

Публичное акционерное общество
«Наежди́нский металлургический завод»

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер



В.О. Чертовиков

2024

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

Квалификация: Код профессии – 17046
Профессия – Прессовщик лома и отходов
металла

Программа профессиональной подготовки

Уровень квалификации: 5 разряд
Срок обучения: 160 часов

Программа переподготовки

Уровень квалификации: 5 разряд
Срок обучения: 120 часов

Форма обучения Очная

Серов, 2024

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ	3
2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКА.....	5
3. ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОППО	5
4. УЧЕБНЫЙ ПЛАН ОППО.....	5
5. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК.....	6
6. РАБОЧИЕ ПРОГРАММЫ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН:.....	10
ОП.01 «Требования охраны труда и промышленной безопасности»	10
ОП.02 «Организация рабочего места на основе принципов бережливого производства»	15
ОП.03 «Система менеджмента качества в соответствии с ISO 9001, IATF 16949»	18
ОП.04 «Система экологического менеджмента в соответствии с ISO 14001».....	22
ОП.05 «Система энергетического менеджмента в соответствии с ISO 50001»	25
ОП.06 «Основы электротехники»	28
ОП.07 «Слесарное дело».....	31
РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ.....	34
ПМ.01 «Переработка негабаритного лома и отходов металла».....	34
8. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ.....	48

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ

1.1 Общие положения

Основная программа профессионального обучения регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологию организации образовательного процесса, оценку качества подготовки рабочего по профессии **«Прессовщик лома и отходов металла»**, обеспечивающие получение знаний и умений, предусмотренных квалификационной характеристикой по данной профессии, в соответствии с техническими условиями и нормами, установленными на предприятии.

Программа включает характеристику профессиональной деятельности выпускника, требования к результатам освоения основной программы профессионального обучения (ОППО), учебный план, календарный учебный график, рабочие программы учебных дисциплин (профессиональных модулей), организационно-педагогические условия, оценочные средства и список необходимых методических материалов.

Основная программа профессионального обучения пересматривается и обновляется раз в пять лет в части содержания учебных планов, состава и содержания рабочих программ дисциплин, рабочих программ профессиональных модулей и производственного обучения, методических материалов, обеспечивающих качество подготовки обучающихся.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем программы, последовательность их изучения, в случае необходимости, можно изменять в пределах общего количества учебного времени.

Право на реализацию основной программы профессионального обучения установлено лицензией 66 ЛО1 № 0004850 на осуществление образовательной деятельности от 11.03.2016 г. № 18359.

Реализация программы осуществляется на государственном языке Российской Федерации – русском.

1.2 Нормативно-правовые основания разработки основной программы профессионального обучения (ОППО)

Нормативно-правовую основу разработки программы профессионального обучения составляют:

- Федеральный закон от 29.12.2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Минпросвещения России от 26.08.2020 № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;
- Приказ Минпросвещения России от 14.07.2023 № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;
- Приказ Минтруда России от 15.02.2017 № 176н «Об утверждении профессионального стандарта «Работник по подготовке лома и отходов черных металлов»;
- ЕТКС выпуск 7 Раздел «Переработка вторичных металлов», утв. Постановлением Госкомтруда СССР, Секретариата ВЦСПС от 27.12.1984 № 381/23-157.

Примечание – При пользовании настоящей программой целесообразно проверить актуальность ссылочных нормативных документов в подразделениях, ответственных за управление соответствующим видом нормативного документа по указателям (перечням) нормативных документов, действующих в текущем периоде. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящей программой следует руководствоваться замененным (измененным) нормативным документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

1.3 Требования к слушателям

К освоению **программы профессиональной подготовки** допускаются лица на базе среднего общего, либо основного общего образования, ранее не имевшие профессии рабочего.

К освоению **программы переподготовки** допускаются лица, имеющие профессию рабочего, профессии рабочих в целях получения новой профессии рабочего с учетом потребностей производства, вида профессиональной деятельности.

1.4 Общие требования к организации образовательного процесса

Обучающимся предоставляется право ознакомления с содержанием курса, требованиями к результатам обучения, с условиями прохождения производственного обучения.

Освоение программы профессионального модуля базируется на изучении общепрофессиональных дисциплин.

Условия проведения производственного обучения

Производственное обучение является обязательным разделом программы и представляет собой вид производственных учебно-практических занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку слушателей.

Производственное обучение проводится **рассредоточено**, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессионального модуля.

Производственное обучение организуется и осуществляется на рабочих местах на промплощадке ПАО «Надеждинский металлургический завод» в **электросталеплавильном цехе на участке отделения комплексной переработки металлолома.**

Производственное обучение проводится в соответствии с программой профессионального модуля и фиксируется в дневнике производственного обучения.

По окончании производственного обучения слушатель выполняет практическую квалификационную работу, характер которой соответствует перечню работ соответствующей квалификации по профессии «**Прессовщик лома и отходов металла**» и позволяет оценить индивидуальные достижения слушателя и уровень сформированности профессиональных компетенций.

Результаты прохождения производственного обучения по профессиональному модулю учитываются при проведении итоговой аттестации.

Изучение программы завершается итоговой аттестацией, результаты которой оцениваются в форме квалификационного экзамена, включающего в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний.

1.5 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации преподавателя:

- иметь высшее или среднее профессиональное образование в области соответствующей профилю обучения;

- иметь обучение по оказанию первой помощи;

- иметь обучение и проверку знаний по охране труда.

Требования к квалификации мастера производственного обучения, осуществляющего производственное обучение:

- иметь разряд не ниже разряда по профессии, по которой проводит обучение;

- иметь стаж работы по профессии не менее одного года;

- иметь высшее или среднее профессиональное образование в области соответствующей профилю обучения;

- иметь обучение по оказанию первой помощи.

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКА

Область профессиональной деятельности - переработка негабаритного лома и отходов металла для использования в металлургическом производстве.

Объекты профессиональной деятельности: маневровая лебедка ЛЭМ-10, пресс-ножницы «AKROS».

Таблица 1

Характеристика профессиональной деятельности выпускника в соответствии с разрядами:

Профессия разряд	Характеристика работ	Знания
Прессовщик лома и отходов металла 5 разряд	Ведение технологического процесса переработки лома и отходов металла с пульта управления на гидравлических ножницах усилием 1000 тс и более. Наблюдение за работой, обслуживание и содержание в исправном состоянии приборов, энергетических установок, пневмосистемы и гидросистемы, находящихся в машинном зале гидравлических ножниц усилием до 1000 тс.	Устройство и правила технической эксплуатации приборов, энергетических установок и другого оборудования, находящегося в машинном зале. Обслуживание машинного зала гидравлических ножниц усилием 1000 тс и более.

Вид деятельности: ведение технологических процессов по переработке негабаритных лома и отходов металла на пресс-ножницах «AKROS».

3. ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОППО

Результатами освоения программы по профессии «Прессовщик лома и отходов металла» определяются приобретенными выпускником компетенциями, т.е. его способностью применять знания, умения и личные качества в соответствии с задачами профессиональной деятельности и использовать в трудовой деятельности.

Выпускник должен обладать **профессиональными компетенциями (ПК):**

ПК–1. Контроль взрывобезопасности, качественных показателей металлошихты.

ПК–2. Выборка лома цветных металлов.

ПК–3. Переработка лома и отходов металла до заданных размеров.

4. УЧЕБНЫЙ ПЛАН ОППО

В таблице 2: Учебный план основной программы профессионального обучения рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла».

Обозначения:

ДЗ - дифференцированный зачет;

З – зачет;

ПКР - практическая квалификационная работа.

5. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

В таблице 3: Календарный учебный график программы профессиональной подготовки рабочих по профессии «**Прессовщик лома и отходов металла**» 5 разряда.

В таблице 4: Календарный учебный график программы переподготовки рабочих по профессии «**Прессовщик лома и отходов металла**» 5 разряда.

**УЧЕБНЫЙ ПЛАН ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
РАБОЧИХ ПО ПРОФЕССИИ «Прессовщик лома и отходов металла»**

Индекс	Элемент учебного процесса	Количество часов		Форма промежуточной аттестации
		Профессиональная подготовка 5 разряд	Переподготовка 5 разряд	
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	23	20	
ОП.01	Требования охраны труда и промышленной безопасности	10	10	ДЗ
ОП.02	Организация рабочего места на основе принципов бережливого производства	2	2	ДЗ
ОП.03	Система менеджмента качества в соответствии с ISO 9001, IATF 16949	2	2	ДЗ
ОП.04	Система экологического менеджмента в соответствии с ISO 14001	1	1	ДЗ
ОП.05	Система энергетического менеджмента в соответствии с ISO 50001	1	1	ДЗ
ОП.06	Основы электротехники	3	2	ДЗ
ОП.07	Слесарное дело	4	2	ДЗ
П.00	Профессиональный цикл	129	92	
ПМ.01	ПМ «Переработка негабаритного лома и отходов металла»	21	14	
МДК.01.01	Основные сведения о производстве и организации рабочего места	2	1	3
МДК.01.02	Устройство и эксплуатация оборудования пресс-ножниц	6	4	3
МДК.01.03	Технология переработки металлолома	6	4	
МДК.01.04	Обслуживание и ремонт ломоперерабатывающего оборудования	6	4	3
МДК.01.05	Безопасная эксплуатация, обслуживание, ремонт оборудования в соответствии с требованиями инструкций по эксплуатации	1	1	3
ПО.01	Производственное обучение	108	78	
ПО.01.01	Инструктаж по охране труда на предприятии, на рабочем месте	8	8	3
ПО.01.02	Ознакомление с рабочим местом. Освоение видов работ прессовщика лома и отходов металла	30	20	3
ПО.01.03	Самостоятельное выполнение работ прессовщика лома и отходов металла	70	50	ПКР
ИА	Итоговая аттестация (Квалификационный экзамен)	8	8	
	ИТОГО:	160	120	

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК
программы профессиональной подготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла» 5 разряда

индекс	Элемент учебного процесса	Недели				Всего
		1	2	3	4	
		Часов в неделю				
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	20	3			23
ОП.01	Требования охраны труда и промышленной безопасности	10				10
ОП.02	Организация рабочего места на основе принципов бережливого производства	2				2
ОП.03	Система менеджмента качества в соответствии с ISO 9001, IATF 16949	2				2
ОП.04	Система экологического менеджмента в соответствии с ISO 14001	1				1
ОП.05	Система энергетического менеджмента в соответствии с ISO 50001	1				1
ОП.06	Основы электротехники	3				3
ОП.07	Слесарное дело	1	3			4
П.00	Профессиональный цикл	20	37	40	32	129
ПМ.01	ПМ «Переработка негабаритного лома и отходов металла»		17	4		21
МДК.01.01	Основные сведения о производстве и организации рабочего места		2			2
МДК.01.02	Устройство и эксплуатация оборудования пресс-ножниц		6			6
МДК.01.03	Технология переработки металлолома		6			6
МДК.01.04	Обслуживание и ремонт ломоперерабатывающего оборудования		3	3		6
МДК.01.05	Безопасная эксплуатация, обслуживание, ремонт оборудования в соответствии с требованиями инструкций по эксплуатации			1		1
ПО.01	Производственное обучение	20	20	36	32	108
ПО.01.01	Инструктаж по охране труда на предприятии, на рабочем месте	8				8
ПО.01.02	Ознакомление с рабочим местом. Освоение видов работ прессовщика лома и отходов металла	12	18			30
ПО.01.03	Самостоятельное выполнение работ прессовщика лома и отходов металла		2	36	32	70
ИА	Итоговая аттестация (Квалификационный экзамен)				8	8
	ИТОГО	40	40	40	40	160

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК
программы переподготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла» 5 разряда

индекс	Элемент учебного процесса	Недели			Всего
		1	2	3	
		Часов в неделю			
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	20			20
ОП.01	Требования охраны труда и промышленной безопасности	10			10
ОП.02	Организация рабочего места на основе принципов бережливого производства	2			2
ОП.03	Система менеджмента качества в соответствии с ISO 9001, IATF 16949	2			2
ОП.04	Система экологического менеджмента в соответствии с ISO 14001	1			1
ОП.05	Система энергетического менеджмента в соответствии с ISO 50001	1			1
ОП.06	Основы электротехники	2			2
ОП.07	Слесарное дело	2			2
П.00	Профессиональный цикл	20	40	32	92
ПМ.01	ПМ «Переработка негабаритного лома и отходов металла»		14		14
МДК.01.01	Основные сведения о производстве и организации рабочего места		1		1
МДК.01.02	Устройство и эксплуатация оборудования пресс-ножниц		4		4
МДК.01.03	Технология переработки металлолома		4		4
МДК.01.04	Обслуживание и ремонт ломоперерабатывающего оборудования		4		4
МДК.01.05	Безопасная эксплуатация, обслуживание, ремонт оборудования в соответствии с требованиями инструкций по эксплуатации		1		1
ПО.01	Производственное обучение	20	26	32	78
ПО.01.01	Инструктаж по охране труда на предприятии, на рабочем месте	8			8
ПО.01.02	Ознакомление с рабочим местом. Освоение видов работ прессовщика лома и отходов металла	12	8		20
ПО.01.03	Самостоятельное выполнение работ прессовщика лома и отходов металла		18	32	50
ИА	Итоговая аттестация (Квалификационный экзамен)			8	8
	ИТОГО	40	40	40	120

6. РАБОЧИЕ ПРОГРАММЫ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН:

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ ОП.01 «Требования охраны труда и промышленной безопасности» по профессии рабочих «Прессовщик лома и отходов металла»

1 Паспорт программы учебной дисциплины

1.1 Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью программы профессиональной подготовки, переподготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла».

1.2 Место дисциплины в структуре программы профессиональной подготовки/переподготовки

ОП.00 Общепрофессиональные дисциплины: ОП.01 «Требования охраны труда и промышленной безопасности».

1.3 Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения учебной дисциплины слушатель должен:

Знать:

- Требования стандартов, правил ОТ и ПБ;
- Опасные и вредные производственные факторы;
- Опасности и риски при выполнении слесарных работ;
- Требования экологической безопасности;
- Безопасные приемы и методы выполнения трудовых функций;
- Порядок запуска и остановки системы вентиляции;
- Требования и правила пожарной безопасности, меры предупреждения ЧС;
- Порядок действий в аварийных ситуациях на предприятии.
- Перечень и правильность применения СИЗ, применяемых для безопасного проведения работ;
- Нормы и требования к наличию ограждений, предупредительных знаков;
- Средства и способы оказания первой помощи.

Уметь:

- Оценивать безопасность организации рабочего места согласно правил ОТ и ПБ;
- Своевременно определять работоспособность систем сигнализации, вентиляции и освещенности на рабочем месте;
- Определять работоспособность приточно-вытяжной вентиляции.
- Оценивать пригодность СИЗ и рабочее состояние СКЗ;
- Определять способы и средства индивидуальной защиты;
- Визуально оценивать наличие ограждений, заземления, блокировок, предупредительных знаков и др. средств коллективной защиты;
- Выбирать соответствующие средства и способы оказания первой помощи в зависимости от характера травмы и фактора воздействия.

1.4 Количество часов на освоение учебной дисциплины

При профессиональной подготовке рабочих – 10 часов аудиторной нагрузки;

При переподготовке рабочих – 10 часов аудиторной нагрузки;

2 Структура и содержание учебной дисциплины

2.1 Объем учебной дисциплины в виде учебной работы:

Вид учебной работы	Объем часов
Профессиональная подготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	10
в том числе: теоретические занятия	10
практические занятия	-
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	
Переподготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	10
в том числе: теоретические занятия	10
практические занятия	-
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	

2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины:

Тематический план и содержание учебной дисциплины для профессиональной подготовки/переподготовки

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала		Кол-во часов
1. Требования охраны труда и промышленной безопасности	1.1	Основные положения законодательства по охране труда. Ростехнадзор России и его функции. Федеральный закон «О промышленной безопасности опасных производственных объектов». Надзор за безопасностью труда, безопасной эксплуатацией оборудования, зданий и сооружений. Ответственность за выполнение правил, норм и инструкций по охране труда.	1
	1.2	Требования охраны труда на предприятии и в цехе. Транспортные средства, порядок движения и эксплуатации. Порядок поведения на территории предприятия и цеха. Инструкция по охране труда для прессовщика лома и отходов металла . Порядок поведения при нахождении вблизи транспортных средств, подъемных сооружений, оборудования, электрических линий и силовых установок. Требования к производственному оборудованию и производственным процессам для обеспечения безопасности труда. Бирочная система, её назначение и порядок применения. Работы повышенной опасности, порядок оформления наряда-допуска на выполнение работ повышенной опасности. Санитарные требования к рабочим местам. Значение правильного освещения помещений и рабочих мест, естественная и механическая вентиляция.	4
	1.3	Профессиональные заболевания и производственный травматизм. Общие понятия о профессиональных заболеваниях и производственном травматизме. Профилактика профессиональных заболеваний и производственного травматизма. Профилактические средства: спецодежда, спецобувь, средства индивидуальной защиты (рукавицы, перчатки, каски, очки, щитки, беруши, наушники, респираторы и т.п.). Нормативные требования к средствам индивидуальной защиты (СИЗ). Порядок и периодичность замены СИЗ. Существующие риски и возможные последствия использования неисправных и поврежденных СИЗ. Первая помощь при ушибах, переломах, кровотечениях, поражениях электрическим током, ожогах.	2
	1.4	Электробезопасность. Скрытая опасность поражения электрическим током. Основные требования к электроустановкам для обеспечения безопасной эксплуатации. Заземление электроустановок (оборудования), защитное отключение и блокировки. Электрозащитные средства и порядок пользования ими.	1
	1.5	Противопожарные мероприятия. Опасные факторы пожара. Причины пожара. Классификация взрывоопасных и пожароопасных помещений. Основные системы пожарной защиты. Порядок поведения на пожаре.	1

		Порядок сообщения о пожаре в пожарную охрану. Включение стационарных противопожарных установок. Ликвидация пожара имеющимися первичными средствами пожаротушения (огнетушители, вода, песок, асбестовое полотно и т.п.). Эвакуация людей и материальных ценностей при пожаре. Оказание помощи пожарным подразделениям.	
2. Система управления охраной труда (СУОТ) предприятия в соответствии с требованиями российских и международных стандартов	2.1	Нормативно – правовые требования по охране труда. Политика предприятия в области промышленной безопасности и охраны труда. Основные принципы управления охраной труда, документация СУОТ. Важность соответствия политике в области промышленной безопасности и охраны труда, процедурам и требованиям СУОТ. Понятие об идентификации опасностей и оценке рисков, мерах управления рисками. Фактические и возможные последствия для здоровья от выполняемой работы, поведения персонала и преимущества улучшения личной результативности для обеспечения безопасных условий труда. Информирование об условиях труда на их рабочих местах. Личные обязанности, полномочия и ответственность за решение задач по охране труда и осуществлению целей в области ОТ. Участие работников и их представителей в управлении охраной труда. Последствия отклонений от принятых рабочих процедур. Возможные аварийные ситуации. Действия персонала при возникновении аварийных ситуаций.	1
Промежуточная аттестация			ДЗ
Всего			10

3 Условия реализации программы учебной дисциплины

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной дисциплины осуществляется в учебном классе электросталеплавильного цеха.

3.2. Информационное обеспечение учебной дисциплины

1. Трудовой кодекс РФ (раздел X статьи 209-231);
2. Федеральный закон №116-ФЗ от 21.07.1997 «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»;
3. Постановление Правительства РФ от 16.09.2020 № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации»;
4. Приказ Ростехнадзора от 09.12.2020 № 512 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности процессов получения или применения металлов»;
5. Приказ Минтруда России от 27.11.2020 № 835н «Об утверждении правил по охране труда при работе с инструментом и приспособлениями»;
6. ППБО 136-86 Правила пожарной безопасности для предприятий черной металлургии, утверждены МВД СССР, Минчерметом СССР 17.04.1986;
7. ISO 45001:2018 «Системы менеджмента безопасности труда и охраны здоровья. Требования и руководство по использованию»;
8. ГОСТ 12.4.011-89 «Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация».
9. П 00186387-11-02-2021 «О порядке проведения технического расследования причин инцидентов»;
10. П 00186387-13-02-2019 «О применении бирочной системы в цехах завода»;

11. План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на опасных производственных объектах;
12. ИОТ № 00186387-21-10-2022 «Инструкция (производственная) по охране труда для шихтовщика отделения комплексной переработки металлолома электросталеплавильного цеха.
13. Майсак Н.С., Долинский И.И. Пиротехническая служба и техника безопасности при заготовке и переработке вторичных металлов. - М., 1972;
14. Богун Г.С., Никифоров Н.Н. Контроль вторичных металлов на взрывобезопасность. - М.: Металлургия, 1969;

Примечание – При пользовании настоящей программой целесообразно проверить актуальность ссылочных нормативных документов в подразделениях, ответственных за управление соответствующим видом нормативного документа по указателям (перечням) нормативных документов, действующих в текущем периоде. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящей программой следует руководствоваться замененным (измененным) нормативным документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

4 Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины

Текущий контроль проводится преподавателем в процессе проведения занятий теоретического обучения (устные опросы), выполнения слушателями индивидуальных заданий. Для текущего контроля используются контрольно-измерительные материалы (устные вопросы), которые позволяют определить соответствие/несоответствие индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Оценка знаний, умений и навыков по результатам текущего контроля производится в соответствии с универсальной шкалой оценки.

Перечень устных вопросов для проведения текущего контроля:

1. Основные понятия о гигиене труда, об утомляемости. Значение рационального режима труда и отдыха.
2. Основные причины травм на производственных площадках завода.
3. Требования безопасности поведения в цехе предприятия.
4. Причины несчастных случаев на производстве.
5. Первая помощь при отравлении угарным газом.
6. Оказание первой помощи при ожогах.
7. Оказание первой помощи при поражении электрическим током.
8. Требования охраны труда к спецодежде и СИЗ.
9. Меры безопасности при использовании грузоподъемных сооружений и механизмов.
10. Средства защиты работающих.
11. Первая помощь при несчастных случаях. Самопомощь и первая помощь при кровотечениях, ушибах, переломах, ожогах.
12. В течение какого времени нужно оказывать первую помощь пострадавшему.
13. Рассказать порядок пользования цеховыми средствами пожарной защиты и пожарной сигнализации.
14. Порядок пользования огнетушителями. Порядок поведения при возникновении загорания. План эвакуации.
15. Меры противопожарной безопасности на рабочем месте.
16. Производственные источники воспламенения. Их характеристика и причины образования.
17. Средства пожаротушения и их применение.

Промежуточная аттестация по учебной дисциплине проводится в форме дифференцированного зачета – теста

Критерии оценки (ключи к заданиям) к итоговому тесту по учебной дисциплине ОП.01 «Требования охраны труда и промышленной безопасности»

Правильные варианты ответов									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Б	А	В	Б	Г	Б	Г	Б	Г	Б

**Итоговый тест по учебной дисциплине
ОП.01 «Требования охраны труда и промышленной безопасности»**

Вопросы	Варианты ответов
1. Имеет ли право работник отказаться от выполнения работ при нарушениях требований охраны труда, создающих опасность для его здоровья?	А. Да, однако время простоя оплате не подлежит. Б. Да, за исключением случаев, когда выполнение работ по ликвидации условий, создающих опасность для здоровья, входит в его трудовые обязанности. Время простоя подлежит оплате. В. Нет, за отказ от работы применяются дисциплинарные взыскания.
2. На какой срок выдается костюм для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий?	А. на один год. Б. на 6 месяцев. В. до износа.
3. Ваши действия при появлении на убираемом участке мостовых кранов?	А. Продолжите убирать. Б. Попросите машиниста крана помочь. В. Прекратите уборку.
4. Рабочие обязаны приступать к работе...	А. в соответствии с погодными условиями. Б. в положенной по нормам спецодежде, спецобуви и пользоваться средствами индивидуальной защиты, предусмотренными при выполнении работ. В. в одежде и средствах индивидуальной защиты на свое усмотрение.
5. Какие факторы могут воздействовать на прессовщика лома и отходов металла в течение смены?	А. Повышенная или пониженная температура воздуха рабочей зоны. Б. Повышенный уровень производственного шума на рабочем месте. В. Повышенный уровень ионизирующих излучений в рабочей зоне. Г. Все выше перечисленное.
6. Куда необходимо направить получившего травму на объекте?	А. к мастеру. Б. в пункт первой медицинской помощи. В. к начальнику цеха.
7. Какие средства защиты, находящиеся в эксплуатации, не подлежат ремонту?	А. защитные очки. Б. респираторы. В. каски защитные. Г. все вышеперечисленное.
8. Какие требования должен знать и выполнять прессовщик лома и отходов металла?	А. Должен знать и выполнять требования инструкций по охране труда, технологических инструкций. Б. Должен знать и выполнять требования инструкций по охране труда, технологических инструкций и инструкций по эксплуатации агрегатов и механизмов. В. должен знать и выполнять требования инструкции только по охране труда.
9. Для предупреждения возникновения пожара следует	А. систематически поддерживать чистоту и порядок на всех рабочих местах. Б. не допускать скопления или небрежного хранения горючих материалов (досок, тряпок, стружки и т.п.) хотя бы на непродолжительное время. В. необходимо всё время следить за тем, чтобы не было вблизи пожароопасных мест открытого огня или искр. Г. все выше перечисленное.
10. Кому присваивается I группа по электробезопасности?	А. любому желающему Б. производственному неэлектрическому персоналу, выполняющему работы, при которых может возникнуть опасность поражения электрическим током. В. производственному электрическому персоналу, выполняющему не сложные работы.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
ОП.02 «Организация рабочего места на основе принципов бережливого производства»
по профессии рабочих «Прессовщик лома и отходов металла»

1 Паспорт программы учебной дисциплины

1.1 Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью программы профессиональной подготовки, переподготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла».

1.2 Место дисциплины в структуре программы профессиональной подготовки/переподготовки

ОП.00 Общепрофессиональные дисциплины ОП.02 «Организация рабочего места на основе принципов бережливого производства».

1.3 Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения учебной дисциплины слушатель должен:

Знать:

- Принципы организации производства;
- Основные экономические показатели результативности производства и труда;
- Права и обязанности рабочих;
- Формы и системы оплаты труда на предприятии

Уметь:

- Рационально организовывать рабочее время при работе на оборудовании.

1.4 Количество часов на освоение учебной дисциплины

При профессиональной подготовке рабочих – 2 часа аудиторной нагрузки;

При переподготовке рабочих – 2 часа аудиторной нагрузки.

2 Структура и содержание учебной дисциплины

2.1 Объем учебной дисциплины в виде учебной работы:

Вид учебной работы	Объем часов
Профессиональная подготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	2
в том числе: теоретические занятия	2
практические занятия	-
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	
Переподготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	2
в том числе: теоретические занятия	2
практические занятия	-
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	

2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины

Тематический план и содержание учебной дисциплины для профессиональной подготовки/переподготовки/повышения квалификации рабочих

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала	Кол-во часов
-----------------------------	-------------------------------	--------------

1. Основы организации производства	1.1	Предприятие как экономическая система. Требования к организации рабочего места. Принципы рациональной организации труда и требования к условиям труда.	0,5
	1.2	Сущность, виды и функции предприятия: структура и инфраструктура предприятия. Внешняя и внутренняя среда. Понятие «бережливое производство»	
	1.3	Организация производственного процесса на предприятии. Структура предприятия, функции структурных подразделений и взаимосвязь. Организационно-правовые формы предприятий. Виды и типы производств. Принципы организации производства.	
2. Основные экономические показатели производства	2.1	Объемы производства. Качество выпускаемой продукции и его показатели.	0,5
	2.2	Состав и классификация расходов на производство. Пути снижения себестоимости продукции	
3. Оплата труда на предприятии	3.1	Основы технического нормирования, организации труда и заработной платы. Режимы работы и условия труда на рабочих местах. Права и обязанности работников и работодателя. Требования ТК РФ.	1
	3.2	Формы и системы оплаты труда, их применение на предприятии. Компенсационные и стимулирующие выплаты.	
	3.3	Понятие о производительности труда. Взаимосвязь производительности и оплаты труда. Пути повышения производительности труда. Основные экономические показатели результативности производства и труда. Права и обязанности рабочих. Формы и системы оплаты труда на предприятии.	
Промежуточная аттестация			ДЗ
Всего			2

3 Условия реализации программы учебной дисциплины

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной дисциплины осуществляется в учебном классе электросталеплавильного цеха.

3.2. Информационное обеспечение учебной дисциплины

1. Медведев И.А. Организация и планирование производства в сталеплавильных цехах. – М., 1983
2. Метс А.Ф. и др. Организация, планирование и управление производством на предприятиях черной металлургии: Учебник для техникумов. – М., 1981
3. Экономика и управление на предприятии: Учебник для бакалавров 2018 г. ISBN:978-5-394-02159-6 изд.-во: ИТК Дашков и К авт.: Агарков А.П., Голов Р.С., Теплышев В.Ю. и др.

4 Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины

Текущий контроль проводится преподавателем в процессе проведения занятий теоретического обучения (устные опросы), выполнения слушателями индивидуальных заданий. Для текущего контроля используются контрольно-измерительные материалы (устные вопросы), которые позволяют определить соответствие/несоответствие индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Оценка знаний, умений и навыков по результатам текущего контроля производится в соответствии с универсальной шкалой оценки.

Перечень устных вопросов для проведения текущего контроля:

1. Дайте определение понятию «бережливое производство»
2. Предприятие как экономическая система.
3. Сущность, виды и функции предприятия: структура и инфраструктура предприятия. Внешняя и внутренняя среда.
4. Объемы производства. Качество выпускаемой продукции и его показатели.

5. Состав и классификация расходов на производство.
6. Структура предприятия, функции структурных подразделений и взаимосвязь
7. Пути снижения себестоимости продукции
8. Основы технического нормирования, организации труда и заработной платы
9. Режимы работы и условия труда на рабочих местах.
10. Права и обязанности работников и работодателя.
11. Требования ТК РФ.
12. Формы и системы оплаты труда, их применение на предприятии.
13. Компенсационные и стимулирующие выплаты.
14. Понятие о производительности труда.
15. Взаимосвязь производительности и оплаты труда.
16. Пути повышения производительности труда.

Промежуточная аттестация по учебной дисциплине проводится в форме дифференцированного зачета – теста

**Критерии оценки (ключи к заданиям) к итоговому тесту по учебной дисциплине
ОП.02 «Организация рабочего места на основе принципов бережливого производства»**

1	2	3	4	5
1	1	4	2	5

**Итоговый тест по учебной дисциплине
ОП.02 «Организация рабочего места на основе принципов бережливого производства»**

Вопросы	Варианты ответов
1. Какому типу соответствует производство, выпускающее продукцию ограниченной номенклатуры в больших объемах на протяжении длительного времени	1. массовое производство 2. единичное производство 3. серийное производство
2. В единичном производстве передачи предметов труда с операции на операцию производится	1. последовательно 2. параллельно 3. последовательно-параллельно
3. Какая из задач не относится к вопросам технологической подготовки производства	1. разработка технологического процесса 2. обеспечение цехового транспорта 3. обеспечение технологической оснасткой и приспособлениями 4. все ответы верны
4. Время на подготовку рабочего места к производительной работе называется	1. норма машинного времени 2. норма подготовительного времени 3. норма ручного времени
5. Бережливое производство - это	1. любая деятельность, которая, потребляя ресурсы, не создает ценности для клиента 2. способ наладки оборудования, при котором происходит его автоматическая остановка при появлении дефектных деталей 3. система производства, при которой изготавливается нужное потребителю количество деталей в определенный им срок 4. полезность продукта с точки зрения потребителя, создаваемая производителем в результате выполнения последовательных действий 5. новый тип производства, в котором ценность продукции определяется с точки зрения потребителя

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
ОП.03 «Система менеджмента качества в соответствии с ISO 9001, IATF 16949»
по профессии рабочих «Прессовщик лома и отходов металла»

1 Паспорт программы учебной дисциплины

1.1 Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью программы профессиональной подготовки, переподготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла».

1.2 Место дисциплины в структуре программы профессиональной подготовки/переподготовки

ОП.00 Общепрофессиональные дисциплины ОП.03 «Система менеджмента качества в соответствии с ISO 9001, IATF 16949».

1.3 Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения учебной дисциплины слушатель должен:

Знать:

- Основы системы менеджмента качества (СМК) завода в соответствии с требованиями ISO 9001, IATF 16949;
- Политику в области качества, цели завода и подразделения в области качества
- Структуру и значение документации;
- Требования документации, основы ведения записей на рабочем месте.

Уметь:

- Исполнять требования документации, вести записи на рабочем месте.

1.4 Количество часов на освоение учебной дисциплины

При профессиональной подготовке рабочих – 2 часа аудиторной нагрузки;

При переподготовке рабочих – 2 часа аудиторной нагрузки.

1 Структура и содержание учебной дисциплины

2.1 Объем учебной дисциплины в виде учебной работы:

Вид учебной работы	Объем часов
Профессиональная подготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	2
в том числе: теоретические занятия	2
практические занятия	-
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	
Переподготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	2
в том числе: теоретические занятия	2
практические занятия	-
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	

2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины

Тематический план и содержание учебной дисциплины для профессиональной подготовки/переподготовки и повышении квалификации рабочих

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала	Кол-во часов
1. Система менеджмента качества в соответствии с ISO 9001, IATF 16949	Понятие об СМК, область применения СМК. Политика в области качества, цели завода и подразделения в области качества, их достижение. Качество и безопасность продукции. Анализ рисков и возможностей. Предупреждающие действия. Планы действий в нештатных ситуациях. Ознакомление со своей рабочей инструкцией. Нормативная документация на рабочем месте, ознакомление и исполнение требований (технологические инструкции, планы управления, инструкции по эксплуатации, инструкции по охране труда, методики, ГОСТы и ТУ на продукцию, схемы размещения оборудования, материалов, схемы погрузки и выгрузки, схемы строповок и т.п) (по принадлежности к профессии). Выписки из нормативной документации на рабочем месте. Требования к выпискам. Ведение и сохранение записей на рабочем месте (журналы, акты, протоколы, накладные и т.д.). Требования к формам записей о качестве. Знания и компетентность рабочих для выполнения своей работы. Техническое обслуживание и ремонт оборудования. Операционная деятельность (подготовка (приборка) рабочего места, приемка-сдача смены, задания на смену, настройка оборудования, наличие необходимой оснастки и инструмента, правильное выполнение своей работы). Ключевые характеристики процессов изготовления и продукции. Контроль и испытания. Средства измерения. Критерии и статус принятой продукции на рабочем месте (по принадлежности к профессии). Управление несоответствующими выходами процессов (несоответствующая, подозрительная, задержанная, доработанная, отремонтированная продукция). Виды несоответствий (дефектов) продукции. Анализ и причины возникновения. Способы устранения. Корректирующие действия (по принадлежности к профессии). Влияние работника на качество продукции и важность его деятельности в достижении, поддержании и улучшении качества продукции.	2
Промежуточная аттестация		ДЗ
Всего		2

3 Условия реализации программы учебной дисциплины

3.1 Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной дисциплины осуществляется в учебном классе электросталеплавильного цеха

3.2 Информационное обеспечение учебной дисциплины

- ISO 9001:2015 «Система менеджмента качества. Требования»;
- IATF 16949:2016 «Фундаментальные требования к системе менеджмента качества для производств автомобильной промышленности и организаций, производящих соответствующие сервисные части»;
- Глазунов А.В. «Статистические методы при производстве продукции. Практическое руководство для мастеров и рабочих» – Нижний Новгород, СМЦ «Приоритет», (издание 2-е, переработ.), Изд-во «Вектор ТиС», 2003.

Примечание – При пользовании настоящей программой целесообразно проверить актуальность ссылочных нормативных документов в подразделениях, ответственных за управление соответствующим видом нормативного документа по указателям (перечням) нормативных документов, действующих в текущем периоде. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящей программой следует руководствоваться замененным (измененным) нормативным документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

4 Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины

Текущий контроль проводится преподавателем в процессе проведения занятий теоретического обучения (устные опросы), выполнения слушателями индивидуальных заданий.

Для текущего контроля используются контрольно-измерительные материалы (устные вопросы), которые позволяют определить соответствие/несоответствие индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Оценка знаний, умений и навыков по результатам текущего контроля производится в соответствии с универсальной шкалой оценки.

Перечень устных вопросов для проведения текущего контроля:

1. Система менеджмента качества (СМК) завода в соответствии с требованиями ISO 9001, IATF 16949.

2. Политика в области качества, цели завода и подразделения в области качества.

3. Структура и назначение документации.

4. Требования документации, ведение записей на рабочем месте.

5. Виды несоответствий продукции, их причины, анализ и способы устранения.

6. Кто на предприятии определяет Политику в области качества?

7. В каких документах определены требования к качеству продукции.

8. Приведите примеры документов, относящихся к формам записей о качестве.

9. Что должен знать работник на своем рабочем месте?

10. Дайте определение понятию «качество».

11. Виды несоответствующей продукции.

Промежуточная аттестация по учебной дисциплине проводится в форме дифференцированного зачета – теста.

Критерии оценки (ключи к заданиям) к итоговому тесту по учебной дисциплине ОП.03 «Система менеджмента качества в соответствии с ISO 9001, IATF 16949»

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2	2	2	2	3	2	2, 3	3	3	2

**Итоговый тест по учебной дисциплине
ОП.03 «Система менеджмента качества в соответствии с ISO 9001, IATF 16949»**

Вопросы	Варианты ответов
1. Политика в области качества – это	1. общие намерения и направления деятельности в области выявления, оценки и предотвращения негативных последствий рисков, связанных с профессиональной деятельностью; 2. намерения и направление организации, официально сформулированные ее высшим руководством; 3. общие цели и обязательства по улучшению результативности в области промышленной безопасности и охраны труда, официально сформулированные высшим руководством.
2. Качество – это	1. полученные характеристики продукции; 2. степень соответствия совокупности присущих характеристик объекта требованиям; 3. степень соответствия присущих характеристик цене.
3. Политика в области качества является	1. документом второго уровня в рамках системы менеджмента качества; 2. основным документом в рамках системы менеджмента качества; 3. документом третьего уровня.
4. Система менеджмента качества – это	1. система менеджмента для руководства и управления применительно к качеству комплектования кадров; 2. часть системы менеджмента применительно к качеству; 3. система менеджмента для руководства и управления применительно к качеству закупок сырья, материалов и оборудования.
5. Политика оформляется	1. приложением к стандарту организации; 2. приложением к положению о порядке действий; 3. отдельным документом СМК.
6. Несоответствие – это	1. брак; 2. невыполнение требования; 3. невыполнение запланированного показателя.
7. Отметьте документы, относящиеся к формам записей о качестве	1. стандарт организации 2. журнал приемки-сдачи смен 3. акт обхода цеховой комиссией по качеству
8. Результативность – это	1. связь между достигнутым результатом и использованными ресурсами; 2. процент достижения планируемой себестоимости; 3. степень реализации запланированной деятельности и достижения запланированных результатов.
9. Анализ СМК со стороны высшего руководства проводится	1. каждые три года; 2. ежегодно; 3. один раз в квартал.
10. Эффективность – это	1. связь между запланированным показателем и ценой; 2. связь между достигнутым результатом и использованными ресурсами; 3. степень реализации запланированной деятельности и достижения запланированных результатов.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
ОП.04 «Система экологического менеджмента в соответствии с ISO 14001»
по профессии рабочих «Прессовщик лома и отходов металла»

1 Паспорт программы учебной дисциплины

1.1 Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью программы профессиональной подготовки, переподготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла».

1.2 Место дисциплины в структуре программы профессиональной подготовки/переподготовки

ПО.00 Общепрофессиональные дисциплины ОП.04 «Система экологического менеджмента в соответствии с ISO 14001».

1.3 Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения учебной дисциплины слушатель должен:

Знать:

- Основы системы экологического менеджмента (СЭМ) предприятия в соответствии с требованиями ISO 14001. Законодательные и другие требования по охране окружающей среды;
- О важности соответствия экологической политике, процедурам и требованиям СЭМ;
- О пользе для окружающей среды от выполнения личных показателей экологической эффективности в своей работе;
- Личные обязанности, полномочия и ответственность за решение задач по защите окружающей среды и достижению экологических целей;
- Возможные аварийные ситуации. Задачи персонала на случаи аварийных ситуаций.

Уметь:

- Ликвидация возможных последствий от несоблюдения процессов.

1.4 Количество часов на освоение учебной дисциплины

При профессиональной подготовке рабочих – 1 час аудиторной нагрузки;

При переподготовке рабочих – 1 час аудиторной нагрузки.

2 Структура и содержание учебной дисциплины

2.1 Объем учебной дисциплины в виде учебной работы:

Вид учебной работы	Объем часов
Профессиональная подготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	1
в том числе: теоретические занятия	1
практические занятия	-
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	
Переподготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	1
в том числе: теоретические занятия	1
практические занятия	-
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	

2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины

Тематический план и содержание учебной дисциплины для профессиональной подготовки/переподготовки/повышения квалификации рабочих

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала	Кол-во часов
1. Система экологического менеджмента в соответствии с ISO 14001	Экологическая политика предприятия. Функции, ответственность и полномочия в Системе экологического менеджмента (СЭМ). Планирование в СЭМ. Риски и возможности в СЭМ. Понятие об экологических аспектах. Значимые экологические аспекты и воздействия на окружающую среду, связанные с выполняемой производственной деятельностью. Законодательные и другие требования по охране окружающей среды. Экологические цели предприятия и планирование их достижения. Средства обеспечения СЭМ. Ресурсы в СЭМ. Компетентность и осведомленность в СЭМ. Взаимодействия в СЭМ. Документация СЭМ. Операционная деятельность в СЭМ. Планирование и управление деятельностью в СЭМ. Организация производственной деятельности в соответствии с требованиями ТИ, ИЭ, РИ, ИОТ. Общие требования к порядку обращения с отходами производства и потребления. Требования к организации эксплуатации, технического обслуживания и ремонта газоочистного и водоочистного оборудования. Возможные последствия от несоблюдения требований. Возможные аварийные ситуации. Задачи персонала на случаи аварийных ситуаций. Оценка результатов деятельности в СЭМ. Внутренний аудит СЭМ. Анализ со стороны руководства. Важность соответствия экологической политике, процедурам и требованиям СЭМ. Личные обязанности, полномочия и ответственность за решение задач по защите окружающей среды и достижению экологических целей. Личные обязанности, полномочия и ответственность за решение задач по защите окружающей среды и осуществлению экологических целей. Возможные последствия от несоблюдения процессов.	1
Промежуточная аттестация		ДЗ
Всего		1

3 Условия реализации программы учебной дисциплины

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной дисциплины осуществляется в учебном классе электросталеплавильного цеха.

3.2. Информационное обеспечение учебной дисциплины

- ISO 14001:2015 «Системы экологического менеджмента. Требования и руководство по применению»;

- Денисенко Г.Ф., Губонина З.И. Охрана окружающей среды в черной металлургии: Учебное пособие для СПТУ - М.: Металлургия, 1989.

Примечание – При пользовании настоящей программой целесообразно проверить актуальность ссылочных нормативных документов в подразделениях, ответственных за управление соответствующим видом нормативного документа по указателям (перечням) нормативных документов, действующих в текущем периоде. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящей программой следует руководствоваться замененным (измененным) нормативным документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

4 Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины

Текущий контроль проводится преподавателем в процессе проведения занятий теоретического обучения (устные опросы), выполнения слушателями индивидуальных заданий. Для текущего контроля используются контрольно-измерительные материалы (устные вопросы), которые позволяют определить соответствие/несоответствие индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Оценка знаний, умений и навыков по результатам текущего контроля производится в соответствии с универсальной шкалой оценки.

Перечень устных вопросов для проведения текущего контроля:

1. Экологическая политика предприятия.
2. Экологические аспекты. Значимые экологические аспекты и воздействия на окружающую среду, связанные с выполняемой производственной деятельностью.
3. Документация СЭМ.
4. Требования к порядку обращения с отходами производства и потребления.
5. Личные обязанности, полномочия и ответственность за решение задач по защите окружающей среды и осуществлению экологических целей.

Промежуточная аттестация по учебной дисциплине проводится в форме дифференцированного зачета – теста.

Критерии оценки (ключи к заданиям) к итоговому тесту по учебной дисциплине ОП.04 «Система экологического менеджмента в соответствии с ISO 14001»

1	2	3	4	5
4	2	1	3	1

Итоговый тест по учебной дисциплине ОП.04 «Система экологического менеджмента в соответствии с ISO 14001»

Вопросы	Варианты ответов
1. Что из перечисленного является экологическим аспектом?	<ol style="list-style-type: none"> 1. Улучшение взаимоотношений с надзорными органами 2. Химический состав купороса 3. Обеспечение аварийных служб оборудованием и материалами 4. Образование отходов при ремонте агрегата
2. Что такое экологический аспект?	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вид природоохранной деятельности 2. Элемент деятельности предприятия, который воздействует на окружающую среду 3. Элемент системы экологического менеджмента
3. Управление документацией в СЭМ подразумевает, чтобы	<ol style="list-style-type: none"> 1. Документы СЭМ периодически анализировались и пересматривались 2. Каждый работник имел копию каждого документа СЭМ 3. Все документы СЭМ хранились в одном определенном месте
4. Что такое экологическая политика?	<ol style="list-style-type: none"> 1. Элемент деятельности предприятия, который воздействует на окружающую среду 2. График выполнения природоохранных мероприятий 3. Это документ, в котором содержатся публичные обязательства высшего руководства предприятия перед общественностью в области охраны окружающей среды
5. "Ответственность и полномочия" в рамках СЭМ это:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Распределение обязанностей по поддержанию СЭМ между подразделениями и работниками на предприятии 2. Совокупность работников предприятия, вовлеченных в деятельность по СЭМ 3. Схема взаимосвязей между подразделениями предприятия, участвующих в работе по поддержанию СЭМ

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
ОП.05 «Система энергетического менеджмента в соответствии с ISO 50001»
по профессии рабочих «Прессовщик лома и отходов металла»

1 Паспорт программы учебной дисциплины

1.1 Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью программы профессиональной подготовки, переподготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла».

1.2 Место дисциплины в структуре программы профессиональной подготовки/переподготовки

ПО.00 Общепрофессиональные дисциплины ОП.05 «Система энергетического менеджмента в соответствии с ISO 50001».

1.3 Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения учебной дисциплины слушатель должен:

Знать:

- Система энергетического менеджмента на основе ISO 50001;
- Структура документации по СЭнМ;
- Важность соответствия энергополитике, процедурам и требованиям СЭнМ.

Уметь:

- Исполнение требований документации, ведение записей на рабочем месте.

1.4 Количество часов на освоение учебной дисциплины

При профессиональной подготовке рабочих – 1 час аудиторной нагрузки;

При переподготовке рабочих –1 час аудиторной нагрузки.

2 Структура и содержание учебной дисциплины

2.1 Объем учебной дисциплины в виде учебной работы:

Вид учебной работы	Объем часов
Профессиональная подготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	1
в том числе: теоретические занятия	1
практические занятия	-
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	
Переподготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	1
в том числе: теоретические занятия	1
практические занятия	-
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	

2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины

Тематический план и содержание учебной дисциплины для профессиональной подготовки/переподготовки/повышения квалификации рабочих

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала		Кол-во часов
1. Система энергетического менеджмента в соответствии с ISO 50001	1.1	Система энергетического менеджмента (СЭнМ) организации в соответствии с требованиями ISO 50001. Энергетическая политика организации. Понимание потребностей и ожиданий заинтересованных сторон. Области и границы применения СЭнМ. Энергопланирование. Управление рисками и возможностями.	0,5

		Способы и методики проведения энергетического анализа организации. Понятие о энергопотребителях и определение значимых энергопотребителей организации. Энергоцели, энергозадачи и планы действий в области энергоменеджмента. Законодательные и иные требования в области энергосбережения и повышения энергетической эффективности.	
	1.2	Распределение ответственности. Личные обязанности и полномочия персонала организации в улучшении уровня энергоэффективности. Структура документации по СЭнМ (Руководство по системе энергетического менеджмента, стандарты организации). Важность соответствия энергополитике, процедурам и требованиям СЭнМ. Лучшие практики в области энергосбережения.	0,5
Промежуточная аттестация			ДЗ
Всего			1

3 Условия реализации программы учебной дисциплины

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной дисциплины осуществляется в учебном классе электросталеплавильного цеха.

3.2. Информационное обеспечение учебной дисциплины

- ISO 50001:2018 «Системы энергетического менеджмента. Требования и руководство по применению».

Примечание – При пользовании настоящей программой целесообразно проверить актуальность ссылочных нормативных документов в подразделениях, ответственных за управление соответствующим видом нормативного документа по указателям (перечням) нормативных документов, действующих в текущем периоде. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящей программой следует руководствоваться замененным (измененным) нормативным документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

4 Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины

Текущий контроль проводится преподавателем в процессе проведения занятий теоретического обучения (устные опросы), выполнения слушателями индивидуальных заданий. Для текущего контроля используются контрольно-измерительные материалы (устные вопросы), которые позволяют определить соответствие/несоответствие индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Оценка знаний, умений и навыков по результатам текущего контроля производится в соответствии с универсальной шкалой оценки.

Перечень устных вопросов для проведения текущего контроля:

1. Что такое коррекция?
2. Является ли техническое освидетельствование формой операционного контроля?
3. Основной критерий СЭнМ, применяемый в закупках оборудования СЭнМ?
4. В каком документе руководство предприятия демонстрирует свои обязательства в области энергоменеджмента?
5. Являются ли обязательными для соблюдения подрядными организациями, работающими на территории предприятия, требования действующей документации Системы энергетического менеджмента?

Промежуточная аттестация по учебной дисциплине проводится в форме дифференцированного зачета – теста.

Критерии оценки (ключи к заданиям) к итоговому тесту по учебной дисциплине ОП.05 «Система энергетического менеджмента в соответствии с ISO 50001»

1	2	3	4	5
4	6	1	2	3

**Итоговый тест по учебной дисциплине
ОП.05 «Система энергетического менеджмента в соответствии с ISO 50001»**

Вопросы	Варианты ответов
1. Для чего предназначено Руководство по Системе Энергетического менеджмента (СЭнМ) на предприятии?	1. для внутреннего использования с целью разработки, внедрения, поддержания в рабочем состоянии и совершенствования СЭнМ в ПАО «Надеждинский металлургический завод»; 2. для оценки деятельности по выполнению поставленных целей в рамках СЭнМ на соответствие Энергетической политике, одобренной высшим руководством; 3. для внешнего использования в целях сертификации (ресертификации) СЭнМ и демонстрации соответствия всем заинтересованным сторонам (поставщикам, подрядчикам, органам власти, населению и т.д.). 4. все выше перечисленное
2. Что включает в себя планирование деятельности предприятия в рамках Системы энергетического менеджмента?	1. идентификацию и мониторинг законодательных и других требований, применимых к деятельности предприятия и относящихся к области энергосбережения и повышения энергоэффективности; 2. энергоанализ; 3. установление базового уровня энергопотребления по результатам энергоанализа; 4. идентификацию индикаторов (показателей) энергоэффективности; 5. установление энергетической цели в области энергосбережения и повышения энергоэффективности, разработку планов и программ для их достижения. 6. все выше перечисленное
3. Какие из перечисленных документов относятся к 1 уровню документации Системы энергетического менеджмента?	1. энергетическая политика, цели в области энергосбережения и повышения энергоэффективности, Руководство по системе энергетического менеджмента; 2. перечни, стандарты организации; 3. положения о подразделениях, должностные и рабочие инструкции, технологические инструкции, инструкции по эксплуатации и другие нормативные документы, необходимые для функционирования СЭнМ. Перечни этих документов ведут ответственные по управлению документации в СП; 4. записи по СЭнМ.
4. Что такое энергетическая политика?	1. действия и результаты, связанные с предоставлением и использование энергии; 2. официальное заявление организацией в лице ее высшего руководства своих намерений и направлений деятельности в отношении энергетической результативности; 3. повторяющийся процесс, который приводит к улучшению энергетической результативности и системы энергетического менеджмента.
5. Каким критериям должна соответствовать энергетическая цель нашего предприятия?	1. должна быть измерима; 2. должны быть определены исполнитель и сроки реализации; 3. все вышеперечисленное.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
ОП.06 «Основы электротехники»
по профессии рабочих «Прессовщик лома и отходов металла»

1 Паспорт программы учебной дисциплины

1.1 Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью программы профессиональной подготовки, переподготовки рабочих по профессии рабочих «Прессовщик лома и отходов металла».

1.2 Место дисциплины в структуре программы профессиональной подготовки/переподготовки рабочих

ОП.00 Общепрофессиональные дисциплины: ОП.06 «Основы электротехники».

1.3 Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения учебной дисциплины слушатель должен:

Знать:

- Основы электротехники. Электрический ток. Напряжение;
- Электродвигатели, трансформаторы, переключатели, рубильники, выключатели;
- Электрооборудование пресс-ножниц. Порядок пуска и остановки;
- Заземление. Электрическое освещение.

Уметь:

- Включать и отключать электрооборудование согласно порядку пуска и остановки;
- Понимать об опасности электрического тока и уметь правильно освободить, оказать помощь пострадавшему от электрического тока.

1.4 Количество часов на освоение учебной дисциплины

При профессиональной подготовке рабочих – 3 часа аудиторной нагрузки;

При переподготовке рабочих – 2 часа аудиторной нагрузки.

2 Структура и содержание учебной дисциплины

2.1 Объем учебной дисциплины в виде учебной работы:

Вид учебной работы	Объем часов
Профессиональная подготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	3
в том числе: теоретические занятия	3
практические занятия	-
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	
Переподготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	2
в том числе: теоретические занятия	2
практические занятия	-
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	

2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины

Тематический план и содержание учебной дисциплины для профессиональной подготовки/переподготовки/повышения квалификации

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала	Кол-во часов
Основы электротехники	Постоянный и переменный ток. Трансформаторы. Принцип действия. Устройство и применение. Электродвигатели. Пускорегулирующая аппаратура: рубильники, переключатели, выключатели. Заземление. Электрическая защита. Защитная аппаратура: предохранители, реле. Арматура местного освещения. Контрольно-измерительные приборы. Электрическое оборудование пресс-ножниц. Режимы работы электрооборудования. Особенности эксплуатации электрического оборудования. Электрическое освещение. Основные понятия. Осветительные приборы. Освещенность рабочего места. Рациональное использование электрической энергии	20/10/4/2
Промежуточная аттестация		ДЗ
Всего		20/10/4/2

3 Условия реализации программы учебной дисциплины

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной дисциплины осуществляется в учебном классе электросталеплавильного цеха.

3.2. Информационное обеспечение учебной дисциплины

1. Китаев В.Е. Электротехника с основами промышленной электроники: Учебник для сред. ПТУ - М.: Высш. школа, 1985.

4 Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины

Текущий контроль проводится преподавателем в процессе проведения занятий теоретического обучения (устные опросы), выполнения слушателями индивидуальных заданий. Для текущего контроля используются контрольно-измерительные материалы (устные вопросы), которые позволяют определить соответствие/несоответствие индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Оценка знаний, умений и навыков по результатам текущего контроля производится в соответствии с универсальной шкалой оценки.

Перечень устных вопросов для проведения текущего контроля:

1. Свойства электрического тока;
2. Метод определения наличия напряжения;
3. Условия работы электрооборудования;
4. Применение трансформаторов;
5. Электронные контрольно-измерительные приборы.

Промежуточная аттестация по учебной дисциплине проводится в форме дифференцированного зачета – теста.

Критерии оценки (ключи к заданиям) к итоговому тесту по учебной дисциплине ОП.06 «Основы электротехники»

Правильные варианты ответов									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2	3	1	3	4	2	4	2	2	4

**Итоговый тест по учебной дисциплине
ОП.06 «Основы электротехники»**

Вопросы	Варианты ответов
1. Для чего применяется амперметр:	1. Для определения наличия напряжения; 2. Для определения величины электрического тока; 3. Для определения величины напряжения; 4. Для определения величины сопротивления электрического тока.
2. Что такое заземление?	1. Это когда оборудование закопано в землю; 2. Это когда оборудование находится ниже уровня земли; 3. Это средство защиты – провод соединяющий корпус электрооборудования и заземляющие металлоконструкции; 4. Это инструмент для работы с землей; 5. Электродвигатели и трансформаторы.
3. Какое напряжение применяется на переносных светильниках при проведении работ внутри емкости?	1. 12В; 2. 24В; 3. 36В; 4. 110В; 5. 220В.
4. Каким образом осуществляется пуск центробежного насоса?	1. Вставляется ключ-бирка в замок, нажимается кнопка «пуск»; 2. Вставляется ключ-бирка в замок, нажимается кнопка «стоп»; 3. Ключ-бирка не требуется, нажимается кнопка «пуск»; 4. Перевод вводного рубильника в верхнее положение
5. Что можно отнести к средствам защиты от напряжения:	1. Диэлектрические перчатки; 2. Резиновые коврики; 3. Предохранители; 4. Все перечисленное.
6. Кто имеет право осуществлять замену перегоревшего кабеля?	1. Подручный сталевара электропечи; 2. Дежурный электромонтер; 3. Дежурный слесарь-ремонтник; 4. Все перечисленные.
7. Чем нельзя тушить возгорание оборудования, находящимся под напряжением?	1. Песком; 2. Порошковым огнетушителем; 3. Углекислотным огнетушителем; 4. Водой
8. Что можно отнести к электрооборудованию?	1. Трубопровод гидроцилиндра; 2. Двигатель гидронасосов; 3. Ножевая рама; 4. Толкатель.
9. Какой буквой обычно обозначается напряжение?	1. I; 2. U; 3. R; 4. C.
10. Что такое освещенность рабочего места?	1. Количество ламп в осветительной арматуре; 2. Тип светильника над рабочим местом; 3. Отсутствие или наличие электрического и естественного освещения; 4. Яркость освещения.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
ОП.07 «Слесарное дело»
по профессии рабочих «Прессовщик лома и отходов металла»

1 Паспорт программы учебной дисциплины

1.1 Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью программы профессиональной подготовки, переподготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла».

1.2 Место дисциплины в структуре программы профессиональной подготовки/переподготовки рабочих

ОП.00 Общефессиональные дисциплины ОП.07 «Слесарное дело».

1.3 Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения учебной дисциплины слушатель должен:

Знать:

- Устройство и принцип работы оборудования;
- Подготовка оборудования к работе;
- Использование оборудование по назначению;
- Порядок завершения работы;
- Возможные случаи отказа в работе оборудования и меры по их устранению.

1.4 Количество часов на освоение учебной дисциплины

При профессиональной подготовке рабочих – 4 часа аудиторной нагрузки;

При переподготовке рабочих – 2 часа аудиторной нагрузки.

2 Структура и содержание учебной дисциплины

2.1 Объем учебной дисциплины в виде учебной работы:

Вид учебной работы	Объем часов
Профессиональная подготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	4
в том числе: теоретические занятия	4
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	
Переподготовка рабочих	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	2
в том числе: теоретические занятия	2
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета (тестирование)	

2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины

Тематический план и содержание учебной дисциплины для профессиональной подготовки/переподготовки

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала		Кол-во часов
Слесарное дело	1.1	Назначение оборудования, область применения, эксплуатационные ограничения, порядок осмотра оборудования и включения. Порядок использования оборудования и ведение документации. Остановка, выключение и осмотр оборудования. Приспособления и контрольно-измерительный инструмент, применяемые при ремонте оборудования. Основные характеристики инструмента.	2/1

	1.2	Возможные случаи отказа в работе оборудования, причины возникновения и меры по их устранению. Правила выполнения регламентных работ технического обслуживания и ремонта оборудования. Способы, порядок ремонта и восстановления.	2/1
Промежуточная аттестация			ДЗ
Всего			4/2

3 Условия реализации программы учебной дисциплины

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной дисциплины осуществляется в учебном классе доменного цеха.

3.2. Информационное обеспечение обучения

1. Макиенко Н.И. Общий курс слесарного дела: Учебник для ПТУ. – М., 1984;
2. Покровский Б.С. Общий курс слесарного дела (10-е изд.). Учебное пособие, 2017;
3. Покровский Б.С. Методика обучения профессии «Слесарь» (1-е изд.). Методическое пособие для преподавателей, 2012.

4 Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины

Текущий контроль проводится преподавателем в процессе проведения занятий теоретического обучения (устные опросы), выполнения слушателями индивидуальных заданий. Для текущего контроля используются контрольно-измерительные материалы (устные вопросы), которые позволяют определить соответствие/несоответствие индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Оценка знаний, умений и навыков по результатам текущего контроля производится в соответствии с универсальной шкалой оценки.

Перечень устных вопросов для проведения текущего контроля:

1. Назначение инструментов и механизмов.
2. Эксплуатация инструмента.
3. Требования к рабочему инструменту.
4. Причины поломки оборудования.

Промежуточная аттестация по учебной дисциплине проводится в форме дифференцированного зачета – теста.

Критерии оценки (ключи к заданиям) к итоговому тесту по учебной дисциплине ОП.07 «Слесарное дело»

1	2	3	4	5	6
3	3	1	2	3	2

**Итоговый тест по учебной дисциплине
ОП.07 «Слесарное дело»**

Вопросы	Варианты ответов
1. Угол заточки зубило	1. 90 ⁰ 2. 180 ⁰ 3. 45 ⁰
2. Материал изготовления клина для молотка	1. металл 2. текстолит 3. дерево
4. Материал для припоя	1. олово 2. медь 3. алюминий
7. Напряжение переносной лампы	1. 42-110Вт 2. 12-36 3. 110-220Вт
8. Угол заточки сверла	1. 180 ⁰ 2. 90 ⁰ 3. 45 ⁰
9. Направление зубьев, при установке полотна на ножовку по металлу	1. в сторону от ручки 2. в сторону к ручке 3. в любую сторону

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.01 «Переработка негабаритного лома и отходов металла»
по профессии «Прессовщик лома и отходов металла»**

1 Паспорт программы профессионального модуля

1.1 Область применения программы

Программа профессионального модуля является частью программы профессиональной подготовки, переподготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла» в части освоения вида профессиональной деятельности: ведение технологических процессов по переработке негабаритных лома и отходов металла на пресс-ножницах «AKROS» и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК–1. Контроль взрывобезопасности, качественных показателей металлошихты.

ПК–2. Выборка лома цветных металлов.

ПК–3. Переработка лома и отходов металла до заданных размеров.

1.2 Место профессионального модуля в структуре программы профессиональной подготовки/переподготовки

Программа профессионального модуля ПМ.01 «Переработка негабаритного лома и отходов металла» может быть использована в рамках профессиональной подготовки, переподготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла».

1.3 Цели и задачи профессионального модуля – требования к результатам освоения профессионального модуля

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

Трудовые функции	Действия, входящие в трудовую функцию	Перечень знаний	Перечень умений
1 Осуществлять подготовку к рабочему процессу	1.1 Готовить рабочее место к выполнению сменного задания и к сдаче по смене.	- Требования промышленной безопасности, охраны труда, экологической безопасности; - основные причины пожаров и меры предупреждения их. Порядок поведения в огнеопасных местах и при пожарах. Первичные средства пожаротушения и порядок их применения; - требования производственной санитарии; - порядок действий в аварийных ситуациях в подразделении; - требования безопасности при выполнении работ; - требования Правил внутреннего распорядка;	- Оценивать безопасность организации рабочего места согласно правилам ПБ и ОТ; - оценивать состояние рабочего места на соответствие санитарным нормам и правилам; - выявлять возможные риски на рабочем месте, угрожающие личной и коллективной безопасности; - анализировать проблемы, возникшие в ходе производства работ; - устанавливать соответствие и полноту собственных действий по передаче смены в соответствии с установленным порядком.

Трудовые функции	Действия, входящие в трудовую функцию	Перечень знаний	Перечень умений
		<ul style="list-style-type: none"> - требования электробезопасности; - требования бирочной системы; - последствия отклонений от принятых рабочих процедур. Возможные аварийные ситуации. Действия персонала при возникновении аварийных ситуаций; - порядок приемки - сдачи смены; - порядок заполнения журналов приемки – сдачи смены. 	
	<p>1.2. Контролировать наличие и исправность средств коллективной защиты и СИЗ на протяжении всей смены и их своевременную замену.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Нормативные требования к СИЗ; - порядок и периодичность замены СИЗ; - порядок применения и испытания средств защиты, используемые в электроустановках; - требования охраны труда и промышленной безопасности; - опасности и риски при выполнении работ; - требования ПБ, предъявляемые к освещенности рабочих мест, площадок и переходов. - порядок запуска и остановки системы вентиляции; - обозначения звуковых и световых сигналов, применяемых в системе сигнализации. 	<ul style="list-style-type: none"> - Оценивать пригодность СИЗ по показателям методом визуального осмотра; - определять необходимость замены СИЗ; - проверять визуально инструмент на наличие механических повреждений; - сопоставлять дату проведения работ со сроком поверки; - своевременно определять работоспособность систем сигнализации, вентиляции и освещенности на рабочем месте; - визуально оценивать наличие ограждений, заземления, блокировок и др. средств коллективной защиты.
	<p>1.3 Оказывать первую помощь в производственных ситуациях.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Опасные факторы, влияющие на здоровье при выполнении работ; - средства и способы оказания первой помощи; - виды и характер производственных травм; - способы информирования вышестоящих руководителей и медицинского персонала. 	<ul style="list-style-type: none"> - Выбирать соответствующие средства и способы оказания первой помощи в зависимости от характера травмы и фактора воздействия; - оценивать степень тяжести и характер производственной травмы; - принимать решение о необходимости и выбирать способ информирования вышестоящего

Трудовые функции	Действия, входящие в трудовую функцию	Перечень знаний	Перечень умений
	1.4 Готовить оборудование (пресс-ножницы) к переработке лома.	<ul style="list-style-type: none"> - Устройство, назначение, признаки неисправности пресс-ножниц; - порядок осмотра и проверки исправности пресс-ножниц; - порядок подготовки к разделке лома, включения и выключения оборудования в течение смены; - порядок действий при обнаружении неисправностей оборудования и неполадках в работе; - требования инструкции по эксплуатации пресс-ножниц; - требования безопасности при работе с оборудованием. 	<p>руководителя и медицинского персонала о произошедшем несчастном случае.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Оценивать исправность и пригодность к эксплуатации оборудования для переработки лома; - выбирать способ действия при обнаружении неисправностей оборудования и неполадках в его работе.
2. Производить переработку негабаритного лома и отходов металла на пресс-ножницах «AKROS»	2.1. Выполнять контроль за качеством подачи металлошихты	<ul style="list-style-type: none"> - Виды, свойства и назначение различных шихтовых и заправочных материалов, применяемых для выплавки стали; - классификация металлолома согласно ГОСТ 2787-2019, внутривзаводская классификация металлоотходов собственного производства, подразделение их на классы, категории, виды и группы; - требования, предъявляемые при сортировке, хранении и складировании каждого вида шихтовых материалов; - технология переработки металлолома на пресс-ножницах. 	<ul style="list-style-type: none"> - Визуально оценивать поступающий лом по группам, классам; - оценивать разгрузку/погрузку, складирование и подготовку негабаритного лома и отходов металла согласно требованиям нормативной документации; - оценивать личную безопасность при загрузке металлошихты для переработки на пресс-ножницах.
	2.2. Производить визуальный контроль лома на взрывобезопасность, наличие включений лома цветных	<ul style="list-style-type: none"> - способы и методы контроля металлолома на взрывобезопасность; - требования, предъявляемые к качеству шихтовых материалов; 	<ul style="list-style-type: none"> - визуально оценивать лом на взрывобезопасность, наличие включений лома цветных металлов и токопроводящих материалов, засоренности

Трудовые функции	Действия, входящие в трудовую функцию	Перечень знаний	Перечень умений
	металлов и токопроводящих материалов, засоренности неметаллическими включениями при погрузке лома.	- требования, предъявляемые при сортировке, хранении и складировании каждого вида шихтовых материалов; - требования безопасности при проведении контроля лома на взрывобезопасность и наличие загрязнений.	неметаллическими включениями; - оценивать результаты контроля на соответствие установленным требованиям; - оценивать безопасность при проведении контроля лома на взрывобезопасность и наличие загрязнений.
	2.3. Производить переработку негабаритного лома и отходов металла на пресс-ножницах	- требования технологической инструкции по копровой разделке; - требования инструкции по эксплуатации пресс-ножниц «AKROS»; - порядок эксплуатации пресс-ножниц «AKROS»; - требования безопасности при переработке металлолома на пресс-ножницах «AKROS».	- Оценивать переработку металлолома согласно требованиям нормативной документации; - соотносить порядок собственных действий по переработке металлолома с установленным порядком; - оценивать собственную безопасность при выполнении работ по переработке металлолома.
3. Осуществлять техническое обслуживание оборудования.	3.1. Диагностировать неисправности в работе оборудования и, при необходимости, производить остановку работы оборудования	- устройство, технические характеристики и правила эксплуатации оборудования; - порядок диагностики оборудования согласно технологической инструкции; - требования электробезопасности; - признаки неисправностей оборудования, отклонения от нормативного заданного режима; - порядок информирования мастера в случае неисправности оборудования	- определять порядок собственных действий при диагностировании неисправностей оборудования в соответствии с технологической инструкцией; - выявлять неисправности оборудования и по внешним признакам и принимать решение об остановке оборудования; - определять последовательность собственных действий при остановке оборудования (а также в случае аварийного режима); - определять необходимость в информировании мастера об обнаруженных неполадках
	3.2. Производить чистку и промывку оборудования и, в случае необходимости, осуществлять его покраску.	- периодичность и виды чисток оборудования; - порядок проведения плановой технологической чистки оборудования; - порядок и безопасные приемы очистки узлов	- определять периодичность и последовательность собственных действий при чистке, промывке и покраске оборудования на соответствие установленному порядку и

Трудовые функции	Действия, входящие в трудовую функцию	Перечень знаний	Перечень умений
		оборудования; - требования нормативной документации (НД) к чистке, промывке, покраске оборудования;	требованиям НД; - определять необходимость покраски оборудования - выбирать безопасные приемы выполнения работ

1.4 Количество часов на освоение программы профессионального модуля

1.4.1 Профессиональная подготовка:

Всего – 129 часов, в том числе:

- аудиторная учебная нагрузка - 21 час;
- производственное обучение - 108 часов.

1.4.2 Переподготовка:

Всего – 92 часа, в том числе:

- аудиторная учебная нагрузка - 14 часа;
- производственное обучение - 78 часов.

2 Результаты освоения профессионального модуля

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимся видом профессиональной деятельности: ведение технологических процессов по переработке негабаритных лома и отходов металла на пресс-ножницах «AKROS» и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

Код	Наименование результатов обучения
ПК–1	Контроль взрывобезопасности, качественных показателей металлошихты.
ПК–2	Выборка лома цветных металлов.
ПК–3	Переработка лома и отходов металла до заданных размеров

3 Структура и содержание профессионального модуля

3.1 Тематический план профессионального модуля по программе профессиональной подготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла».

Код	Наименование разделов профессионального модуля	Всего часов	Объем времени, отведенный на освоение МДК	Производственное обучение
Междисциплинарные курсы				
ПК-1 ПК-2 ПК-3	Основные сведения о производстве и организации рабочего места	2	2	
ПК-1 ПК-2 ПК-3	Устройство и эксплуатация оборудования пресс-ножниц	6	6	
ПК-1 ПК-2 ПК-3	Технология переработки металлолома	6	6	
ПК-1 ПК-2 ПК-3	Обслуживание и ремонт ломоперерабатывающего оборудования	6	6	
ПК-1 ПК-2 ПК-3	Безопасная эксплуатация, обслуживание, ремонт оборудования в соответствии с требованиями инструкций по эксплуатации	1	1	

Производственное обучение				
ПО.01.01	Инструктаж по охране труда на предприятии, на рабочем месте	8		8
ПО.01.02	Ознакомление с рабочим местом. Освоение видов работ прессовщика лома и отходов металла	30		30
ПО.01.03	Самостоятельное выполнение работ прессовщика лома и отходов металла	70		70
ВСЕГО		129	21	108

3.2 Тематический план профессионального модуля по программе переподготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла»

Код	Наименование разделов профессионального модуля	Всего часов	Объем времени, отведенный на освоение МДК	Производственное обучение
Междисциплинарные курсы				
ПК-1 ПК-2 ПК-3	Основные сведения о производстве и организации рабочего места	1	1	
ПК-1 ПК-2 ПК-3	Устройство и эксплуатация оборудования пресс-ножниц	4	4	
ПК-1 ПК-2 ПК-3	Технология переработки металлолома	4	4	
ПК-1 ПК-2 ПК-3	Обслуживание и ремонт ломоперерабатывающего оборудования	4	4	
ПК-1 ПК-2 ПК-3	Безопасная эксплуатация, обслуживание, ремонт оборудования в соответствии с требованиями инструкций по эксплуатации	1	1	
Производственное обучение				
ПО.01.01	Инструктаж по охране труда на предприятии, на рабочем месте	8		8
ПО.01.02	Ознакомление с рабочим местом. Освоение видов работ прессовщика лома и отходов металла	20		20
ПО.01.03	Самостоятельное выполнение работ прессовщика лома и отходов металла	50		50
ВСЕГО		92	14	78

3.4 Тематический план и содержание профессионального модуля по программам профессиональной подготовки/переподготовки рабочих

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала		Кол-во часов
МЕЖДИСЦИПЛИНАРНЫЕ КУРСЫ			
МДК.01.01	Основные сведения о производстве и организации рабочего места		
	1	Значение чёрной металлургии в развитии всех отраслей промышленности страны. Основные направления технического прогресса в чёрной металлургии. Своевременное состояние и перспективы развития сталеплавильного производства. Роль технического, производственного обучения в подготовке квалифицированных рабочих, освоении новой техники и передовой	2/1

		технологии. Ознакомление с квалификационной характеристикой прессовщика лома и отходов металла. Программа теоретического и производственного обучения, режим занятий. Продукция, выпускаемая предприятием, ее краткая характеристика. Основные и вспомогательные цеха предприятия, их значение, технологическая связь между цехами. Организация производственного процесса в цехе и на его шихтовых участках, технологическая связь между участками цеха, рабочее место прессовщика лома и отходов металла. Рациональная организация рабочего места, ее влияние на повышение производительности труда, улучшение условий работы и повышении качества выпускаемой продукции. Контроль качества сырья на производственном участке, в бригаде, на рабочем месте. Понятие о трудовой и технологической дисциплине. Система морального и материального стимулирования рабочих на предприятии.	
МДК.01.02 Устройство и эксплуатация оборудования пресс-ножниц			
	1	Технические характеристики и основное назначение пресс-ножниц. Принцип работы и устройство пресс-ножниц, основные узлы пресс-ножниц. Гидравлическая система. Устройство, принцип действия, требования к рабочей жидкости. Основное электрооборудование пресс-ножниц. Расположение электрооборудования и аппаратуры на пресс-ножницах, пульт управления, электродвигатели. Защитные устройства пресс-ножниц: предохранители, автоматы, реле, конечные выключатели, предохранительные и блокировочные устройства, их типы и назначение. Вспомогательное оборудование пресс-ножниц: их назначение и принцип работы. Аппараты и приборы, необходимые в процессе управления пресс-ножницами: виды, назначения и принцип действия. Пуск, регулирование и остановка пресс-ножниц.	6/4
МДК.01.03 Технология переработки металлолома			
	1	Назначение резки металлоотходов. Технологический процесс резки металлического лома. Подготовка пресс-ножниц к работе. Пиротехнический осмотр сырья. Складирование и нормы хранения сырья. Габариты складирования сырья. Складирование и нормы хранения сырья. Подготовка, подача на пресс ножницы, укладка в загрузочное устройство. Цикл работы пресс-ножниц. Погрузка и отправка металлолома. Учет производства и расход сырья. Рассмотрение технологической инструкции по резке металлолома на пресс-ножницах. Технические требования к стальному лому, предназначенному для переработки на пресс-ножницах. Охрана труда в производстве переработки металлолома.	6/4
МДК.01.04 Обслуживание и ремонт ломоперерабатывающего оборудования			
	1	Система планово-предупредительных ремонтов (ППР). Организационные мероприятия по ремонту оборудования. Техническая документация. Поузловой метод ремонта. Обязанности прессовщика лома и отходов металла при подготовке и проведении ремонта. Основные неисправности гидроаппаратуры, гидравлических цилиндров. Механические повреждения пресс-ножниц. Способы и методы устранения неисправностей. Порядок вывода оборудования из ремонта. Последовательность действий при организации замены ножей. Изучение инструкции по эксплуатации пресс-ножниц. Техническая характеристика механизмов и гидроаппаратуры. Контроль за состоянием характеристик. Требования к рабочей жидкости. Применение смазочных материалов и масла. Схема смазки. Схема откачки рабочей жидкости из системы. Изучение гидравлических схем пресс-ножниц. Капитальный ремонт пресс-ножниц. Организационно-техническая подготовка ремонта. Техническая документация.	6/4

		Ведомости дефектов. Нормы износа основных частей агрегата. Основные элементы системы очистки масла. Контроль за засоренностью фильтроэлементов, их замена. Последовательность операций при запуске агрегата в работу. Порядок опробования агрегата вхолостую. Ведение оперативного журнала приемки-сдачи смен.	
МДК.01.05 Безопасная эксплуатация, обслуживание, ремонт оборудования в соответствии с требованиями инструкций по эксплуатации			
	1	Устройство и принцип работы оборудования: назначение оборудования, область применения, параметры, технические характеристики. Общие сведения и работа составных частей оборудования. Эксплуатационные ограничения (отклонение технических характеристик оборудования, которые недопустимы по условиям безопасности и могут привести к выходу оборудования из строя). Подготовка оборудования к работе (меры безопасности, порядок осмотра и проверки готовности оборудования к работе, порядок включения и опробования). Использование оборудования по назначению. Порядок действия обслуживающего персонала. Порядок ведения персоналом установленной документации (журнал приемки – сдачи смены, агрегатные журналы и т.д.). Контроль работоспособности оборудования при его работе. Порядок останова оборудования, выключения, осмотра оборудования после окончания работы. Меры безопасности при работе на данном оборудовании (требования, обеспечивающие безопасность обслуживающего персонала, техники и экологическую безопасность проводимых работ). Возможные случаи отказа в работе оборудования, причины возникновения и меры по их устранению. Порядок выполнения регламентных работ технического обслуживания и ремонта. Меры безопасности при выполнении технического обслуживания и ремонта. Требования экологической безопасности.	1/1
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ			
ПО.01.01 Инструктаж по охране труда на предприятии, на рабочем месте			
	1	Инструктаж по охране труда на производстве и рабочем месте. Изучение действующих инструкций по охране труда. Ознакомление с опасными местами и мерами безопасности при производстве работ. Ограждение опасных зон. Индивидуальные средства защиты, используемые на рабочем месте, назначение, порядок применения. Порядок использования и хранения спец.одежды. Соблюдение правил личной гигиены. Бытовые помещения, их назначения и порядок эксплуатации. Приёмы оказания первой помощи при несчастных случаях. Пожарная безопасность. Пожароопасные участки в цехе. Причины пожаров в цехе и на его участках, мероприятия по их предупреждению. Пожарная сигнализация. Порядок поведения при возникновении пожаров, изучение плана эвакуации. Способы тушения пожаров. Средства пожаротушения, имеющиеся на рабочем месте. Пожарные щиты, их инвентарь и его назначение. Порошковые и углекислотные огнетушители, их назначение, обучение порядку использования. Оказание первой помощи при ожогах и отравления продуктами горения. Электробезопасность. Защитное заземление используемого в производстве оборудования. Защитное отключение, блокировка. Порядок использования защитных средств. Приёмы оказания первой помощи при поражении электрическим током.	8/8
ПО.01.02 Ознакомление с рабочим местом. Освоение видов работ прессовщика лома и отходов металла			
	1	Ознакомление с рабочим местом прессовщика лома и отходов металла. Порядок приема и сдачи рабочего места. Ознакомление с правилами внутреннего трудового распорядка. Изучение должностных обязанностей прессовщика лома и отходов металла. Ознакомление с	30/20

		<p>классификацией лома и отходов металла, порядок их разгрузки и складирования. Приемка сырья. Подготовка сырья к резке. Выявление взрывоопасных предметов и способы их удаления. Подача лома на пресс-ножницы. Завалка различных видов лома. Ведение технологического процесса переработки лома и отходов металла с пульта управления пресс-ножниц. Складирование готовой продукции. Приемка готовой продукции и ее отгрузка. Участие в подготовке и проведении ремонта, технологической замене ножей, замене фильтров, смазка оборудования.</p> <p>Пуск оборудования после технологической замены ножей, фильтров. Устранение мелких неисправностей. Регулировка механизмов. Ежедневный уход за оборудованием. Освоение порядка работы с грузоподъемными механизмами при подготовке к замене ножей, отгрузке отсеянных мусоров, проведении ремонтов. Освоение порядка работы по маневрированию вагонов маневровой лебедкой ЛЭМ-10.</p>	
ПО.01.03 Самостоятельное выполнение работ прессовщика лома и отходов металла			
	1	Самостоятельное выполнение всего комплекса работ, входящих в обязанности прессовщика лома и отходов металла в соответствии с квалификационной характеристикой и инструкцией по безопасному ведению работ, под руководством мастера производственного обучения.	70/50

4 Условия реализации программы профессионального модуля

4.1 Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы профессионального модуля – междисциплинарные курсы – осуществляется в учебном классе электросталеплавильного цеха.

Оборудование учебного класса:

- доска меловая.

Реализация программы профессионального модуля – производственное обучение – осуществляется непосредственно на рабочем месте на промплощадке ПАО «Надеждинский металлургический завод» в **электросталеплавильном** цехе. Обучение осуществляется под руководством мастера производственного обучения.

4.2 Информационное обеспечение обучения

1. ГОСТ 2787-2019 «Металлы черные вторичные. Общие технические условия» (Приказ Росстандарта от 24.09.2019 № 746-ст «О введении в действие межгосударственного стандарта».

2. ИЭ «Копер стационарный».

3. Справочник ломопереработчика. Ч.1. Черные металлы / Сост. В.Н. Супрун. – М., 2005.

4. Коротков Г.А., Корначев Д.Е. Вторичные черные металлы: Краткий справочник. - М.: Металлургия, 1979.

5. Волобуев В.Ф. и др. Заготовка и переработка вторичных металлов: Учебник для техникумов. - М.: Металлургия, 1980.

6. Шуберт Г. Подготовка металлических вторичных материалов: Ресурсы, классификация, измельчение. – М., 1989.

7. Щепенко Г.Н., Рудевский С.Г. Механическое оборудование для переработки вторичных металлов. – М., 1968.

8. Коршиков Г.В. Энциклопедический словарь – справочник по металлургии. (Издан при финансовом содействии АО «НЛМК»): Липецк, 1998.

Примечание – При пользовании настоящей программой целесообразно проверить актуальность ссылочных нормативных документов в подразделениях, ответственных за управление соответствующим видом нормативного документа по указателям (перечням) нормативных документов, действующих в текущем периоде. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящей программой следует руководствоваться замененным (измененным) нормативным документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

5. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля

Реализация подготовки по программе профессионального модуля предусматривает организацию и проведение текущего, промежуточного и итогового контроля демонстрируемых обучающимися знаний, умений и навыков.

Оценка знаний, умений и навыков по результатам контроля производится в соответствии с универсальной шкалой

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	Балл (оценка)	Вербальный аналог
86 – 100	5	отлично
76 – 85	4	хорошо
51 – 75	3	удовлетворительно
Менее 50	2	не удовлетворительно

Текущий контроль по междисциплинарным курсам проводится преподавателем в процессе обучения. Для текущего контроля используются контрольно-оценочные средства (устные вопросы, которые позволяют определить соответствие/несоответствие индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки). Текущий контроль в процессе производственного обучения проводится мастером производственного обучения в процессе обучения.

Промежуточная аттестация по профессиональному модулю проводится в форме зачета, содержит в своей структуре материал учебных дисциплин, необходимый для закрепления, понимания и освоения профессионального модуля.

Формы текущего, промежуточного и итогового контроля доводятся до сведения обучающихся в начале обучения.

5.1 Оценочные задания по программе профессионального обучения «Прессовщик лома и отходов металла» для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации

Тема 1: Организация труда и рабочего места

№ п/п	Практическое задание	Результат выполнения практического задания	Оценка понимания способов действий при выполнении практического задания	Оценка теоретических знаний
1	<p>Опасные производственные факторы, действующие на рабочих. Применение СИЗ. Подбор и подготовка инструмента в соответствии с выданным заданием.</p>	<p>Рабочее место подготовлено своевременно, безопасно, с использованием работником СИЗ, в соответствии с требованиями ОТ и ПБ, санитарными нормами и правилами. Инструменты, приспособления и оборудование проверены в соответствии с установленными требованиями. Инструмент в исправном состоянии.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Общие правила безопасности для металлургических и коксохимических предприятий и производств. - Требования экологической безопасности. - Основные причины пожаров и меры предупреждения их. Порядок поведения в огнеопасных местах и при пожарах. Первичные средства пожаротушения и порядок их применения. - Требования производственной санитарии. - Порядок действий в аварийных ситуациях в подразделении. - Требования безопасности при переработке металлолома. - Правила внутреннего трудового распорядка. - Требования электробезопасности. - Требования бирочной системы. - Последствия отклонений от принятых рабочих процедур. Возможные аварийные ситуации. Действия персонала при возникновении аварийных ситуаций. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Порядок ношения спецодежды. 2. Подготовка и раскладывание по установленным местам ручного инструмента. 3. Задачи промышленной санитарии. 4. Сортировка по видам металлолома. 5. Порядок приемки – сдачи смены для прессовщиков лома и отходов металла. 6. Личные обязанности и ответственность за решение задач по защите окружающей среды. 7. В чем сущность бирочной системы. 8. Порядок допуска к самостоятельной работе. 9. Действие персонала при возникновении аварийных ситуаций. 10. Средства индивидуальной защиты.

Тема 2: Первая помощь пострадавшему при несчастных случаях на производстве, противопожарные мероприятия

№ п/п	Практическое задание	Результат выполнения практического задания	Оценка понимания способов действий при выполнении практического задания	Оценка теоретических знаний
1	Выстроить алгоритм действий при оказании помощи пострадавшему в зависимости от ситуации (поражение электрическим током, при переломах, химических ожогов и т.д.)	Алгоритм действий выстроен правильно. Первая помощь (при необходимости) будет оказана своевременно.	1. В течение какого времени необходимо оказывать первую помощь пострадавшему. 2. Оказание первой помощи при несчастных случаях на производстве. 3. Первая помощь при поражении человека электрическим током.	1.Оказание первой помощи при несчастных случаях на производстве. 2. Первая помощь при поражении человека электрическим током. 3. Способы оказания первой помощи пострадавшим при кровотечении. Правила наложения жгутов и повязок. 4. Первая помощь при термическом ожоге расплавом
2	Выстроить алгоритм действий при возникновении пожара	Противопожарные мероприятия спланированы	1. Порядок пользования цеховыми средствами пожарной защиты и пожарной сигнализации	1.Меры противопожарной безопасности на рабочем месте. 2. Производственные источники воспламенения. Их характеристика и причины образования. 3.Средства пожаротушения и их применение.

Тема 3: Осуществлять ведение технологического процесса переработки лома на пресс-ножницах «AKROS»

№ п/п	Практическое задание	Результат выполнения практического задания	Оценка понимания способов действий при выполнении практического задания	Оценка теоретических знаний
1	Производить визуальный контроль лома на взрывобезопасность, наличие загрязнений и состав при загрузке кузова (лотка) пресс-ножниц.	Визуальный контроль лома на взрывобезопасность, наличие загрязнений и состав при загрузке кузова (лотка) пресс-ножниц качественно произведен с использованием работником СИЗ в соответствии с требованиями ПБ и ОТ.	1. Визуально оценить лом на взрывобезопасность, наличие загрязнений; 2. Оценить результаты контроля на соответствие установленным требованиям; 3. Оценить безопасность при проведении контроля лома на взрывобезопасность и наличие загрязнений.	1. Способы и методы контроля металлолома на взрывобезопасность; 2. Требования, предъявляемые к качеству шихтовых материалов; 3. Требования безопасности при проведении контроля лома на взрывобезопасность и наличие загрязнений.

№ п/п	Практическое задание	Результат выполнения практического задания	Оценка понимания способов действий при выполнении практического задания	Оценка теоретических знаний
2	Осуществлять резку и отгрузку переработанного лома	<p>Резка и отгрузка переработанного лома осуществлена своевременно с использованием работником СИЗ в соответствии с требованиями ПБ и ОТ.</p> <p>Переработанный лом соответствует требованиям НД.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Визуально оценивать лом на взрывобезопасность; 2. Оценивать результаты контроля на соответствие установленным требованиям; 3. Оценивать безопасность при проведении контроля лома на взрывобезопасность. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Устройство и назначение пресс-ножниц, маневровой лебедки; 2. Правила и порядок эксплуатации пресс-ножниц и маневровой лебедки; 3. Основные требования к исходным материалам; 4. Требования к готовой продукции; 5. Технология переработки металлолома на пресс-ножницах; 6. Требования безопасности при резке и отгрузке переработанного лома; 7. Порядок осмотра оборудования, остановка и ввод в работу; 8. Виды неисправностей, возможные случаи отказа в работе эксплуатируемого оборудования; 9. Способы выявления и устранения неисправностей; 10. Требования безопасности при выявлении и устранении неисправностей в работе оборудования.

Для определения соответствия/несоответствия индивидуальных образовательных достижений заполняется оценочная ведомость:

Оценочная ведомость по профессиональному модулю

ОЦЕНОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

ПМ.01 «Переработка негабаритного лома и отходов металла»

ФИО _____

слушателя по программе _____

наименование

освоил(а) программу профессионального модуля ПМ.01 «Переработка негабаритного лома и отходов металла»

в объеме _____ час. с «_____» _____ 20____ г. по «_____» _____ 20____ г.

Результаты промежуточной аттестации по элементам профессионального модуля

Элементы модуля (код и наименование МДК)		Формы промежуточной аттестации	зачет/ незачет/ оценка
МДК.01.01 Основные сведения о производстве и организации рабочего места		зачет	
МДК.01.02 Устройство и эксплуатация оборудования пресс-ножниц		зачет	
МДК.01.03 Технология переработки металлолома		зачет	
МДК.01.04 Обслуживание и ремонт ломоперерабатывающего оборудования		зачет	
МДК.01.05 Безопасная эксплуатация, обслуживание, ремонт оборудования в соответствии с требованиями инструкций по эксплуатации		зачет	
ПО.01.01 Инструктаж по охране труда на предприятии, на рабочем месте		зачет	
ПО.01.02 Ознакомление с рабочим местом. Освоение видов работ прессовщика лома и отходов металла		зачет	
ПО.01.03 Самостоятельное выполнение работ прессовщика лома и отходов металла		ПКР	оценка
Коды проверяемых компетенций	Показатели оценки результата	(да/нет)	
ПК-1	Контроль взрывобезопасности, качественных показателей металлошихты		
ПК-2	Выборка лома цветных металлов		
ПК-3	Переработка лома и отходов металла до заданных размеров		
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ МОДУЛЬ			ОСВОЕН/ НЕ ОСВОЕН
Дата _____ 20____		Подпись преподавателя/мастера производственного обучения	
_____		/	/
_____		/	/

8. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ (квалификационного экзамена)

Форма итоговой аттестации – квалификационный экзамен, который включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований.

К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой. В ходе квалификационного экзамена членами квалификационной комиссии проводится оценка освоения слушателями профессиональных компетенций, трудовых функций в соответствии с критериями, указанными в Программе.

На квалификационный экзамен, слушатель должен предоставить документы, подтверждающие успешность прохождения обучения:

- Журнал теоретического обучения;
- Дневник производственного обучения;
- Оценочную ведомость по профессиональному модулю.

**Контрольная ведомость итоговой аттестации
по программе профессиональной подготовки/переподготовки рабочих по профессии
«Прессовщик лома и отходов металла» 5 разряда**

Результатом обучения по программе является овладение видом профессиональной деятельности: ведение технологических процессов по переработке негабаритных лома и отходов металла на пресс-ножницах «AKROS».

ФИО слушателя _____

ФИО преподавателя _____

ФИО мастера производственного обучения _____

Критерии оценки – слушатель может самостоятельно выполнить следующие действия	Да\нет	Если нет, что должен сделать слушатель для освоения
1. Контроль за загрузкой лотка пресс-ножниц		
2. Переработка металлолома на пресс-ножницах «AKROS»		
3. Контроль взрывобезопасности		
4. Устранение возможных неисправностей пресс-ножниц		
5. Осмотр и проверка механического и электрического оборудования пресс-ножниц, его металлоконструкций, рабочих канатов, защитных ограждений, приборов и устройств безопасности.		
Экзаменационные вопросы: <i>[Перечень вопросов приведен ниже]</i>	Балл	
1.		
2.		
3.		
4.		
5.		
Результат оценки:		
Дата		
Подпись экзаменатора:		

Экзаменационные билеты для проведения итоговой аттестации для программ профессиональной подготовки/переподготовки рабочих по профессии «Прессовщик лома и отходов металла» 5 разряда

Билет 1

1. Требования к лицам, допускающимся к работе прессовщиками лома и отходов металла на пресс-ножницах «AKROS».
2. Основное назначение пресс-ножниц, характеристики металлолома для резки ножницами.
3. Схема смазки, периодичность смазки основных узлов.
4. Приемка-сдача смен.
5. Цели завода и подразделения в области качества.

Билет 2

1. Обязанности прессовщика лома по окончании работы.
2. Подача металлолома в загрузочный короб пресс-ножниц.
3. Подготовка пресс-ножниц к замене ножей. Обязанности прессовщика во время замены ножей.
4. Порядок поведения при возникновении возгорания.
5. Приоритетная задача Политики в области промышленной безопасности и охраны труда?

Билет 3

1. Обязанности прессовщика лома во время смены.
2. Приборы безопасности, установленные на пресс-ножницах.
3. Действие прессовщика лома при возникновении затора металлолома при его прохождении через лоток на вибростол.
4. Основные требования к огнетушителям и системе пожаротушения установленным на пресс-ножницах. Порядок приведения в работу огнетушителей, техническое обслуживание и уход.
5. Обязательства в области энергосбережения.

Билет 4

1. Обязанности прессовщика лома перед началом работы.
2. Оказание первой помощи пострадавшему от эл.тока.
3. Требования безопасности при организации маневровых работ вагонов лебедкой ЛЭМ-10.
4. Требования безопасности при замене уплотнений трубопроводов и распределительных блоков.
5. Приоритетная задача Политики в области промышленной безопасности и охраны труда?

Билет 5

1. Порядок контроля металлолома на взрывобезопасность при его загрузке в пресс-ножницы и отгрузке к сталеплавильным агрегатам.
2. Требования безопасности при организации маневровых работ вагонов лебедкой ЛЭМ-10.
3. Подготовка ножей к осмотру, периодичность визуального осмотра ножей, допустимый износ ножей.
4. Характеристики металлолома, подходящего для резки на пресс-ножницах. Визуальный контроль за завалкой в течении смены. Зависимость подходящего для резки металлолома от состояния кромок ножей.
5. Кем осуществляется проверка соблюдения воздействия производства на окружающую среду?

Билет 6

1. Требования безопасности при работе с переносным электроинструментом и электросветильниками.
2. Фильтры, используемые на пресс-ножницах, контроль за их засорением, периодичность замены, порядок замены.
3. Технологический процесс резки металлического лома на пресс-ножницах.
4. Обязанности прессовщика пресс-ножниц при подготовке и проведении ремонта.
5. Обязательства Экологической политики предприятия.

Билет 7

1. Безопасные приемы работы. Ограждение опасных зон.
2. Грузоподъемные механизмы, используемые при производстве работ, их основные параметры, устройство и назначение.
3. Требования безопасности при работе с ручным слесарным инструментом.
4. Назначение ключ-бирки.
5. Приоритетная задача Политики в области промышленной безопасности и охраны труда?

Билет 8

1. Обязанности прессовщика при работе в темное время суток. Требования к рабочему месту в темное время суток.
2. Маршруты движения по территории завода и цеха.
3. Порядок пользования маслами, моющими средствами.
4. Требования к ограждениям и лестницам.
5. Что является стратегической целью Политики в области качества.

Билет 9

1. Средства индивидуальной и коллективной защиты.
2. Возможные неисправности в гидроцилиндрах. Методы их определения.
3. Действия прессовщика лома при получении травмы, либо при травмировании напарника.
4. Сигнализация, используемая при управлении ГПМ. Методы взаимосвязи прессовщика лома с водителем автопогрузчика при выполнении технологических операций.
5. Принципы реализации Экологической политики предприятия.

Билет 10

1. Требования безопасности при работе с переносным электроинструментом и электросветильниками.
2. Грузоподъемные механизмы, используемые при производстве работ, их основные параметры, устройство и назначение.
3. Характеристика и виды взрывоопасных предметов военного происхождения.
4. Фильтры, используемые на пресс-ножницах, контроль за их засорением, периодичность замены, порядок замены.
5. На что направлена Экологическая политика предприятия?

Разработал:
Старший мастер (подготовки шихты)

Куимов

25.04.2024

В.В. Куимов

Согласовано:
Начальник электросталеплавильного цеха

[Signature]

А.Ю. Гребнев

Зам. главного инженера по ПБ и ОТ-
начальник управления

[Signature]
22.05.2024

А.В. Воронов

Главный специалист по сертификации

[Signature]

А.А. Фомина

Начальник бюро подготовки кадров ОУиПП

[Signature]
15.05.2024

С.В. Чекалова