

АННОТАЦИИ
к рабочим программам учебных дисциплин ПШССЗ для специальности
22.02.05 Обработка металлов давлением

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ МОДУЛИ

ПМ.01 Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением

1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности СПО 22.02.05 Обработка металлов давлением, в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): «Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением».

2. Место учебной дисциплины в структуре основной образовательной программы среднего профессионального образования технического профиля – программы подготовки специалистов среднего звена: профессиональный цикл.

3. Цели и задачи дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в результате изучения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

– выбора технологического процесса изготовления изделий с учетом исходных материалов и сортамента;

– пользования нормативно-справочной литературой; выполнения необходимых расчетов эффективности работы участка, цеха.

уметь:

– располагать оборудование в цехах обработки металлов давлением в соответствии с технологией производства;

– планировать грузопотоки в цехах обработки металлов давлением; организовывать работу коллектива исполнителей;

– использовать программное обеспечение для организации работы участков цеха;

– составлять рекламации на получаемые исходные материалы.

знать:

- основные объекты и процессы цехов обработки металлов давлением;

- особенности технологического производства продукции различного сортамента;

- методы обеспечения экономичности работы оборудования и процессов обработки металлов давлением;

- общие принципы управления персоналом;

- психологические аспекты управления персоналом, способы разрешения конфликтных ситуаций в коллективе;

- принципы организации кадровой работы;

- принципы координации производственной деятельности

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Планирование и организация работы цеха обработки металлов давлением, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1	Планировать производство и организацию технологического процесса в цехе обработки металлов давлением.
ПК 1.2	Планировать грузопотоки продукции по участкам цеха.
ПК 1.3	Координировать производственную деятельность участков цеха с использованием программного обеспечения, компьютерных и коммуникационных средств.
ПК 1.4	Организовать работу коллектива исполнителей.
ПК 1.5	Использовать программное обеспечение по учёту и складированию выпускаемой продукции.
ПК 1.6	Рассчитывать и анализировать показатели эффективности работы участка, цеха.
ПК 1.7	Оформлять техническую документацию на выпускаемую продукцию.
ПК1.8	Составлять рекламации на получаемые исходные материалы.
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность
ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности

4. Содержание дисциплины

МДК.01.01 Основы проектирования цеха обработки металлов давлением и его грузопотоки

МДК.01.02 Планирование, организация производства и экономика цеха обработки металлов под давлением

5. Количество часов на освоение программы дисциплины

Учебным планом для данного профессионального модуля определено: образовательная нагрузка обучающегося устанавливается в объёме 348 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося - 232 часа;

самостоятельной работы обучающегося - 116 часов;
учебная практика – 72 часа.

Составители: Силантьева Л.А., Садомец Н.С.

ПМ. 02 Оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой

1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС среднего профессионального образования по специальности 22.02.05 Обработка металлов давлением, входящей в укрупненную группу специальностей 22.00.00 Технология материалов.

2. Место учебной дисциплины в структуре основной образовательной программы среднего профессионального образования технического профиля – программы подготовки специалистов среднего звена: профессиональный цикл.

3. Цели и задачи дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить вид профессиональной деятельности: оборудование цеха обработки металлов давлением, наладка и контроль за его работой и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
ПК 2.1	Выбирать соответствующее оборудование, оснастку и средства механизации для ведения технологического процесса.
ПК 2.2	Проверять исправность и оформлять техническую документацию на технологическое оборудование.
ПК 2.3	Производить настройку и профилактику технологического оборудования.
ПК 2.4	Выбирать производственные мощности и топливно-энергетические ресурсы для ведения технологического процесса.
ПК 2.5	Эксплуатировать технологическое оборудование в плановом и аварийном режимах.
ПК 2.6	Производить расчеты энергосиловых параметров оборудования.

Освоение профессионального модуля направлено на развитие общих компетенций:

Код	Общие компетенции
ОК1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их

	эффективность и качество.
ОК3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- настройки технологического оборудования цеха обработки металлов давлением;

уметь:

- использовать оборудование для осуществления технологических процессов обработки металлов давлением;

- выбирать соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для ведения технологического процесса;

знать:

- методику расчетов энергосиловых параметров оборудования обработки металлов давлением;

- методику настройки оборудования и контроля за его работой.

4. Содержание дисциплины

Раздел ПМ 1.

МДК.02.01 Оборудование цехов обработки металлов давлением

Раздел ПМ 2.

МДК.02.02 Электрооборудование цеха обработки металлов давлением

5. Количество часов на освоение программы дисциплины

Всего 498 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 426 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 284 часа;

производственной практики – 72 часа.

Составитель: Солоха Е.В., Свиридова В.Б.

ПМ. 03 Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов

1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС среднего профессионального образования по специальности 22.02.05 Обработка металлов давлением, входящей в укрупненную группу специальностей 22.00.00 Технология материалов.

2. Место учебной дисциплины в структуре основной образовательной программы среднего профессионального образования технического профиля – программы подготовки специалистов среднего звена: профессиональный цикл.

3. Цели и задачи дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить вид профессиональной деятельности: подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
ПК 3.1	Проверять правильность назначения технологического режима обработки металлов давлением
ПК 3.2	Осуществлять технологические процессы в плановом и аварийном режимах
ПК 3.3	Выбирать виды термической обработки для улучшения свойств и качеств выпускаемой продукции
ПК 3.4	Рассчитывать показатели и коэффициенты деформации обработки металлов давлением
ПК 3.5	Рассчитывать калибровку рабочего инструмента и формоизменение выпускаемой продукции
ПК 3.6	Производить смену сортамента выпускаемой продукции
ПК 3.7	Осуществлять технологический процесс в плановом режиме, в том числе используя программное обеспечение, компьютерные и телекоммуникационные средства
ПК 3.8	Оформлять техническую документацию технологического процесса
ПК 3.9	Применять типовые методики расчета параметров обработки металлов давлением

Освоение профессионального модуля направлено на развитие общих компетенций:

Код	Общие компетенции
ОК1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для

	эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- выполнения необходимых расчетов технологических процессов обработки металлов давлением;
- осуществления технологического процесса изготовления изделий;
- пользования нормативно-справочной литературой;

уметь:

- применять типовые методики определения параметров обработки металлов давлением;
- выбирать справочные данные, характеризующие взаимосвязи структуры и свойств обрабатываемых металлов и сплавов, для обеспечения выпуска продукции с заданными свойствами;
- рассчитывать абсолютные, относительные и полные показатели и коэффициенты деформации;
- инструктировать подчиненных о правилах эксплуатации технологического оборудования;

знать:

- особенности технологического производства продукции различного сортамента;
- методы обеспечения процессов обработки металлов давлением.

4. Содержание дисциплины

Раздел ПМ 1.

МДК.03.01 Теория обработки металлов давлением

Раздел ПМ 2.

МДК.03.02 Технологические процессы обработки металлов давлением

Раздел ПМ 3.

МДК.03.03 Термическая обработка металлов и сплавов

5. Количество часов на освоение программы дисциплины

Всего 1020 часов, в том числе:

- максимальной учебной нагрузки обучающегося – 840 часов, включая:
 - обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 560 часов;
 - учебной практики – 72 часа;
 - производственной практики – 108 часов.

Составитель: Солоха Е.В.

ПМ. 04 Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции

1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО 22.02.05 Обработка металлов давлением базовой подготовки, входящей в укрупненную группу специальностей 22.00.00 Технологии материалов, в части освоения основного вида деятельности (ВД): Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

2. Место учебной дисциплины в структуре основной образовательной программы среднего профессионального образования технического профиля – программы подготовки специалистов среднего звена: профессиональный цикл.

3. Цели и задачи дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- контроля и управления качеством выпускаемой продукции;
- оформления технической, технологической и нормативной документацией;

уметь:

- анализировать и осуществлять технологический процесс обработки металлов давлением с использованием автоматизированной системы управления компьютерных и телекоммуникационных средств;
- выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;
- применять методы предупреждения, обнаружения и устранения дефектов выпускаемой продукции;

знать:

- основные документы, правила и требования системы сертификации Российской Федерации к качеству продукции;
- основы автоматизации производственных процессов и процессов контроля качества продукции;
- методику обнаружения различных дефектов продукции, возникающих при отклонении от технологии производства и меры по их предупреждению и устранению.

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности: Контроль за соблюдением технологии и качеством выпускаемой продукции, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 4.1.	Выбирать методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции.
ПК 4.2.	Регистрировать и анализировать показатели автоматической системы управления технологическим процессом.
ПК 4.3.	Оценивать качество выпускаемой продукции.
ПК 4.4.	Предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты выпускаемой продукции.
ПК 4.5.	Оформлять техническую документацию при отделке и контроле выпускаемой продукции.
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решение в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и анализ информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

4. Содержание дисциплины

МДК 04.01 Автоматизация технологических процессов
МДК 04.02 Информационные технологии в профессиональной деятельности
МДК 04.03 Метрологическое обеспечение

5. Количество часов на освоение программы дисциплины

Всего – 420 часов, в том числе:
максимальной учебной нагрузки обучающегося – 348 часа,
в том числе
обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 232 часа;
самостоятельной работы обучающегося – 116 часов;
производственной практики – 72 часа.

Составители: Свиридова В.Б., Солоха Е.В., Новикова Л.И.

ПМ.05 Обеспечение экологической и промышленной безопасности

1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля (далее примерная программа) – является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО 22.02.05 Обработка металлов давлением, входящей в состав укрупненной группы специальностей 22.00.00 Технология материалов в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Обеспечение экологической и промышленной безопасности и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 5.1. Организовывать и проводить мероприятия по защите работников от негативного воздействия производственной среды.

ПК 5.2. Проводить анализ травмоопасных и вредных факторов на участках цехов обработки металлов давлением.

ПК 5.3. Создавать условия для безопасной работы.

ПК 5.4. Оценивать последствия технологических чрезвычайных ситуаций и стихийных явлений на безопасность работающих.

ПК 5.5. Оказывать первую медицинскую помощь пострадавшим.

2. Место учебной дисциплины в структуре основной образовательной программы среднего профессионального образования технического профиля – программы подготовки специалистов среднего звена: профессиональный цикл.

3. Цели и задачи дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- оценки состояния экологии производства и охраны труда;

уметь:

- создавать условия для обеспечения безопасной работы;
- выполнять правила и нормы охраны труда, промышленной безопасности, санитарии и противопожарной защиты;
- оказывать первую медицинскую помощь пострадавшим;

знать:

- принципы обеспечения устойчивости работы цехов и участков обработки металлов давлением;
- виды и источники загрязнения от деятельности металлургических производств, критерии и оценки качества окружающей среды;
- особенности обеспечения безопасных условий труда;
- нормативные и организационные основы охраны труда в организации;
- состав и структуру экологического паспорта металлургической организации
- Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности **Обеспечение экологической и промышленной безопасности**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 5.1.	Организовывать и проводить мероприятия по защите работников от негативного воздействия производственной среды.
ПК 5.2.	Проводить анализ травмоопасных и вредных факторов на участках цехов обработки металлов давлением.
ПК 5.3.	Создавать условия для безопасной работы.
ПК 5.4.	Оценивать последствия технологических чрезвычайных ситуаций и стихийных явлений на безопасность работающих.
ПК 5.5.	Оказывать первую медицинскую помощь пострадавшим.
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития,

	заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

4. Содержание дисциплины

Раздел 1. Экологические проблемы металлургического производства и способы защиты окружающей среды

Раздел 2. Промышленная безопасность и санитария, охрана труда

5. Количество часов на освоение программы дисциплины

всего – 249 часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 177 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 118 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 59 часов;

производственной практики – 72 часов.

Составитель: Хаустова Л.Б.

ПМ.06 Выполнение работ по профессиям

1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля – является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности 22.02.05 Обработка металлов давлением, входящей в состав укрупненной группы специальностей 22.00.00 Технология материалов в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Выполнение работ по профессиям

2. Место учебной дисциплины в структуре основной образовательной программы среднего профессионального образования технического профиля – программы подготовки специалистов среднего звена: профессиональный цикл.

3. Цели и задачи дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии рабочего места, неполадках в работе оборудования и принятых мер по их устранению;

- Проверка работоспособности и исправности поста управления стана, контрольно-измерительной аппаратуры, блокировок, производственной сигнализации, средств связи между постами, командоконтроллеров, заземляющих устройств;

- Проверка наличия ключа - бирки поста управления, средств пожаротушения;

- Выявление и самостоятельное управление неисправностей оборудования поста управления в пределах своей компетенции;

- Вызов ремонтного и обслуживающего персонала для устранения выявленных неисправностей в работе оборудования стана горячей прокатки;

- Проверка состояния оборудования, сменного инструмента, ограждения, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования;
- Наблюдение по показаниям контрольно-измерительных приборов за процессом прокатки и работой оборудования с поста управления;
- Взаимодействие с вальцовщиками, нагревальщиками металла и операторами постов управления стана;
- Проверка работы ножниц после соответствующей группы клетей для аварийного пореза застрявшего раската; подача сигнала запрета на выдачу следующей заготовки в стан на пульт управления нагревальщика печи; остановка стана с оставлением раската в валках при наличии опасности для обслуживающего персонала;
- Наблюдение по показаниям контрольно-измерительных приборов за процессом прокатки и работой оборудования с поста управления;
- Устранение аварийных и нештатных ситуаций (уводов, забуриваний) с привлечением ремонтных служб цеха;
- Проверка состояния оборудования, применяемого при сборке, разборке, комплектации, наладке валков прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин, сменного инструмента, ограждений, напольного покрытия, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарного оборудования;
- Проверка наличия запасов материалов, исправности инструмента и приспособлений для производства работ на стендах для сборки и разборки прокатных валков;
- Проверка состояния и работоспособности стандов для сборки и разборки прокатных валков, устройств смены подшипниковых опор (подушек) валков прокатных станов, устройств обеспечения центрирования подушки по шейке валка при ее съеме и надевании;
- Проверка шеек валков и посадочных мест на предмет наличия следов коррозии, ризок и задиров;
- Проверка микрометром размеров посадочных мест в нескольких сечениях по длине посадочной поверхности;
- Проверка уплотнительных устройств;
- Проверка работоспособности станции для подачи в подушки рабочей смазки под давлением;
- Устранение выявленных неисправностей в работе оборудования по сборке, разборке и наладке клетей;
- Управление подъемными сооружениями и кантовочными машинами (устройствами), выполнение грузоподъемных операций;
- Приемка-сдача смены, проверка состояния оборудования, применяемого при перевалке валков станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин;
- Проведение контроля уровня смазки в подшипниках;
- Проверка ширины окон станин и смещения рабочих плоскостей одного окна относительно другого;
- Устранение выявленных неисправностей в работе оборудования по перевалке клетей своими силами или с привлечением ремонтного персонала;
- Управление подъемными сооружениями, выполнение грузоподъемных операций;
- Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о сменном задании, состоянии оборудования, имевших место в течение смены неисправностях и о принятых мерах по их устранению;
- Контроль исправности инструмента и приспособлений для производства работ;
- Проверка исправности станции густой смазки и шлангов для прокачки подшипников валковых опор густой смазкой;

- Проверка работоспособности передаточных тележек;
- Проверка исправности стеллажей для хранения валков;
- Проверка наличия подготовленных комплектов валков по клетям в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью;
- Прокачка подшипников валковых опор густой смазкой;
- Заполнение подушки рабочей смазкой под давлением от переносной станции;
- Проверка равномерности прилегания торцового уплотнения к бочке валка с помощью щупа;
- Выявление и самостоятельное устранение мелких неисправностей закрепленного оборудования в пределах компетенции;
- Проверка наличия подготовленных комплектов валков по клетям в соответствии с требуемой профилировкой и шероховатостью;
- Проведение расчетов необходимого количества валков для обеспечения бесперебойной и безаварийной работы прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин;

Уметь (необходимые умения ПС):

- Владеть способами выявления и устранения неисправностей оборудования поста управления;
- Оценивать работоспособность технологического оборудования стана горячей прокатки;
- Визуально и с помощью приборов определять отклонения технических параметров от установленного режима и способы их корректировки;
- Пользоваться программным обеспечением рабочего места вальцовщика по сборке и перевалке клетей
- Работать со средствами измерения (микрометры, нутромеры, штангенциркуль)
- Визуально оценивать состояние подъемных платформ, подшипниковых опор, профилированной линейки, закрепленной на суппорте; визуально оценивать состояние измерительных средств и конечных устройств;
- Формировать комплекты клетей (валков) и привалковой арматуры в соответствии со сменным заданием;
- Производить работы по сборке, разборке, комплектованию и наладке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин;
- Определять причины поломок, дефектов валков и способы их предотвращения.

Знать (необходимые знания ПС):

- Технологическая, техническая инструкция производства горячекатаного проката;
- Марки и группы марок сталей, прокатываемых на стане горячей прокатки;
- Основные требования к обрабатываемому металлу;
- Расположение конечных и аварийных выключателей механизмов;
- Способы, порядок проверки исправности производственной сигнализации и средств связи;
- Перечень блокировок, аварийных сигналов, способных препятствовать транспорту металла;
- Требования положений бирочной системы для оператора стана горячей прокатки;
- Требования технологических инструкции по горячей прокатке разных марок и профилей на обслуживаемом стане;
- Правила внутреннего трудового распорядка организации;
- Требования основных положений бирочной системы;
- Технологический процесс проката на данном стане;

- Требования производственно-технических и технологических инструкций вальцовщика по сборке-разборке клетей;
- Техническая документация по эксплуатации и обслуживанию оборудования на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин;
- Основы процесса прокатки и профилирования валков
- Сортамент и марки стали, прокатываемые на станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах;
- Марки металла, из которых изготавливаются валки и валковая арматура
- Основы процесса прокатки и профилирования валков;
- Сортамент и марки стали, прокатываемые на станах, профилегибочных агрегатах и роликовых правильных машинах;
- Марки металла, из которых изготавливаются валки и валковая арматура;
- Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности;
- Конструктивные особенности муфт, скоб и специальных механизмов для смены валков, подушек рабочих и опорных валков, уравнивающих устройств;
- Технологический процесс сборки-разборки рабочих валков на сборочных стендах;
- Способы хранения валков и предупреждения их коррозии;
- Методы наладки клетей прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин;
- Причины выхода из строя валков и валковой арматуры;
- Требования по безопасной эксплуатации подъемных сооружений на участке сборки, разборки, комплектования и наладки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин.

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Выполнение работ по профессиям, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 6.1.	Обслуживать оборудование и подготавливать к работе стан горячей прокатки;
ПК 6.2.	Управлять вспомогательными технологическими операциями с поста управления стана горячей прокатки;
ПК 6.3.	Обслуживать и подготавливать к работе оборудование, применяемое при сборке-разборке, комплектовании, наладке и перевалке клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
ПК 6.4.	Управлять технологическим процессом сборки-разборки, комплектования,наладки и перевалки клетей (валков) прокатных станов, профилегибочных агрегатов и роликовых правильных машин
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к нейустойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполненияпрофессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполненияпрофессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

4. Содержание дисциплины

МДК 06.01 Выполнение работ по профессии 15880 Оператор поста управления

МДК 06.02 Выполнение работ по профессии 11337 Вальцовщик по сборке и перевалке клетей

5. Количество часов на освоение программы дисциплины

Учебным планом для данной дисциплины определено:

- образовательная нагрузка обучающегося устанавливается в объеме 210 часов, в том числе:

- во взаимодействии с преподавателем – 140 часов,
- самостоятельная работа обучающегося – 70 часа.

Учебной практики – 72 часа,

производственной практики – 216 часов.

Составитель: Шарова И.Г.