническими условиями испытаний, с проверкой точности изготовления и сборки, с применением всевозможных специальных и универсальных контрольно-измерительных инструментов и приборов;
10. контролировать сложный и специальный режущий инструмент;
11. проверить станки на точность обработки без нагрузки и под нагрузкой;
12. проверить на специальных стендах соответствие характеристик собираемых объектов паспортным данным;
13. определить соответствие государственному стандарту материалов, поступающих на обработку, по результатам анализов и испытаний в лабораториях;
14. устанавливать порядок приемки и проверки собранных узлов и конструкций.