

*Приложение 1.п к ОПОП по специальности
22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве*
Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Магнитогорский государственный технический университет
им. Г. И. Носова»
Многопрофильный колледж

**ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ**

**программы подготовки специалистов среднего звена
по специальности 22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом
производстве**

Квалификация: техник

Форма обучения очная

Оценочные материалы и методические указания для обучающихся очной формы обучения по специальности составлены в соответствии с требованиями ФГОС по специальности среднего профессионального образования 22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве утверждённого Министерством просвещения Российской Федерации) от «10» 07 2025 г. № 528 ; СМК-К-О-РЕ-3/4-13-26 Порядок организации и проведения практической подготовки обучающихся, осваивающих образовательные программы среднего профессионального образования; рабочей программы учебной практики

Оценочные материалы и методические указания определяют цели и задачи, порядок организации учебной практики и включают рекомендации по содержанию отчета по практике и требований, предъявляемых к отчету.

Разработчик (и):

преподаватель образовательно-производственного центра (кластера)
Многопрофильного колледжа ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»

Оксана Александровна Миронова

СОДЕРЖАНИЕ

1 ВВЕДЕНИЕ	4
2 СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	1
3 ОРГАНИЗАЦИЯ И РУКОВОДСТВО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКОЙ	ОШИБКА! ЗАКЛАДКА НЕ ОПРЕДЕЛЕНА.
1. РУКОВОДИТЕЛЬ ПРАКТИКИ ОТ КОЛЛЕДЖА ОБЯЗАН:	ОШИБКА! ЗАКЛАДКА НЕ ОПРЕДЕЛЕНА.
2. РУКОВОДИТЕЛЬ ПРАКТИКИ ОТ ПРОФИЛЬНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ:	ОШИБКА! ЗАКЛАДКА НЕ ОПРЕДЕЛЕНА.
3. ВО ВРЕМЯ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ ОБУЧАЮЩИЙСЯ ОБЯЗАН:	1
4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ	2
5 ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ ОТЧЕТА ПО ПРАКТИКЕ	2
6 СОДЕРЖАНИЕ ОТЧЕТА О ВЫПОЛНЕНИИ ЗАДАНИЙ ПО ПРАКТИКЕ	6
ПРИЛОЖЕНИЕ 1	8
ПРИЛОЖЕНИЕ 2	9
ПРИЛОЖЕНИЕ 3	14
ПРИЛОЖЕНИЕ 4	16
ПРИЛОЖЕНИЕ 5	26

1 ВВЕДЕНИЕ

Учебная практика является частью программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве. Учебная практика реализуется в рамках профессиональных модулей (ПМ) образовательной программы и направлена на формирование практических навыков в пределах профессиональных компетенций (ПК), на формирование и развитие общих компетенций (ОК) в процессе выполнения определённых видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью по видам деятельности (ВД). Содержание практики определяет рабочая программа учебной практики.

Учебная практика также направлена на освоение профессии рабочего резчик горячего металла, резчик холодного металла в соответствии с ФГОС СПО и по запросу работодателя по специальности.

Процесс организации практической подготовки осуществляется согласно СМК-К-О-РЕ-3/4-13-26 Порядок организации и проведения практической подготовки обучающихся, осваивающих образовательные программы среднего профессионального образования.

Практическая подготовка при реализации учебной практики может быть проведена в структурных подразделениях МГТУ им. Г.И. Носова, включая мастерские, лаборатории и учебно-производственные комплексы университета.

По результатам практики представляется отчет. Структура и оформление отчета устанавливается в соответствии с требованиями настоящих указаний.

Прохождение учебной практики является обязательным условием обучения.

2 СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Учебная практика по специальности проводится концентрированно в рамках профессионального модуля и предусмотрена в следующем объёме:

2.1 Объем учебной практики

Вид практики		Курс	Место проведения практики	Кол-во часов			Обоснование вариативной части	Вид аттестации и контроля
				Всего	базовая часть	вариативная часть		
ВД.1	УП.01	2	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	36	36			Комплексный зачёт
ВД.2	УП.02	4	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	36	36			зачет
ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих	УП.03.01	2	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	18	18			Комплексный зачёт
ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих	УП.03.02	2	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	18	18			Комплексный зачёт
ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих	УП.03.03	3	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	18	18			Комплексный зачёт
ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих	УП.03.04	3	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	18	18			Комплексный зачёт
ВД.4 Освоение профессий рабочих,	УП.04.01	3	МГТУ им. Г.И. Носова	18	18	18		Комплексный зачёт

должностей служащих под запрос работодателя			МпК					
ВД.4 Освоение профессий рабочих, должностей служащих под запрос работодателя	УП.04.02	3	МГТУ им. Г.И. Носова МпК	18	18	18		Комплексный зачёт
Итого				216				

3. ВО ВРЕМЯ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ ОБУЧАЮЩИЙСЯ ОБЯЗАН:

- прибыть на практику в сроки, установленные приказом ректора, имея при себе необходимый пакет документов (задание на практику, направление и т.д.);
- выполнить задания по практике в полном объёме и в установленные сроки;
- подчиняться действующим на предприятии, в учреждении правилам внутреннего трудового распорядка, соблюдать правила и нормы ОТ, производственной санитарии и пожарной безопасности;
- нести ответственность за выполненную работу и ее результаты;
- сдать отчет по практике в установленные сроки руководителю практики от МпК в соответствии с требованием настоящих рекомендаций.

Обучающийся имеет право на регламентированный рабочий день: продолжительность рабочего дня обучающегося в возрасте от 16 до 18 лет – не более 36 часов в неделю; в возрасте от 18 лет и старше - не более 40 часов в неделю; для обучающихся, являющихся инвалидами I или II группы, - не более 35 часов в неделю (ст. 92 ТК РФ).

4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ

Формой промежуточной аттестации по учебной практике является зачёт. Зачёт выставляется при условии положительного аттестационного листа по практике об уровне освоения ОК и ПК, заполненного руководителями практики от организации и колледжа, отчёта по практике в соответствии с заданием на практику.

Документом, подтверждающим качество выполненных работ при прохождении практики, является отчёт.

Критерии оценки отчёта по учебной практике:

- соответствие содержания отчёта программе прохождения практики;
- отчёт собран в полном объёме;
- структурированность (чёткость, нумерация страниц, подробное оглавление отчета);
- оформление отчёта;
- индивидуальное задание раскрыто полностью;
- не нарушены сроки сдачи отчёта.

Во время прохождения учебной практики обучающийся осваивает профессию рабочего 17889 Резчик горячего металла, 17972 Резчик холодного металла в соответствии с ФГОС СПО и требованием работодателя.

Квалификационный разряд по профессии рабочего 3 присваивается в соответствии с квалификационной характеристикой (приложение 5) после выполнения пробных работ, и сдачи квалификационного экзамена по модулю.

Оценка учебной практики осуществляется на основе анализа предусмотренных форм отчётности и экспертного оценивания запланированных результатов обучения: практического опыта и соответствующих общих и профессиональных компетенций, в том числе с учётом и (или) на основании результатов:

- текущего контроля видов работ, осуществляемого руководителями практики в процессе проведения практики;
- прохождения практики обучающимся, подтверждённых документами организаций/предприятий проведения практики.

Код ПК/ОК	Навык	Оценочные средства для промежуточной аттестации
ВД. 1 Обеспечение работоспособности технологического оборудования		
ПК 1.1 ОК 01 ОК 02	Н 1.1.1 Оценивания состояния оборудования.	Отчет по практике.
	Н 1.1.2 Выявления неисправностей в работе основного и вспомогательного оборудования	
ПК 1.2 ОК 01 ОК 02	Н 1.2.1Выполнения комплекса регламентных работ по техническому обслуживанию оборудования.	
	Н 1.2.2 Подготовки к ремонту и приёму обслуживаемого оборудования.	
ПК 1.3 ОК 01 ОК 02	Н 1.3.1 Эксплуатации энергетического оборудования	
ВД.2 Ведение технологического процесса производства обработки металлов давлением (по выбору)		

ПК 2.1 ОК 01 ОК 02	Н 2.1.1 выполнения расчётов параметров и показателей процессов обработки металлов давлением, работы оборудования, характеристик исходных заготовок и металлопродукции	Отчет по практике.
ПК 2.2 ОК 01 ОК 02	Н 2.2.1 работы с технологическими инструкциями, нормативной документацией	
ПК 2.3 ОК 01 ОК 02	Н 2.3.1 выполнения технологических операций в соответствии с требованиями нормативной и технологической документации	
ПК 2.4 ОК 01 ОК 02	Н 2.4.1 эксплуатации оборудования и приборов для контроля качества выпускаемой продукции	
ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих		
ПК 3.1 ОК 01 ОК 04 ОК 07	Н 3.1.1 выполнения вспомогательных операций на станах горячей прокатки; Н 3.1.2 управления технологическим процессом горячей прокатки	Отчет по практике
ПК 3.2 ОК 01 ОК 04 ОК 07	Н 3.2.1 выполнения вспомогательных операций на непрерывных станах холодной прокатки листового проката в рулоне; Н 3.2.2 правления технологическим процессом холодной прокатки на непрерывных станах листового проката в рулоне	Отчет по практике
ПК 3.3 ОК 01 ОК 04 ОК 07	Н 3.3.1 обслуживания пультов на постах управления средней сложности; Н 3.3.2 управления с пульта рольгангами и шлепперами холодильников, сталкивателями, подающими и отводящими рольгангами роликотправительной машины на листовых, крупносортовых, рельсобалочных и универсальных станах, сортоукладчиками, роликотправительной машиной горячей правки листов, моталками, разматывателями разделочного агрегата роспуска рулонов, инспекторскими столами и кантователями листов, ножницами поперечной резки листов с передвижными упорами и другими механизмами	Отчет по практике
ПК 3.4 ОК 01 ОК 04 ОК 07	Н 3.4.1 проведения работ, связанных с применением грузоподъемных механизмов при монтаже и ремонте промышленного оборудования.	Отчет по практике
ВД. 4 Освоение профессий рабочих, должностей служащих под запрос работодателя		
ПК 4.1 ОК 01 ОК 02	Н 4.1.1Выполнения подготовительных операций резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих,	Отчет по практике

	дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах	
	Н 4.1.2 Управления технологическим процессом резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах на сортовых и листовых станах	
	Н 4.1.3 Выполнения финишных операций резки в горячем состоянии проката на пресс- ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах.	
ПК 4.2 ОК 01 ОК 02	Н 4.2.1 Вспомогательных операций процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	Отчет по практике
	Н 4.2.2 Управления технологическими процессами резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	
	Н 4.1.3 Выполнения финишных операций резки в холодном состоянии проката резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	

5 ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ ОТЧЁТА ПО ПРАКТИКЕ

По окончании учебной практики обучающийся предоставляет отчёт.

Отчёт по практике представляет собой комплект материалов, включающий документы для прохождения практики; подготовленные обучающимся материалы, подтверждающие выполнение заданий по практике. Содержание отчёта определяется целями и задачами соответствующего ПМ, вида и программы практики.

Отчёт предоставляется в течение трёх дней по окончании практики руководителю практики от МпК.

Все необходимые материалы, предусмотренные программой практики и индивидуальным заданием на практику, комплектуются в отчете в следующем порядке:

- титульный лист (Приложение 1);
- внутренняя опись документов, находящихся в отчете (Приложение 2);
- задание на практику (Приложение 3);
- аттестационный лист по практике (Приложение 4);
- отчет о выполнении заданий по практике;
- приложения к отчету.

Отчет о выполнении заданий по практике выполняется индивидуально. Отчет является ответом на каждый пункт задания и сопровождается ссылками на приложения.

Отчет о выполнении заданий на практику оформляется в соответствии со следующими требованиями: шрифт Times New Roman, размер шрифта – 12, поля документа: верхнее -2, нижнее-2, левое-2, правое-1; отступ первой строки – 1,25 см; межстрочный интервал - 1; расположение номера страниц – внизу по центру. Нумерация страниц на первом листе (титульном) не ставится.

Приложения представляют собой материал, подтверждающий выполнение заданий на практике (копии созданных документов, фрагменты программ, чертежей и др.). Приложения имеют сквозную нумерацию. Номера страниц приложений допускается ставить вручную.

Отчет в обязательном порядке предоставляется на экзамен по профессиональному модулю/квалификационный экзамен.

6 СОДЕРЖАНИЕ ОТЧЁТА О ВЫПОЛНЕНИИ ЗАДАНИЙ ПО ПРАКТИКЕ

ВД. 1 Обеспечение работоспособности технологического оборудования

Отчет о выполнении заданий по практике содержит введение, основную часть, выводы и приложения.

Введение. Необходимо указать цели, задачи, объект и предмет учебной практики. Объём введения не превышает 2-х страниц.

Основная часть. Оформляется согласно заданию по практике. Содержит описание и анализ полученных результатов в соответствии с заданием на практику.

В данном разделе даётся подробный отчёт о выполнении ежедневных производственных заданий и описываются изученные и отработанные вопросы, предложенные в задании.

Выводы. Раздел отчёта, в котором обучающимся делаются выводы и представляется собственное мнение об организации и эффективности практики в целом, социальной значимости своей будущей специальности на основе изученного практического материала во время практики.

Приложения - заключительный раздел отчёта, содержащий копии созданных документов, фрагменты программ, чертежей и др., по перечню приложений, указанному в задании на практику.

ВД.2 Ведение технологического процесса производства обработки металлов давлением (по выбору)

Отчет о выполнении заданий по практике содержит введение, основную часть, выводы и приложения.

Введение. Необходимо указать цели, задачи, объект и предмет учебной практики. Объём введения не превышает 2-х страниц.

Основная часть. Оформляется согласно заданию по практике. Содержит описание и анализ полученных результатов в соответствии с заданием на практику.

В данном разделе даётся подробный отчёт о выполнении ежедневных производственных заданий и описываются изученные и отработанные вопросы, предложенные в задании.

Выводы. Раздел отчёта, в котором обучающимся делаются выводы и представляется собственное мнение об организации и эффективности практики в целом, социальной значимости своей будущей специальности на основе изученного практического материала во время практики.

Приложения - заключительный раздел отчёта, содержащий копии созданных документов, фрагменты программ, чертежей и др., по перечню приложений, указанному в задании на практику.

ВД.3 Освоение профессий рабочих, должностей служащих

Отчет о выполнении заданий по практике содержит введение, основную часть, выводы и приложения.

Введение. Необходимо указать цели, задачи, объект и предмет учебной практики. Объём введения не превышает 2-х страниц.

Основная часть. Оформляется согласно заданию по практике. Содержит описание и анализ полученных результатов в соответствии с заданием на практику.

В данном разделе даётся подробный отчёт о выполнении ежедневных производственных заданий и описываются изученные и отработанные вопросы, предложенные в задании.

Выводы. Раздел отчёта, в котором обучающимся делаются выводы и представляется собственное мнение об организации и эффективности практики в целом, социальной значимости своей будущей специальности на основе изученного практического материала во время практики.

Приложения - заключительный раздел отчёта, содержащий копии созданных документов, фрагменты программ, чертежей и др., по перечню приложений, указанному в задании на практику.

ВД. 4 Освоение профессий рабочих, должностей служащих под запрос работодателя

Отчет о выполнении заданий по практике содержит введение, основную часть, выводы и приложения.

Введение. Фиксируются основные цели и задачи, которые ставит перед собой обучающийся СПО. Также должны быть раскрыты методы, которыми планируется решать поставленные задачи. Объем введения не превышает 2-х страниц.

Основная часть. Оформляется согласно заданию по практике. Содержит описание и анализ полученных результатов в соответствии с заданием на практику.

В данном разделе дается подробный отчет о выполнении ежедневных производственных заданий и описываются изученные и отработанные вопросы, предложенные в задании:

- выполнения подготовительных операций резки в горячем состоянии проката;
- управления технологическим процессом резки в горячем состоянии проката;
- выполнения финишных операций резки в горячем состоянии проката;
- выполнения вспомогательных операций процесса резки в холодном состоянии;
- управления технологическим процессом резки в холодном состоянии проката;
- выполнения финишных операций резки в холодном состоянии.

Выводы. Раздел отчёта, в котором обучающимся делаются выводы и представляется собственное мнение об организации и эффективности практики в целом, социальной значимости своей будущей специальности на основе изученного практического материала во время практики

Приложения - заключительный раздел отчёта, содержащий копии созданных документов, фрагменты программ, чертежей и др., по перечню приложений, указанному в задании на практику

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«Магнитогорский государственный технический университет

им. Г.И. Носова»

(ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»)

Многопрофильный колледж

Отчет по учебной практике

по специальности _____
(код и наименование специальности)

ПМ.0n _____
(индекс и наименование профессионального модуля)

Обучающегося (-щейся) гр. _____

(И.О. Фамилия)

Организация: _____

(наименование места прохождения практики)

Руководитель практики от организации

(И.О. Фамилия)

МП

Руководитель практики от МпК

(И.О. Фамилия)

Магнитогорск, 20____

ВНУТРЕННЯЯ ОПИСЬ
документов, находящихся в отчёте

Обучающегося (-щейся) гр. _____
(И.О. Фамилия)

№ п/п	Наименование документа	Стр
1.	Задание на практику	
2.	Аттестационный лист	
3.	Отчет о выполнении заданий по практике	
4.	Приложение №	
5.	Приложение №	
6.	Приложение №	

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования«Магнитогорский государственный технический университет
им. Г.И. Носова»

(ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»)

Многопрофильный колледж

**ЗАДАНИЕ
на учебную практику**Обучающегося (-щейся) гр. _____
(И.О. Фамилия)22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве
(шифр и наименование специальности)ПМ.01 Обеспечение работоспособности технологического оборудования
(индекс и наименование профессионального модуля)

Место проведения практики _____

Задание на практику

№ п/п	Содержание работ на практике	Примерные сроки выполнения
1.	Найти визуально/ выявить по признакам дефекты инструмента, деталей и крепежных изделий.	
2.	Найти визуально/ выявить по признакам дефекты и поломки/ инструмента основного оборудования ОМД	
3.	Предложить способ ремонта оборудования/ восстановления инструмента.	
4.	Выполнить ремонтный эскиз инструмента/детали с использованием компьютерной программы САПР и вывести на печать на принтере.	
5.	Оформить документы для отчета по практике	
6.	Подготовить и сдать отчет по практике	

Примерный перечень документов, прилагаемых в качестве приложения к отчёту по практике

- 1.
- 2.

Руководитель практики от МпК _____ / _____ /
(подпись) (И.О. Фамилия)

« ____ » _____ 20 ____ г.

Одобрено:

Председатель ПЦК _____ / _____ /
(подпись) (И.О. Фамилия)

« ____ » _____ 20 ____ г.

Согласовано:

Представитель от предприятия/организации _____ / _____ /
(подпись) (И.О. Фамилия)

« ____ » _____ 20 ____ г.

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

**«Магнитогорский государственный технический университет
им. Г.И. Носова»**

(ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»)
Многопрофильный колледж

**ЗАДАНИЕ
на учебную практику**

Обучающегося (-щейся) гр. _____
(И.О. Фамилия)

22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве
(шифр и наименование специальности)

ПМ.02 Ведение технологического процесса обработки металлов давлением
(индекс и наименование профессионального модуля)

Место проведения практики _____

Задание на практику

№ п/п	Содержание работ на практике	Примерные сроки выполнения
1	Приборы контроля и регулирования технологических процессов.	
2	Использование современных приборов для контроля качества продукции.	
3	Анализ качества продукции	
4	Мероприятия по предупреждению, обнаружению и устранению дефектов выпускаемой продукции.	
5	Оформить документы для отчета по практике	
6	Подготовить и сдать отчет по практике	

Примерный перечень документов, прилагаемых в качестве приложения к отчёту по практике

- 1.
- 2.

Руководитель практики от МпК _____ / _____ /
(подпись) (И.О. Фамилия)

« ____ » _____ 20__ г.

Одобрено:

Председатель ПЦК _____ / _____ /
(подпись) (И.О. Фамилия)

« ____ » _____ 20__ г.

Согласовано:

Представитель от предприятия/организации _____ / _____ /
(подпись) (И.О. Фамилия)

« ____ » _____ 20__ г.

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

**«Магнитогорский государственный технический университет
им. Г.И. Носова»**

(ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»)
Многопрофильный колледж

**ЗАДАНИЕ
на учебную практику**

Обучающегося (-щейся) гр. _____
(И.О. Фамилия)

22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве
(шифр и наименование специальности)

ПМ.03 Освоение профессий рабочих, должностей служащих
(индекс и наименование профессионального модуля)

Место проведения практики _____

Задание на практику

№ п/п	Содержание работ на практике	Примерные сроки выполнения
1	Проведение профилактических осмотров, диагностики основного и вспомогательного оборудования, узлов, машин и механизмов станов горячей прокатки	
2	Разборка и сборка обслуживаемых клетей станов горячей прокатки	
3	Замена вышедших из строя арматуры и подшипников станов горячей прокатки	
4	Применение мерительных инструментов при приёмке комплектов прокатных валков, клетей для перевалки на станах горячей прокатки.	
5	Проведение профилактических осмотров, диагностики основного и вспомогательного оборудования, узлов, машин и механизмов станов холодной прокатки	
6	Разборка и сборка обслуживаемых клетей станов холодной прокатки	
7	Замена вышедших из строя арматуры и подшипников станов холодной прокатки	
8	Применение мерительных инструментов при приёмке комплектов прокатных валков, клетей для перевалки на станах холодной прокатки.	
9	Выполнение замеров микрометром толщины прокатываемого листа на станах холодной прокатки	
10	Выполнение вспомогательных работ при перевалках валков, клетей, наладке и ремонте стана	
11	Выявление неисправностей оборудования, устранение неисправностей, замена прокатного инструмента, арматуры своими силами или с привлечением ремонтных служб	
12	Выявление отклонений контролируемых качественных характеристик прокатного инструмента (валков, клетей) от нормы, замена прокатного инструмента в пределах зоны ответственности	

	или с привлечением ремонтных служб	
13	Выполнение комплекса регламентных работ по техническому обслуживанию оборудования станов горячей прокатки	
14	Управление перевалочными механизмами и устройствами при ведении работ по перевалке рабочих и опорных валков (листовой прокат) и клетей (сортовой прокат) на станах горячей прокатки	
15	Подготовка рабочего места	
16	Подготовка груза к перемещению	
17	Получение (сменного) задания	
18	Проведение работ по строповке грузов	
19	Совместная работа с машинистом (оператором) подъемного сооружения при перемещении груза с подачей соответствующих сигналов (использованием радиосвязи)	
20	Оформить документы для отчета по практике	
21	Подготовить и сдать отчет по практике	

Примерный перечень документов, прилагаемых в качестве приложения к отчёту по практике

1.

2.

Руководитель практики от МпК _____ / _____ /
(подпись) (И.О. Фамилия)

« ____ » _____ 20__ г.

Одобрено:

Председатель ПЦК _____ / _____ /
(подпись) (И.О. Фамилия)

« ____ » _____ 20__ г.

Согласовано:

Представитель от предприятия/организации _____ / _____ /
(подпись) (И.О. Фамилия)

« ____ » _____ 20__ г.

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

**«Магнитогорский государственный технический университет
им. Г.И. Носова»**

(ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»)

Многопрофильный колледж

**ЗАДАНИЕ
на учебную практику**

Обучающегося (-щейся) гр. _____
(И.О. Фамилия)

22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве
(шифр и наименование специальности)

ПМ.04 Освоение дополнительных профессий рабочих, должностей служащих под запрос работодателя

(индекс и наименование профессионального модуля)

Место проведения практики _____

Задание на практику

№ п/п	Содержание работ на практике	Примерные сроки выполнения
1.	Работа по эксплуатации основных узлов АПР-2 ЛПЦ-4 ПАО «ММК».	
2.	Работа на ПУ АПР-2 в технологическом режиме (участок барабанных ножниц).	
3.	Работа на ПУ АПР-2 в технологическом режиме (входная секция).	
4.	Работа на ПУ АПР-2 в технологическом режиме (выходная секция).	
5.	Работа на ПУ АПР-2 в технологическом режиме (участок правильных машин).	
6.	Работа на ПУ АПР-2 по предотвращению аварийных ситуаций	
7.	Работа на ПУ секции кромкообрезателя на АНГЦ-1 ПАО «ММК»	
8.	Работа по разборке элементов ножей поперечной резки в ЛПЦ-11 ПАО «ММК»	
9.	Работа с элементами управления вспомогательных устройств на агрегате резки и правки полосы в ЛПЦ-11 ПАО «ММК»	
10.	Работа на входной секции ПУ-1 с элементами управления правильными машинами ЛПЦ-11 ПАО «ММК»	
11.	Работа с основными узлами поста управления АПР-1 ЛПЦ-5 ПАО «ММК»	
12.	Работа с основными узлами АПР-2 ЛПЦ- 5 ПАО «ММК»	
13.	Оформить документы для отчета по практике	
14.	Подготовить и сдать отчет по практике	

Примерный перечень документов, прилагаемых в качестве приложения к отчёту по практике

- 1.
- 2.

Руководитель практики от МпК _____ / _____ /
(подпись) (И.О. Фамилия)

Одобрено:
Председатель ПЦК _____ / _____ /
(подпись) *(И.О. Фамилия)*

« ____ » _____ 20 ____ г.

« ____ » _____ 20 ____ г.

Согласовано:

Представитель от предприятия/организации _____ / _____ /
(подпись) *(И.О. Фамилия)*

« ____ » _____ 20 ____ г.

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
 Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
 высшего образования
**«Магнитогорский государственный технический университет
 им. Г.И. Носова»**
 (ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»)
 Многопрофильный колледж

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

 (И.О. Фамилия)
 обучающийся (аяся) на _____ курсе специальности _____
22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве
 (шифр и наименование специальности)
 успешно прошел (ла) учебную практику по профессиональному модулю:
ПМ.01 Обеспечение работоспособности технологического оборудования
 в объеме _____ часов с «_____» _____ 20__ г. по «_____» _____ 20__ г.
 в организации* _____
 (наименование организации, юридический адрес)

Профессиональные и общие компетенции

1.1 ПК 1.1 ОК 01 ОК 02

1.2 ПК 1.2 ОК 01 ОК 02

1.3 ПК 1.3 ОК 01 ОК 02

Виды и качество выполнения работ

Навык, умения	Виды и объем работ, выполненных обучающимися во время практики в рамках формируемых компетенций	Зачтено/ не зачтено
Н 1.1.1 Оценивания состояния оборудования. У 1.1.1 проводить визуальный осмотр	1.Найти визуально/ выявить по признакам дефекты инструмента, деталей и крепежных изделий. 2.Предполагаемые дефекты и поломки/ инструмента основного оборудования ОМД: Прокатные станы -износ валков (выкрашивание поверхности, термическое растрескивание, отслаивание материала);разрушение центральной части валка, дна канавки в рифлёных валках, шеек валков; -износ вкладышей и валковых муфт; -повреждения зубчатых передач редукторов (износ зубьев); -проблемы с подшипниками качения (разрушение); -буксование валков по металлу.	
Н 1.1.2 Выявления неисправностей в работе основного и вспомогательного оборудования У 1.1.2 проверять неисправности оборудования	3. Предложить способ ремонта оборудования/ восстановления инструмента. 4.Выполнить ремонтный эскиз инструмента/детали с использованием компьютерной программы САПР и вывести на печать на принтер.	
Н 1.2.1Выполнения		

комплекса регламентных работ по техническому обслуживанию оборудования. У 1.2.1 выявлять износ, дефекты рабочих поверхностей валков, калибров		
Н 1.2.2 Подготовки к ремонту и приёме обслуживаемого оборудования. У 1.2.2 устранять неисправности в обслуживаемом оборудовании самостоятельно или с привлечением ремонтных служб		
Н 1.3.1 Эксплуатации энергетического оборудования У 1.3.1 использовать программное обеспечение автоматизированных систем управления технологическими процессами У 1.3.2 анализировать информацию о ходе технологического процесса и результатах контроля		

Руководитель практики от МпК _____
(И.О. Фамилия)

« _____ » _____ 20 ____ г.

Руководитель практики от организации _____
(И.О. Фамилия, должность)

« _____ » _____ 20 ____ г.
МП

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
 Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
 высшего образования
**«Магнитогорский государственный технический университет
 им. Г.И. Носова»**
 (ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»)
 Многопрофильный колледж

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

 (И.О. Фамилия)
 обучающийся (аяся) на _____ курсе специальности _____
22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве
 (шифр и наименование специальности)
 успешно прошел (ла) учебную практику по профессиональному модулю:
 ПМ.02 Ведение технологического процесса производства обработки металлов давлением (по
выбору)
 в объеме _____ часов с « _____ » _____ 20 ____ г. по « _____ » _____ 20 ____ г.
 в организации* _____
 (наименование организации, юридический адрес)

Профессиональные и общие компетенции

- 1.1 ПК 2.1 ОК 01 ОК 02
- 1.2 ПК 2.2 ОК 01 ОК 02
- 1.3 ПК 2.3 ОК 01 ОК 02
- 1.4 ПК 2.4 ОК 01 ОК 02

Виды и качество выполнения работ

Навык, умения	Виды и объем работ, выполненных обучающимися во время практики в рамках формируемых компетенций	Зачтено/ не зачтено
ПК 2.1. Выполнять расчеты параметров технологических процессов обработки металлов давлением, работы оборудования, характеристик исходных заготовок и металлопродукции. У 2.1.1 использовать типовые методики расчета параметров; У 2.1.2 применять информационные технологии для выполнения расчетов ПК 2.2. Выбирать режим обработки металлов давлением в соответствии с технологической	1. Приборы контроля и регулирования технологических процессов. 2. Использование современных приборов для контроля качества продукции. 3. Анализ качества продукции. 4. Мероприятия по предупреждению, обнаружению и устранению дефектов выпускаемой продукции.	

инструкцией У 2.2.1 использовать схемы и карты технологического процесса; У 2.2.2 обосновывать выбор режима обработки металлов давлением для определенного вида металлопродукции ПК 2.3 Выполнять технологические операции при обработке металлов давлением У 2.3.1 применять нормативную и технологическую документацию, справочные и информационные источники; У 2.3.2 использовать информационные технологии при выполнении технологических операций ПК 2.4 Производить оценку качества выпускаемой продукции. У 2.4.1 выбирать методы контроля качества выпускаемой продукции		
---	--	--

Руководитель практики от МпК _____
(И.О. Фамилия)

« _____ » _____ 20 ____ г.

Руководитель практики от организации _____
(И.О. Фамилия, должность)

« _____ » _____ 20 ____ г.

МП

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
 Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
 высшего образования
**«Магнитогорский государственный технический университет
 им. Г.И. Носова»**
 (ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»)
 Многопрофильный колледж

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

 (И.О. Фамилия)
 обучающийся (аяся) на _____ курсе специальности _____
22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве
 (шифр и наименование специальности)
 успешно прошел (ла) учебную практику по профессиональному модулю:
ПМ.03 Освоение профессий рабочих, должностей служащих
 в объёме _____ часов с «_____» _____ 20__ г. по «_____» _____ 20__ г.
 в организации* _____
 (наименование организации, юридический адрес)

Профессиональные и общие компетенции

- 1.1 ПК 3.1 ОК 01 ОК 04 ОК 07
- 1.2 ПК 3.2 ОК 01 ОК 04 ОК 07
- 1.3 ПК 3.3 ОК 01 ОК 04 ОК 07
- 1.4 ПК 3.4 ОК 01 ОК 04 ОК 07

Виды и качество выполнения работ

Навык, умения	Виды и объем работ, выполненных обучающимися во время практики в рамках формируемых компетенций	Зачтено/не зачтено
Н 3.1.1 выполнения вспомогательных операций на станах горячей прокатки; Н 3.1.2 управления технологическим процессом горячей прокатки; У 3.1.1 регулировать на обслуживаемых клетях положения валков и темпа прокатки в зависимости от прокатываемых марок и профилей металла; У 3.1.2 подавать раскаты в валки и наблюдать за их выходом из валков; У 3.1.3 устанавливать и выполнять наладку валковой арматуры, инструментов деформации, направляющих роликов на обслуживаемой клетке при переходе с одного профиля на другой;	Проведение профилактических осмотров, диагностики основного и вспомогательного оборудования, узлов, машин и механизмов станов горячей прокатки Разборка и сборка обслуживаемых клетей станов горячей прокатки Замена вышедших из строя арматуры и подшипников станов горячей прокатки Применение мерительных инструментов при приёмке комплектов прокатных валков, клетей для переделки на станах горячей прокатки.	

У 3.1.4 устанавливать обводки, проводки и пропуски; У 3.1.5 вести технологический процесс прокатки горячего металла разных марок стали, профилей и сечений; У 3.1.6 управлять механизмом нажимного устройства на тонколистовых и дуо-нереверсивных станах; У 3.1.7 вести наблюдение за температурой металла, правильностью профиля прокатываемого металла и осуществление отдельных замеров его; У 3.1.8 отбирать пробы; У 3.1.9 вести наблюдение за охлаждением валков и смазкой шеек;		
Н 3.2.1 выполнения вспомогательных операций на непрерывных станах холодной прокатки листового проката в рулоне; Н 3.2.2 правления технологическим процессом холодной прокатки на непрерывных станах листового проката в рулоне; У 3.2.1 подавать рулоны в разматыватель, заправлять передний конец полосы в зев моталки и управлять штурвалом конусов разматывателя; У 3.2.2 выполнять увязку рулонов при снятии их с моталок; У 3.2.3 вести технологические процессы холодной прокатки; У 3.2.4 вести наблюдение за процессом прокатки и соблюдать заданные размеры прокатываемого профиля при помощи контрольно-измерительных приборов и измерительного инструмента; У 3.2.5 регулировать скорость прокатки по клетям (пропускам) и величины натяжения полосы между клетями; У 3.2.6 выполнять кантовку листов и задавать их в валки при прокатке;	Проведение профилактических осмотров, диагностики основного и вспомогательного оборудования, узлов, машин и механизмов станов холодной прокатки Разборка и сборка обслуживаемых клеток станов холодной прокатки Замена вышедших из строя арматуры и подшипников станов холодной прокатки Применение мерительных инструментов при приёмке комплектов прокатных валков, клеток для перевалки на станах холодной прокатки. Выполнение замеров микрометром толщины прокатываемого листа на станах холодной прокатки	

У 3.2.7 вести наблюдение за поверхностью валков, качеством эмульсии и температурным режимом валков; У 3.2.8 участвовать в перевалках клетей, наладке, ремонте обслуживаемого стана;		
Н 3.3.1 обслуживания пультов на постах управления средней сложности; Н 3.3.2 управления с пульта рольгангами и шлепперами холодильников, сталкивателями, подающими и отводящими рольгангами роликотправительной машины на листовых, крупносортовых, рельсобалочных и универсальных станах, сортоукладчиками, роликотправительной машиной горячей правки листов, моталками, разматывателями разделочного агрегата роспуска рулонов, инспекторскими столами и кантователями листов, ножницами поперечной резки листов с передвижными упорами и другими механизмами; У 3.3.1 проверять исправность и работоспособность устройств и приборов поста управления прокатных станов, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировку и сигнализацию, средства связи между постами на станах; У 3.3.2 выполнять операции по управлению с пульта агрегатами прокатного стана; У 3.3.3 обслуживать эксплуатируемое оборудование	Выполнение вспомогательных работ при перевалках валков, клетей, наладке и ремонте стана Выявление неисправностей оборудования, устранение неисправностей, замена прокатного инструмента, арматуры своими силами или с привлечением ремонтных служб Выявление отклонений контролируемых качественных характеристик прокатного инструмента (валков, клетей) от нормы, замена прокатного инструмента в пределах зоны ответственности или с привлечением ремонтных служб Выполнение комплекса регламентных работ по техническому обслуживанию оборудования станов горячей прокатки Управление перевалочными механизмами и устройствами при ведении работ по перевалке рабочих и опорных валков (листовой прокат) и клетей (сортовой прокат) на станах горячей прокатки	
Н 3.4.1 проведения работ, связанных с применением грузоподъемных механизмов при монтаже и ремонте промышленного оборудования; У 3.4.1 подавать сигналы машинисту (крановщику); У 3.4.2 выбирать грузозахватные устройства и приспособления, соответствующие схеме	Подготовка рабочего места Подготовка груза к перемещению Получение (сменного) задания Проведение работ по строповке грузов Совместная работа с машинистом (оператором) подъемного сооружения при перемещении груза с подачей соответствующих сигналов (использованием радиосвязи)	

строповки, массе и размерам перемещаемого груза; У 3.4.3 определять пригодность стропов; У 3.4.4 читать чертежи, схемы строповки грузов; У 3.4.5 сращивать и связывать стропы разными узлами; У 3.4.6 выполнять строповку и увязку грузов, включая технологическое оборудование; У 3.4.7 соблюдать правила безопасности работ.		
--	--	--

Руководитель практики от МпК _____
 (И.О. Фамилия)

« _____ » _____ 20 ____ г.

Руководитель практики от организации _____
 (И.О. Фамилия, должность)

« _____ » _____ 20 ____ г.
 МП

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
 Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
 высшего образования
**«Магнитогорский государственный технический университет
 им. Г.И. Носова»**
 (ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»)
 Многопрофильный колледж

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

_____ (И.О. Фамилия)
 обучающийся (аяся) на _____ курсе специальности _____
22.02.11 Обработка металлов давлением в металлургическом производстве
 (шифр и наименование специальности)
 успешно прошел (ла) учебную практику по профессиональному модулю:
 ПМ.04 Освоение дополнительных профессий рабочих, должностей служащих под запрос работодателя
 в объеме _____ часов с « _____ » _____ 20 ____ г. по « _____ » _____ 20 ____ г.
 в организации* _____
 (наименование организации, юридический адрес)

Профессиональные и общие компетенции

1.1 ПК 4.1 ОК 01 ОК 02

1.2 ПК 4.2 ОК 01 ОК 02

Виды и качество выполнения работ

Навык, умения	Виды и объем работ, выполненных обучающимися во время практики в рамках формируемых компетенций	Зачтено/ не зачтено
Выполнения подготовительных операций резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах Управления технологическим процессом резки в горячем состоянии проката на пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах на сортовых и листовых станах Выполнения финишных операций резки в горячем состоянии проката на	1. Работа по эксплуатации основных узлов АПР-2 ЛПЦ-4 ПАО «ММК». 2. Работа на ПУ АПР-2 в технологическом режиме (участок барабанных ножниц). 3. Работа на ПУ АПР-2 в технологическом режиме (входная секция). 4. Работа на ПУ АПР-2 в технологическом режиме (выходная секция). 5. Работа на ПУ АПР-2 в технологическом режиме (участок правильных машин). 6. Работа на ПУ АПР-2 по предотвращению аварийных ситуаций	

пресс-ножницах, гильотинных, летучих, дисковых ножницах после прокатки на сортовых и листовых станах.		
Вспомогательных операций процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах Управления технологическими процессами резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах Выполнения финишных операций резки в холодном состоянии проката резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах	1. Работа на ПУ секции кромкообрезателя на АНГЦ-1 ПАО «ММК» 2. Работа по разборке элементов ножей поперечной резки в ЛПЦ-11 ПАО «ММК» 3. Работа с элементами управления вспомогательных устройств на агрегате резки и правки полосы в ЛПЦ-11 ПАО «ММК» 4. Работа на входной секции ПУ-1 с элементами управления правильными машинами ЛПЦ-11 ПАО «ММК» 5. Работа с основными узлами поста управления АПР-1 ЛПЦ-5 ПАО «ММК» 6. Работа с основными узлами АПР-2 ЛПЦ-5 ПАО «ММК»	

Руководитель практики от МпК _____
(И.О. Фамилия)

« _____ » _____ 20 ____ г.

Руководитель практики от организации _____
(И.О. Фамилия, должность)

« _____ » _____ 20 ____ г.
МП

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА
профессии рабочего 17889 Резчик горячего металла

3- й разряд

Характеристика работ. Резка горячих труб и заготовок на ножницах и пилах. Обрезка передних и задних концов раската, кромок листов, порезка на мерные длины заготовок, сортового проката разных профилей и марок, полос, сутунки и штрипсов на прессах и пилах; резка горячего металла на прессовых ножницах с параллельными ножами усилием до 800 тс, резка листов толщиной до 4 мм на гильотинных и дисковых ножницах под руководством резчика более высокой квалификации. Управление ножницами и пилами разных типов с пульта или непосредственно с агрегата резки металла под руководством резчика более высокой квалификации. Подача металла для резки, кантовка и подача его на ножницы или пилы. Обеспечение правильного охлаждения ножей водой, бесперебойного поступления смазки во все узлы трения механизмов агрегата резки. Вырезка и отбор проб металла для испытаний и их маркировка. Выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования. Участие в подналадке и ремонте обслуживаемых прессов, ножниц и пил, в смене режущего инструмента.

Должен знать: принцип работы механизмов обслуживаемых ножниц, прессов и пил; сортамент и марки металла, подлежащего резке; величину обрезки концов раскатов в зависимости от марки стали и назначения проката; слесарное дело.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА
профессии рабочего 17972 Резчик холодного металла

3-й разряд

Характеристика работ. Резка среднесортного, крупносортного и листового металла разных марок, сечений и профилей на прессах, пилах и ножницах; резка кромок листов и пакетов весом до 15 кг на гильотинных ножницах и резка их на мерные длины. Вырезка проб для лабораторных испытаний из листов толстолистовой стали весом до 15 кг на гильотинных ножницах при задаче листов вручную. Резка рулонов лент на дисковых ножницах при скорости движения ленты до 3 м/с. Продольная и поперечная резка листового металла в рулонах высоколегированных и прецизионных марок стали и сплавов на дисковых ножницах при одновременной резке до четырех лент. Резка под руководством резчика более высокой квалификации кромок листов и пакетов весом свыше 15 кг на гильотинных ножницах и порезка их на мерные длины; вырезка проб для лабораторных испытаний из листов толстолистовой стали весом свыше 15 кг на гильотинных ножницах при задаче листов вручную; резка лент в рулонах на дисковых ножницах при скорости движения ленты свыше 3 м/с; продольная и поперечная резка листового металла в рулонах на дисковых и летучих ножницах разделочного агрегата при скорости движения полосы до 2 м/с; резка листового металла на мерные по ширине длины на дисковых ножницах агрегата роспуска рулонов при скорости движения полосы до 3 м/с; продольная и поперечная резка листового металла в рулонах высоколегированных и прецизионных марок стали и сплавов на дисковых ножницах при одновременной резке свыше 4 лент. Управление в процессе резки ножницами, пилами, прессами и другими механизмами агрегатов резки. Смена ножей, наладка ножниц, пил, прессов, тянущих роликов, пакетирующих устройств правильной машины и других узлов агрегатов резки. Наблюдение за качеством резки и проведение периодических замеров порезанного металла. Ведение учета и взвешивание металла. Участие в приемке обслуживаемых агрегатов после их ремонтов. Выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Должен знать: правила подналадки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования; требования государственных стандартов, предъявляемые к поверхности металла; виды дефектов на поверхности металла и методы их устранения; электрические схемы управления агрегатов резки; слесарное дело.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профессии рабочего 11345 Вальцовщик стана горячей прокатки

3-й разряд

Характеристика работ:

Ведение технологического процесса прокатки горячего металла разных марок стали, профилей и сечений на отдельных группах клетей или отдельных клетях линейных среднесортных и мелкосортных станов с сортаментом проката до 20 профилеразмеров. Регулирование на обслуживаемых клетях положения валков и темпа прокатки в зависимости от прокатываемых марок и профилей металла. Подача раскатов в валки и наблюдение за их выходом из валков. Управление механизмом нажимного устройства на тонколистовых и дуо-нереверсивных станах. Наблюдение за температурой металла, правильностью профиля прокатываемого металла и осуществление отдельных замеров его. Отбор проб. Установка и наладка валковой арматуры, инструментов деформации, направляющих роликов на обслуживаемой клетке при переходе с одного профиля на другой. Разборка и сборка обслуживаемых клетей, перевалка и наладка валков, замена вышедшей из строя арматуры и подшипников. Установка обводок, проводок и пропусков. Наблюдение за охлаждением валков и смазкой шеек. Участие в ремонте и приемке обслуживаемой клетки после ремонта. Выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Должен знать:

Технологический процесс прокатки металла на обслуживаемых станах; устройство, принцип работы и правила технической эксплуатации клетей обслуживаемого стана, нажимного устройства, вспомогательного оборудования; силы, действующие при захвате металла валками; калибровку валков; коэффициент вытяжки и нормы расхода металла по маркам стали; виды и причины пороков металла при прокатке; слесарное дело.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профессии рабочего 11350 Вальцовщик стана холодной прокатки

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологических процессов холодной поперечной прокатки и дрессировки листов на отдельных группах клетей или отдельных клетях станов кварто с длиной бочки до 2000 мм. Наблюдение за процессом прокатки и соблюдение заданных размеров прокатываемого профиля при помощи контрольно-измерительных приборов и измерительного инструмента. Регулирование скорости прокатки по клетям (пропускам) и величины натяжения полосы между клетями. Подача рулонов в разматыватель, заправка переднего конца полосы в зев моталки и управление штурвалом конусов разматывателя. Увязка рулонов при снятии их с моталок. Кантовка листов и задача их в валки при прокатке. Наблюдение за поверхностью валков, качеством эмульсии и температурным режимом валков. Участие в перевалках клетей, наладке, ремонте обслуживаемого стана.

Должен знать: основы технологии процессов холодной прокатки, дрессировки и полировки металла на обслуживаемых станах; принцип работы оборудования и клетей обслуживаемых станов, контрольно-измерительных приборов; марки стали и размеры листов и рулонов; свойства стали и сплавов, прокатываемых на станах; виды арматуры и валков для всех прокатываемых на стане размеров и профилей металла; основы слесарного дела.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА
Профессии рабочего 15880 Оператор поста управления

3-й разряд

Характеристика работ. Обслуживание пульта на постах управления средней сложности, влияющих на темп работы и производительность агрегатов. Управление с пульта рольгангами и шлепперами холодильников, сталкивателями, подающими и отводящими рольгангами роликотправительной машины на листовых, крупносортовых, рельсобалочных и универсальных станах, сортоукладчиками, роликотправительной машиной горячей правки листов, моталками, разматывателями разделочного агрегата роспуска рулонов, инспекторскими столами и кантователями листов, ножницами поперечной резки листов с передвижными упорами и другими механизмами. Дистанционное управление мостовыми кранами.

Должен знать: устройство, правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования и электрические схемы управления им; электрослесарное дело; расположение технологического оборудования.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профессии рабочего 18897 Стропальщик

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по строповке, сопровождению, разгрузке, укладке в штабель, установке и складированию различных грузов средней степени сложности, простых тяжелых изделий имеющих массу от 25 до 50 тонн и длиной до 6 метров, а так же хрупких изделий, перемещаемых при помощи грузоподъемных машин (механизмов)

Должен знать. Требования, предъявляемые к рабочему месту. Способы визуального определения массы груза. Классификацию грузов. Классификацию грузозахватных приспособлений и тары. Классификацию предохранительных и инвентарных приспособлений. Алгоритм строповки. Порядок осмотра грузозахватных приспособлений, тары и нормы их браковки. Требования безопасности перед началом работы. Требования безопасности во время работы. Требования безопасности по окончании работ. Требования безопасности при возникновении внештатных и аварийных ситуаций. Правила хранения грузозахватных устройств, тары, предохранительных и инвентарных приспособлений. Порядок приема и сдачи смены. Нормы браковки стропов, грузозахватных приспособлений и тары. Сроки осмотра стропов, грузозахватных приспособлений и тары. Нормативные сроки технического освидетельствования подъемных сооружений. Порядок работы в различных погодных и климатических условиях, а также в темное время суток. Правила по охране труда при проведении погрузочно-разгрузочных работ и размещении груза. Правила по охране труда при работе на высоте. Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используется подъемные сооружения». Порядок применения средств индивидуальной защиты. Порядок оказания первой доврачебной помощи. Правила внутреннего трудового распорядка. Экологическая безопасность и электробезопасность. Общие требования охраны труда, техники безопасности и противопожарной безопасности.