

ПРОФЕССИОГРАММА СТАНОЧНИКА, ЕЁ РОЛЬ В МАШИНОСТРОЕНИИ

Абдукарим Исроилович Усманов

К.т.н. доцент кафедры технологического образования Чирчикского государственного педагогического института Ташкентской области

Эркин Батирович Холикулов

Преподаватель кафедры технологического образования Чирчикского государственного педагогического института Ташкентской области

Наргиза Толипова

Студент кафедры технологического образования Чирчикского государственного педагогического института Ташкентской области

АННОТАЦИЯ

Профессиограмма отражает систему требований предъявляемых той или иной профессией к человеку. Профессиограммы обычно разрабатывают совместно психологи, педагоги и специалисты соответствующих отраслей научных знаний, техники и производства. Для составления профессиограмм используют материал, полученный в результате изучения и анализа содержания и условий труда по данной профессии, требований, предъявляемых к профессий научно-техническим и культурным прогрессом, взаимодействия физиологический и психических свойств и качеств личности в процессе ее” деятельности.

Ключевые слова: Профессиография, Машиностроене, составления профессиограмм и условий труда по данной профессии.

ВВЕДЕНИЕ

Профессиограммы могут иметь различное назначение. В одних случаях они применяются для составления учебных программ подготовки специалистов по данной профессии, в других для профессионального просвещения (ознакомление учащихся, молодежи с профессиями), в третьих для конструирования новых профессий. Можно составить профессиограмму с такой полнотой что оно окажется применимой во всех указанных выше случаях.

ЛИТЕРАТУРНЫЙ АНАЛИЗ И МЕТОДОЛОГИЯ

В профессиограммах, которые должны стать основой для разработки учебных программ, главное внимание уделяют характеристике профессиональных знаний и навыков и примеров работ, входящих в содержание трудно по данной профессий. Как показали исследования и опыт, целесообразно построить профессиограмму по следующей схеме:

- наименование профессии (или группа родственных профессий) с основными специализациями;
- основные средства труда
- знания; общеобразовательные общетехнические;
- основные противопоказания к освоению профессии

Народному хозяйству нашей страны требуется образованные, высококвалифицированные рабочие. Задачи по подготовке таких рабочих решают совместно общеобразовательные школы на уроках технологического образования и машиностроительные производства. Школа даёт своим выпускником общее политехническое образование и профессиональную трудовую подготовку. Немало выпускников которые сразу же начинают самостоятельный трудовой путь, так как уже в общеобразовательной школе они получили необходимую подготовку к квалифицированному труду, например стали водителями автомобиля, станочниками и т.д.

Школы имеют тесную связь с производством материальной основой политехнического образования. Предприятия помогают школе в совершенствовании учебно материальной базы, выделяют из числа своих лучших специалистов преподавателей для проведения технологического образования учащихся, организует производственные экскурсии, предоставляют возможности для проведения производственной практики школьников.

Задача учителя технологического образования состоит в том, чтобы на примере конкретного производства показать учащимся типичные для современного производства технические устройства, технологические машины.

Машиностроение- важнейшая отрасль тяжелой промышленности, производить различные машины, станки, оборудование, приборы и т.д. для народного хозяйства страны.

Ведущим технологическим процессом на любом машиностроительном предприятии является металлообработка.

Наименование профессии- станочник по обработке металлов резанием (со специализациями токарь, фрезеровщик сверловщик, шлифовщик, строгальщик) являются важной профессией в народном хозяйстве которые производят различные технологические машины. Основные предметы труда: машиностроительные металлы (черные, цветные и их сплавы) и неметаллические материалы с различными механическими и технологическими свойствами, размерами сечений и сортамента, металлические и неметаллические детали.

Исходными данными для разработки профессиограммы являются:

1. Основные средства труда: металлорежущие станки, режущие инструменты-резцы, сверла, фрезы, абразивы, плашки, метчики, развертки, зенкеры и развертки;
2. Измерительные инструменты- линейки, штангенциркули, кронциркули, угломеры, калибры, микрометры, нутромеры, шаблоны и др.
3. Вспомогательные инструменты- держатели для метчиков, плашкодержатели, оправки для зенкеров и разверток, торцовые и гаечные ключи и др;
4. Техничко- технологические документации- рабочие чертежи и эскизы на изготавливаемые детали, технологические, операционные и маршрутные карты, кинематические схемы металлорежущих станков, нормативные и справочные материалы.
5. Знания: общеобразовательные- в объеме средней общеобразовательной школы, кроме того, требуется более глубокие знания по физики, математике по химии и др.
6. Общетехнические- основы машиностроительного черчения и чтения чертежей, машиноведение, техническая механика электротехника и др.

Понятия “ Машиностроения” и “металлообработка” очень ёмкие и ознакомление учащихся с ними представляет определенную трудность. Поэтому, нужно рассматривать лишь основы машиностроительного металлообрабатывающего производства. По классификации металлорежущих станки подразделяются на следующие девять групп: токарные, сверлильные, фрезерные, строгальные, протяжные и обдирочные, отрезные.

ОБСУЖДЕНИЕ И РЕЗУЛЬТАТЫ

Следует отметить, что 1/3 всего парка металлорежущих станков составляют станки токарной группы.

- Научно обоснованный подбор кадров начинается с составления профессиограммы- перечня требований предъявляемых данной профессией, специальностью и должностью к человеку. Другими словами, прежде чем подбирать людей, необходимо детально и точно представлять какими они должны быть. Перечень требуемых характеристик составляется по результатам специального научного исследования профессиографии.

Профессиография - это технология изучения требований профессий к личностным качествам, психофизиологическим характеристикам, социально-психологическим показателям, природным задаткам и способностям, деловым качествам, профессиональным знаниям и умениям, состоянию здоровья человека. Профессиография охватывает разные стороны конкретной профессиональной деятельности.

Многочисленную группу специальностей станочников занимающихся обработкой металлов и сплавов резанием объединяет профессия слесарь. Слесарные работы относятся к ручному виду труда но в настоящее время эти работы широко механизуются с помощью пневматических, гидравлических и электрических инструментов и приспособлений.

Слесарь механо сборочных работ выполняет сборку машин, механизмов и их наладку по чертежам; слесарь- монтажник по металлоконструкциям выполняет сборку и монтаж различных металлоконструкций (фермы, буровые вышке, мосты и т. д.) слесарь- инструментальщик изготавливает различные режущие инструменты, шаблоны, слесорно- монтажные инструменты и др.

Термообработку осуществляют рабочие следующих профессий:

- Термист выполняет закалку, отпуск, нормализацию, отжиг деталей из стали а также цементацию изделий.

Термист на установках производит поверхностную закалку изделий на различных установках такому высокой частоты.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

В настоящее время разработаны новые способы металлообработки, в том числе электроискровая, электрохимическая, ультразвуковая. Электроискровая (электроэрозионная) обработка применяется, для изготовления и шлифования отверстий любой формы, выработки фасонных углублений в штампах, выполнения электрогравировальных работ, раскроя листового металла и др.

Профессия рабочего выполняющего электроискравую обработку металлов, называется электроэрозионист.

REFERENCES

1. Н. Н. Чернов металлорежущие станки, 1979 г изд-во “Окитувчи” Ташкент. Учебник для машиностроительных техникумов
2. Ачеркан Н. С. и др. Расчёт и конструирование металлорежущих станков М. М. 1953 г.
3. Получение нанодисперсных частиц металлов и композиционных материалов на их основе / А.Н. Жигач, И.О. Лейпунский, М.Л. Кусков, Н.И. Стоенко [и др.].
4. http://ares.uz/storage/app/media/2021/Vol_2_No_2/1081-1085.pdf.