

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



УТВЕРЖДАЮ  
Директор  
С.А. Махновский  
«23» марта 2017 г.

**КОМПЛЕКТ КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ  
ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ  
ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ  
ПМ.06 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ  
ОПЕРАТОР ПОСТА УПРАВЛЕНИЯ  
программы подготовки специалистов среднего звена  
по специальности СПО  
22.02.05 Обработка металлов давлением**

Магнитогорск, 2017

## **ОДОБРЕНО**

Предметно-цикловой комиссией  
Обработки металлов давлением  
Председатель: О.В. Шелковникова  
Протокол №7 от 14 марта 2017 г.

Методической комиссией  
Протокол №4 от 23 марта 2017 г.

## **Согласовано**

Начальник травильного участка ЛПЦ-5  
М.П.



А.Н. Лядецкий

## **Разработчики**

О.А. Миронова,  
преподаватель ФГБОУ ВО «МГТУ им Г.И. Носова» МпК

Комплект контрольно-оценочных средств для текущего контроля и промежуточной аттестации по профессиональному модулю составлен на основе ФГОС СПО по специальности 22.02.05 Обработка металлов давлением, утвержденного «21» апреля 2014 г. №359, и рабочей программы ПМ.06 Выполнение работ по профессии Оператор поста управления.

## **СОДЕРЖАНИЕ**

1. Общие положения
2. Оценка освоения теоретического курса профессионального модуля
3. Контроль приобретения практического опыта. Оценка по учебной и (или) производственной практике
4. Контрольно-оценочные средства для экзамена (квалификационного)

## 1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающегося к выполнению вида деятельности ВПД: 5.2.6. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих и составляющих его профессиональных компетенций, а также общие компетенции, формирующиеся в процессе освоения ППССЗ в целом.

Формой аттестации по профессиональному модулю является экзамен (квалификационный). Экзамен (квалификационный) проводится в форме выполнения кейс-заданий.

Итогом экзамена является однозначное решение: «вид деятельности освоен / не освоен».

### 1.1 ФОРМЫ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

Таблица 1.1

Элементы модуля	Формы промежуточной аттестации
1	2
МДК 06.01 «Управление технологическим процессом сортовых и листовых станов»	Дифференцированный зачет в 7 семестре
Учебная практика	Комплексный зачет
ПМ 06. Выполнение работ по профессии оператор поста управления	<b>Экзамен (квалификационный)</b>

### 1.2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ МОДУЛЯ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ПРОВЕРКЕ

#### 1.2.1. Профессиональные и общие компетенции

В результате контроля и оценки по профессиональному модулю осуществляется комплексная проверка следующих профессиональных и общих компетенций

Таблица 1.2

<b>Профессиональные компетенции</b>	<b>Показатели оценки результата</b>
<p>ПК.6.1 Производить пуск, остановку и регулировку скоростей движения механизмов</p>	<p>ОПОР 6.1.1 Проведение пуска прокатного стана                      ОПОР 6.1.2 Проведение остановки прокатного стана при возникновении внештатной ситуации                      ОПОР 6.1.3 Проведение регулировки скоростей движения механизмов с поста управления прокатным станом                      ОПОР 6.1.4 Проведение движения механизмов прокатного стана                      ОПОР 6.1.5 Проведение перенастройки рабочей клетки на нужный профиль</p>
<p>ПК.6.2 Управлять с пульта отдельными агрегатами и механизмами линии стана</p>	<p>ОПОР 6.2.1 Управление основными механизмами с поста управления в линии прокатного стана с целью получения продукции с заданными свойствами                      ОПОР 6.2.2 Управление вспомогательными механизмами в линии прокатного стана для обеспечения бесперебойной работы оборудования                      ОПОР 6.2.3 Управление основными агрегатами зоны укладки паллет в линии прокатного стана                      ОПОР 6.2.4 Управление основными агрегатами зоны уплотнения и обвязки бунтов в линии прокатного стана                      ОПОР 6.2.5 Управление агрегатами зоны холодного реза в линии прокатного стана</p>

Таблица 1.3

<b>Общие компетенции</b>	<b>Показатели оценки результата</b>
<p>ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p>	<p>ОПОР 1.1 Аргументировано обосновывает сущность и значимость будущей профессии  ОПОР 1.2 Планирует получение дополнительных навыков в рамках своей будущей профессии.  ОПОР 1.3 Анализирует свои способности и возможности в профессиональной деятельности в процессе собеседования с работодателем, педагогическим работником, руководителем практики.  ОПОР 1.4 Составляет резюме.  ОПОР 1.5 Составляет портфолио работ и достижений в соответствии с установленными требованиями.</p>
<p>ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность</p>	<p>ОПОР 3.1 Принимает решение в стандартной профессиональной ситуации.  ОПОР 3.2 Принимает решение в нестандартной профессиональной ситуации.  ОПОР 3.3 Оценивает результаты и последствия своих действий в стандартных и нестандартных ситуациях.</p>

<p>ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями</p>	<p>ОПОР 6.1 Демонстрирует навыки работы в коллективе и/или команде.  ОПОР 6.2 Осуществляет взаимодействие с коллегами, руководством, потребителями в смоделированной ситуации профессиональной деятельности.  ОПОР 6.3 Демонстрирует владение способами решения конфликтной ситуации в профессиональной деятельности.</p>
<p>ОК 7. Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.</p>	<p>ОПОР 7.1 Планирует деятельность членов команды и распределяет роли.  ОПОР 7.2 Выбирает оптимальные решения при выполнении заданий.  ОПОР 7.3 Выполняет функции лидера команды (руководителя проекта).  ОПОР 7.4 Анализирует деятельность членов команды при решении профессиональных задач.  ОПОР 7.5 Планирует деятельность членов команды по улучшению достигнутых результатов.</p>
<p>ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>ОПОР 8.1 Составляет свою профессиограмму.  ОПОР 8.2 Планирует собственное повышение квалификации в соответствии с намеченным планом.  ОПОР 8.3 Осваивает дополнительные образовательные программы.</p>

<p>ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>	<p>ОПОР 9.1 Владеет информацией в области инноваций в профессиональной сфере деятельности.  ОПОР 9.2 Составляет алгоритм действий при смене технологий в профессиональной деятельности.  ОПОР 9.3 Анализирует актуальность технологических процессов при выполнении профессиональных задач.</p>
--	---

Таблица 1. 4

<p><b>Профессиональные и общие компетенции, которые возможно сгруппировать для проверки</b></p>	<p><b>Показатели оценки результата</b></p>	<p><b>№ заданий для проверки</b></p>
<p>ПК.6.1 Производить пуск, остановку и регулировку скоростей движения механизмов  ОК 3. Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях</p>	<p>ОПОР 6.1.1 Проведение пуска прокатного стана.  ОПОР 6.1.2 Проведение остановки прокатного стана при возникновении внештатной ситуации.  ОПОР 6.1.3 Проведение регулировки скоростей движения механизмов с поста управления прокатным станом.  ОПОР 6.1.4 Проведение движения механизмов прокатного стана.  ОПОР 6.1.5 Проведение перенастройки рабочей клетки на нужный профиль  ОПОР 3.1 Принимает решение в стандартной профессиональной ситуации.  ОПОР 3.2 Принимает</p>	<p>Задание №1-10</p>



	<p>решение в нестандартной профессиональной ситуации.</p> <p>ОПОР 3.3 Оценивает результаты и последствия своих действий в стандартных и нестандартных ситуациях.</p>	
<p>ПК.6.2 Управлять с пульта отдельными агрегатами и механизмами линии стана</p> <p>ОК 7 Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий</p>	<p>ОПОР6.2.1 Управление основными механизмами с поста управления в линии прокатного стана с целью получения продукции с заданными свойствами.</p> <p>ОПОР 6.2.2 Управление вспомогательными механизмами в линии прокатного стана для обеспечения бесперебойной работы оборудования.</p> <p>ОПОР 6.2.3 Управление основными агрегатами зоны укладки паллет в линии прокатного стана.</p> <p>ОПОР 6.2.4 Управление основными агрегатами зоны уплотнения и обвязки бунтов в линии прокатного стана.</p> <p>ОПОР 6.2.5 Управление агрегатами зоны холодного реза в линии прокатного стана.</p> <p>ОПОР 7.1 Планирует деятельность членов команды и распределяет роли.</p> <p>ОПОР 7.2 Выбирает оптимальные решения</p>	<p>Задание №11-14</p>

	<p>при выполнении заданий.  ОПОР 7.3 Выполняет функции лидера команды (руководителя проекта).  ОПОР 7.4 Анализирует деятельность членов команды при решении профессиональных задач.  ОПОР 7.5 Планирует деятельность членов команды по улучшению достигнутых результатов.</p>	
--	---	--

**1.2.2. Общие и (или) профессиональные компетенции, проверяемые дополнительно**

Таблица 1.5

ПК / ОК	Основные показатели результата	Дополнительные формы контроля		
		Портфолио	Курсовое проектирование	Промежуточная аттестация по практике
<p>ПК.6.1 Производить пуск, остановку и регулировку скоростей движения механизмов  ОК.7 Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать</p>	<p>ОПОР 6.1.1 Проведение пуска прокатного стана.  ОПОР 6.1.2 Проведение остановки прокатного стана при возникновении внештатной ситуации.  ОПОР 6.1.3 Проведение регулировки скоростей движения механизмов с поста управления прокатным станом.  ОПОР 6.1.4 Проведение движения механизмов прокатного стана.  ОПОР 6.1.5 Проведение</p>			+

<p>и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.</p>	<p>перенастройки рабочей клетки на нужный профиль  ОПОР 7.1 Планирует деятельность членов команды и распределяет роли.  ОПОР 7.2 Выбирает оптимальные решения при выполнении заданий.  ОПОР 7.3 Выполняет функции лидера команды (руководителя проекта).  ОПОР 7.4 Анализирует деятельность членов команды при решении профессиональных задач.  ОПОР 7.5 Планирует деятельность членов команды по улучшению достигнутых результатов.</p>			
<p>ПК.6.2 Управлять с пульта отдельными агрегатами и механизмами линии стана  ОК 6. Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>	<p>ОПОР6.2.1 Управление основными механизмами с поста управления в линии прокатного стана с целью получения продукции с заданными свойствами.  ОПОР 6.2.2 Управление вспомогательными механизмами в линии прокатного стана для обеспечения бесперебойной работы оборудования.  ОПОР 6.2.3 Управление основными агрегатами зоны укладки паллет в линии прокатного стана.  ОПОР 6.2.4 Управление основными агрегатами зоны уплотнения и обвязки бунтов в линии прокатного стана.  ОПОР 6.2.5 Управление агрегатами зоны холодного реза в линии прокатного стана.</p>	<p>....</p>	<p>....</p>	<p>+</p>

	<p>ОПОР 6.1 Демонстрирует навыки работы в коллективе и/или команде.</p> <p>ОПОР 6.2 Осуществляет взаимодействие с коллегами, руководством, потребителями в смоделированной ситуации профессиональной деятельности.</p> <p>ОПОР 6.3 Демонстрирует владение способами решения конфликтной ситуации в профессиональной деятельности.</p>			
--	---	--	--	--

#### 4 ОЦЕНКА ОСВОЕНИЯ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО КУРСА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Основной целью оценки МДК 06.01 Управление технологическим процессом сортовых и листовых станов является оценка умений и знаний.

Обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

**уметь:**

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

**знать:**

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

Оценка теоретического курса профессионального модуля осуществляется с использованием следующих форм и методов контроля: вопросов контрольной работы и тестирования.

Таблица 2.1

## Паспорт оценочных средств

№	Контролируемые разделы (темы) МДК*	Контролируемые умения, знания	Контролируемые компетенции	Наименование оценочного средства	
				Текущий контроль	Промежуточная аттестация
1	Введение		ОК 1	Тест входного контроля	
2	Тема 1.1. Характеристика стана 450	знать особенности технологического производства продукции различного сортамента; уметь инструктировать подчиненных о правилах эксплуатации технологического оборудования	ПК 6.1	Практическая работа Самостоятельная работа Тестирование	вопросы зачета
3	Тема 1.2. Характеристика стана 170	знать особенности технологического производства	ПК 6.1	Практическая работа Самостоятельная работа Тестирование	

		<p>продукции различного сортамента;  уметь инструктировать подчиненных о правилах эксплуатации технологического оборудования</p>			
4	<p>Тема 1.3 Работа с основными объектами и агрегатами паллетного транспорта</p>	<p>знать особенности технологического производства продукции различного сортамента;  выбирать справочные данные, характеризующие взаимосвязи структуры и свойств обрабатываемых</p>	ПК.6.1-6.2	<p>Практическая работа  Самостоятельная работа  Тестирование</p>	

		металлов и сплавов, для обеспечения выпуска продукции с заданными свойствами			
4	Тема 1.4 Работа в системе «Оператор зоны холодного реза»	знать особенности технологического производства продукции различного сортамента; выбирать справочные данные, характеризующие взаимосвязи структуры и свойств обрабатываемых металлов и сплавов, для обеспечения выпуска	ПК 6.1-6.2	Практическая работа Самостоятельная работа Тестирование	



		продукции с заданными свойствами			
5	Тема 1.5 Работа с основными объектами и агрегатами зоны уплотнения и обвязки бунтов	знать особенности технологического производства продукции различного сортамента; выбирать справочные данные, характеризующие взаимосвязи структуры и свойств обрабатываемых металлов и сплавов, для обеспечения выпуска продукции с заданными свойствами	ПК 6.1-6.2	Практическая работа Самостоятельная работа Тестирование	

## Типовые задания для оценки освоения МДК

### 2.1. Задания для оценки освоения МДК 06.01 Управление технологическим процессом сортовых и листовых станов

#### 2.1.1 ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ

##### Спецификация

Входной контроль проводится с целью определения готовности обучающихся к освоению междисциплинарного курса, базируется на дисциплинах, предшествующих изучению данного междисциплинарного курса:

ОП 02 Техническая механика,

ОП 08 Химические и физико-химические методы анализа,

ОП 04 Материаловедение,

ОП 01 Инженерная графика,

ОП 06 Теплотехника,

ОП 05 Метрология, стандартизация и сертификация,

ОП 07 Основы металлургического производства

ПМ03 Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением

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

По результатам входного контроля планируется осуществление в дальнейшем дифференцированного и индивидуального подхода к обучающимся. При низком уровне знаний проводятся корректирующие курсы, дополнительные занятия, консультации.

##### Примеры заданий входного контроля

1. Дополните предложение.

Пластическая деформация начинается тогда, когда нормальное напряжение \_\_\_\_\_

2. Укажите формулу абсолютного удлинения.

$\Delta L =$  \_\_\_\_\_

3. Вставьте пропущенное слово.

На основе \_\_\_\_\_ устанавливается связь между главными деформациями

4. Вставьте пропущенное слово.

Упругая деформация всегда \_\_\_\_\_ пластической

5. Укажите формулу относительного уширения.

$\epsilon =$  \_\_\_\_\_

6. Дополните ответ.

Условие постоянства объема можно записать \_\_\_\_\_

7. Вставьте пропущенное слово.

Опережение – это явление при котором скорость полосы на выходе из очага деформации немного \_\_\_\_\_ окружной скорости валков.

8. Вставьте пропущенное слово.

С повышением температуры нагрева происходит \_\_\_\_\_ зерна

9. Укажите формулу усилия при горячей прокатке

$P =$  \_\_\_\_\_

10. Дополните ответ.

Волочение- это вид ОМД при котором происходит \_\_\_\_\_ диаметра заготовки.

### **Критерии оценки**

За правильно выполненное действие, задание выставляется положительная оценка – 1 балл.

За неправильно выполненное действие, задание выставляется отрицательная оценка – 0 баллов.

«5» - \_\_\_\_ баллов

«4» - \_\_\_\_ баллов

«3» - \_\_\_\_ баллов

«2» - \_\_\_\_ баллов

### **2.1.2 Текущий контроль**

Текущий контроль успеваемости осуществляется в ходе повседневной учебной работы по междисциплинарному курсу. Данный вид контроля должен стимулировать стремление к систематической самостоятельной работе по изучению программы курса, овладению профессиональными и общими компетенциями, позволяет отслеживать положительные/отрицательные результаты и планировать предупреждающие/ корректирующие мероприятия.

### **Формы текущего контроля**

## **2 КОНТРОЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

### **Тема 1.1 Характеристика стана 450**

Текущий контроль успеваемости осуществляется в ходе повседневной учебной работы по междисциплинарному курсу. Данный вид контроля должен стимулировать стремление к систематической самостоятельной работе по изучению программы курса, овладению профессиональными и общими компетенциями, позволяет отслеживать

положительные/отрицательные результаты и планировать предупреждающие/корректирующие мероприятия.

### Задания

1. Перечислите основное оборудование стана 450
2. Перечислите вспомогательное оборудование стана 450
3. Опишите основные технологические операции при производстве сортового проката на стане 450
4. Опишите операции при пуске стана 450

### Критерии оценки

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка уровня подготовки	
	Балл (отметка)	Вербальный аналог
90 – 100%	5	Отлично
80 – 89%	4	Хорошо
60 – 79%	3	Удовлетворительно
менее 60%	2	Неудовлетворительно

### Тема 1.2 Характеристика стана 170

Текущий контроль успеваемости осуществляется в ходе повседневной учебной работы по междисциплинарному курсу. Данный вид контроля должен стимулировать стремление к систематической самостоятельной работе по изучению программы курса, овладению профессиональными и общими компетенциями, позволяет отслеживать положительные/отрицательные результаты и планировать предупреждающие/корректирующие мероприятия.

### Задания

1. Перечислите основное оборудование стана 170
2. Перечислите вспомогательное оборудование стана 170
3. Опишите основные технологические операции при производстве сортового проката на стане 170
4. Опишите операции при пуске стана 170

### Критерии оценки

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка уровня подготовки	
	Балл (отметка)	Вербальный аналог
90 – 100%	5	Отлично
80 – 89%	4	Хорошо
60 – 79%	3	Удовлетворительно
менее 60%	2	Неудовлетворительно

## **Тема 1.3 Работа с основными объектами и агрегатами паллетного транспортера**

### **Спецификация**

Текущий контроль успеваемости осуществляется в ходе повседневной учебной работы по междисциплинарному курсу. Данный вид контроля должен стимулировать стремление к систематической самостоятельной работе по изучению программы курса, овладению профессиональными и общими компетенциями, позволяет отслеживать положительные/отрицательные результаты и планировать предупреждающие/корректирующие мероприятия.

### **Задания**

1. Перечислите основные агрегаты паллетного транспортера. Дайте характеристику каждому агрегату.
2. Приведите последовательность операций при работе паллетного транспортера в технологическом режиме.
3. Приведите последовательность операций при работе паллетного транспортера в аварийном режиме.

### **Критерии оценки**

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка уровня подготовки	
	Балл (отметка)	Вербальный аналог
90 – 100%	5	Отлично
80 – 89%	4	Хорошо
60 – 79%	3	Удовлетворительно
менее 60%	2	Неудовлетворительно

## **Тема 1.4 Работа в системе «Оператор зоны холодного реза»**

### **Спецификация**

Текущий контроль успеваемости осуществляется в ходе повседневной учебной работы по междисциплинарному курсу. Данный вид контроля должен стимулировать стремление к систематической самостоятельной работе по изучению программы курса, овладению профессиональными и общими компетенциями, позволяет отслеживать положительные/отрицательные результаты и планировать предупреждающие/корректирующие мероприятия.

### **Задания**

1. Опишите операции по штатной правке в ручном режиме работы.
2. Опишите операции штатной правки проката с отклонением в геометрии.
3. Приведите группу сценариев для работы в зоне холодного реза при возникновении внештатных операций.

#### **Критерии оценки**

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка уровня подготовки	
	Балл (отметка)	Вербальный аналог
90 – 100%	5	Отлично
80 – 89%	4	Хорошо
60 – 79%	3	Удовлетворительно
менее 60%	2	Неудовлетворительно

### **Тема 1.5 Работа с основными объектами и агрегатами зоны уплотнения и обвязки бунтов**

#### **Спецификация**

Текущий контроль успеваемости осуществляется в ходе повседневной учебной работы по междисциплинарному курсу. Данный вид контроля должен стимулировать стремление к систематической самостоятельной работе по изучению программы курса, овладению профессиональными и общими компетенциями, позволяет отслеживать положительные/отрицательные результаты и планировать предупреждающие/корректирующие мероприятия.

#### **Задания**

1. Перечислите основные объекты зоны бунтов. Дайте им характеристику.
2. Приведите последовательность работы с основными объектами и агрегатами зоны уплотнения и обвязки бунтов в технологическом режиме.
3. Приведите последовательность операций при работе основными объектами и агрегатами зоны уплотнения и обвязки бунтов в аварийном режиме.

#### **Критерии оценки**

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка уровня подготовки	
	Балл (отметка)	Вербальный аналог
90 – 100%	5	Отлично
80 – 89%	4	Хорошо
60 – 79%	3	Удовлетворительно
менее 60%	2	Неудовлетворительно

## 2.1 ВОПРОСЫ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОГО ЗАЧЕТА

### Спецификация

Промежуточная аттестация обучающихся по профессиональному модулю позволяет определить качество и уровень его освоения. Предметом оценки освоения междисциплинарного курса являются умения и знания

### Задания

№	Контрольные вопросы	Тема
1	Укажите основные режимные параметры прокатки на стане 450	Тема 1.1 Характеристика стана 450
2	Укажите основные режимные параметры прокатки на стане 170	Тема 1.2 Характеристика стана 170
3	Укажите основные объекты агрегатов паллетного транспортера	Тема 1.3 Работа с основными объектами и агрегатами паллетного транспортера
4	Перечислите операции по осуществлению штатной правки	Тема 1.4 Работа в системе «Оператор зоны холодного реза»
5	Поясните порядок технологических операций и укажите основные параметры металла при уплотнении и обвязке бунтов	Тема 1.5 Работа с основными объектами и агрегатами зоны уплотнения и обвязки бунтов.

№	Типовые задания	Тема
1	Составьте калибровку валков при прокатке швеллера № 10	Тема 1.1 Характеристика стана 450
2	Составьте калибровку при прокатке круглой стали диаметром 6 мм	Тема 1.2 Характеристика стана 170

3	Решите внештатную ситуацию: Петля при захвате	Тема 1.3 Работа с основными объектами и агрегатами паллетного транспортера
4	Решите внештатную ситуацию: отказали ножницы при порезке переднего конца профиля	Тема 1.4 Работа в системе «Оператор зоны холодного реза.
5	Решите внештатную ситуацию: Заклинило тележку выталкивания бунтов	Тема 1.5 Работа с основными объектами и агрегатами зоны уплотнения и обвязки бунтов.

### Критерии оценки

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка уровня подготовки	
	Балл (отметка)	Вербальный аналог
90 – 100%	5	Отлично
80 – 89%	4	Хорошо
60 – 79%	3	Удовлетворительно
менее 60%	2	Неудовлетворительно

## 3 КОНТРОЛЬ ПРИОБРЕТЕНИЯ ПРАКТИЧЕСКОГО ОПЫТА. ОЦЕНКА ПО УЧЕБНОЙ/ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

### 3.1. Общие положения

Предметом оценки по учебной/производственной практике являются:

- 1) профессиональные и общие компетенции;
- 2) практический опыт и умения.

Оценка по практике выставляется на основании Отчета по учебной/производственной практике, содержащем задание на практику и аттестационный лист с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время учебной/производственной практики, их объема,



качества выполнения в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила учебная/производственная практика.

### **3.2. Требования к Отчету по учебной/производственной практике**

Требования к Отчету по учебной/производственной практике представлены в Методических указаниях по практике.

## 4 КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ЭКЗАМЕНА (КВАЛИФИКАЦИОННОГО)

### I ПАСПОРТ

#### Назначение:

КОС предназначены для контроля и оценки результатов освоения профессионального модуля ПМ.06. Выполнение работ по профессии Оператор поста управления по специальности СПО: 22.02.05 «Обработка металлов давлением»

### II ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ.

#### Типовой вариант

#### Задание 1

Коды проверяемых профессиональных и общих компетенций:

ПК.6.1 Производить пуск, остановку и регулировку скоростей движения механизмов

ПК 6.2 Управлять с пульта отдельными агрегатами и механизмами линии стана

ОК 3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности

#### Инструкция

1. Внимательно прочитайте задание.
2. Вы можете воспользоваться справочной литературой, методическими указаниями к проведению практических работ.
3. Время выполнения задания – 45 минут

#### Текст задания №1

На стане 450 произошла внештатная ситуация – передний конец загнулся и ударил в 11 клеть ( металл уходит в лупер). Какие действия необходимо выполнить оператору стана, чтобы решить внештатную ситуацию.

#### Текст задания №2

На стане 450 произошла внештатная ситуация – передний конец загнулся и ударил в 11 клеть ( угроза поломки оборудования). Какие действия необходимо выполнить оператору стана, чтобы решить внештатную ситуацию.

#### Текст задания №3

На стане 450 произошла внештатная ситуация – отсутствует индикация нагрузки одной из клетей. Какие действия необходимо выполнить оператору стана, чтобы решить внештатную ситуацию.

Текст задания №3

На стане 450 произошла внештатная ситуация – тянет одна из клетей - Какие действия необходимо выполнить оператору стана, чтобы решить внештатную ситуацию.

Текст задания №4

На стане 450 произошла внештатная ситуация – буревка в черновой клетки. Какие действия необходимо выполнить оператору стана, чтобы решить внештатную ситуацию.

Текст задания № 5

На стане 450 произошла внештатная ситуация – не сработали ножницы при резке переднего конца. Какие действия необходимо выполнить оператору стана, чтобы решить внештатную ситуацию.

Текст задания №6

На стане 450 произошла внештатная ситуация – металл задержался в печи. Какие действия необходимо выполнить оператору стана, чтобы решить внештатную ситуацию.

Текст задания №7

На стане 450 произошла внештатная ситуация – разрегулировка натяжений по клетям. Какие действия необходимо выполнить оператору стана, чтобы решить внештатную ситуацию

Текст задания №7

На стане 450 произошла внештатная ситуация – буревка в чистовой клетки и одновременно отказ первых ножниц. На стане 450 произошла внештатная ситуация .

Текст задания № 8

На стане 450 произошла внештатная ситуация – нагон на 15 клетки. Какие действия необходимо выполнить оператору стана, чтобы решить внештатную ситуацию

Текст задания №9

На стане 450 произошла внештатная ситуация – высокая петля при захвате. Какие действия необходимо выполнить оператору стана, чтобы решить внештатную ситуацию

Текст задания № 10

На стане 450 происходит правка уголка 63х63х6 с подогнутыми вверх кончиками. Необходимо составить алгоритм операции правки.

Текст задания №11

На стане 450 происходит правка уголка 63х63х6 серп влево. Необходимо составить алгоритм операции правки.

Текст задания №12

На стане 450 происходит правка уголка 63х63х6 серп в лево. Необходимо составить алгоритм операции правки.

Текст задания №13

Необходимо настроить стан 450 на профиль - уголок 63х63х8мм. Какие операции необходимо выполнить оператору зоны холодного реза. Операции предоставьте в технологической последовательности.

Текст задания №14

Вальцовщик стана 450 получил задание на прокатку: равнобокий уголок 40х4мм, ст02, заготовка 150х150 х12000мм. Необходимо настроить стан на прокатку этого профиля. Ваши действия?

Текст задания № 15

Вальцовщик стана 170 получил задание на прокатку: катанка диаметром 8 мм, ст 35ГС, заготовка 150х150 х12000мм. Необходимо настроить стан на прокатку этого профиля. Ваши действия?

### III ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

#### IIIa УСЛОВИЯ

Количество вариантов каждого задания для экзаменуемого: 3  
Время выполнения каждого задания: 45 минут  
Оборудование: компьютер

#### IIIб КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

Таблица 4.1

Код и наименование компетенции (ПК и ОК)	Основные показатели оценки результатов	Оценка (да/нет)
<b>Ход выполнения задания</b>		
ПК 6.1 Производить пуск, остановку и регулировку скоростей движения механизмов	ОПОР 6.1.1 Проведение пуска прокатного стана. ОПОР 6.1.2 Проведение остановки прокатного стана при возникновении внештатной ситуации. ОПОР 6.1.3 Проведение регулировки скоростей движения механизмов с	да

	<p>поста управления прокатным станом.</p> <p>ОПОР 6.1.4 Проведение движения механизмов прокатного стана.</p> <p>ОПОР 6.1.5 Проведение перенастройки рабочей клетки на нужный профиль</p> <p>ОПОР 3.1 Принимает решение в стандартной профессиональной ситуации.</p> <p>ОПОР 3.2 Принимает решение в нестандартной профессиональной ситуации.</p> <p>ОПОР 3.3 Оценивает результаты и последствия своих действий в стандартных и нестандартных ситуациях.</p>	
<p>ПК 6.2Управлять с пульта отдельными агрегатами и механизмами линии стана</p>	<p>ОПОР6.2.1 Управление основными механизмами с поста управления в линии прокатного стана с целью получения продукции с заданными свойствами.</p> <p>ОПОР 6.2.2 Управление вспомогательными механизмами в линии прокатного стана для обеспечения бесперебойной работы оборудования.</p> <p>ОПОР 6.2.3 Управление основными агрегатами зоны укладки паллет в линии прокатного стана.</p> <p>ОПОР 6.2.4 Управление основными агрегатами зоны уплотнения и обвязки бунтов в линии прокатного стана.</p>	<p>да</p>

	<p>ОПОР 6.2.5 Управление агрегатами зоны холодного реза в линии прокатного стана.</p> <p>ОПОР 6.1 Демонстрирует навыки работы в коллективе и/или команде.</p> <p>ОПОР 6.2 Осуществляет взаимодействие с коллегами, руководством, потребителями в смоделированной ситуации профессиональной деятельности.</p> <p>ОПОР 6.3 Демонстрирует владение способами решения конфликтной ситуации в профессиональной деятельности.</p>	
<b>Подготовленный продукт/осуществленный продукт</b>		
	<p>Осуществление управления основным и вспомогательным оборудованием прокатного стана</p>	да

Министерство образования и науки Российской Федерации  
Федеральное государственное образовательное учреждение высшего  
образования  
«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И.  
Носова»  
Многопрофильный колледж

Специальность 22.02.05 «Обработка металлов давлением»

Междисциплинарный курс ПМ 06. Выполнение работ по профессии  
Оператор поста управления

### **ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №1**

#### **Задание 1**

Коды проверяемых профессиональных и общих компетенций:  
ПК 6.1 – 6.2, ОК 1,3,6,7,8,9

#### **Инструкция**

1. Внимательно прочитайте задание.
2. Время выполнения задания – 25 минут

#### **Текст задания:**

На стане 450 произошла внештатная ситуация – передний конец загнулся и ударил в 11 клеть ( угроза поломки оборудования). Какие действия необходимо выполнить оператору стана, чтобы решить внештатную ситуацию?