

Министерство образования Свердловской области  
государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области  
«Нижнетагильский горно-металлургический колледж имени Е.А. и М.Е. Черепановых»

РАССМОТРЕНО И ПРИНЯТО  
на заседании педагогического совета  
колледжа  
Протокол № 2 от 11.11.2025 г.



УТВЕРЖДАЮ  
И.о. директора ГАПОУ СО «НТГМК»


А.А. Турова

13.11.2025 г.

**ПРОГРАММА**  
**государственной итоговой аттестации**  
**выпускников по профессии**  
**22.01.08 Оператор прокатного производства**

**СОГЛАСОВАНО:**

Председатель Государственной  
экзаменационной комиссии,  
Старший калибровщик рельсобалочного цеха  
ПАО «ЕВРАЗ НТМК»

 В.В. Свириденко  
«06» ноября 2025г.



Программа государственной итоговой аттестации выпускников разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии 22.01.08 Оператор прокатного производства, (утв. приказом Министерства образования и науки РФ №809 от 02.08.2013г., с изменениями и дополнениями от 09.04.2015).

**Рассмотрено** цикловой комиссией «Сварки и металлургических дисциплин»

Протокол № 3от «05» ноября 2025г.

Председатель цикловой комиссии:



П.С. Любимцева

## 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Программа государственной итоговой аттестации (далее программа ГИА) является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии **22.01.08 Оператор прокатного производства**.

Программа государственной итоговой аттестации (ГИА) разработана в соответствии с:

- Федеральным законом Российской Федерации от 29.12.2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии 22.01.08 Оператор прокатного производства, утвержденным приказом Министерства образования и науки РФ №809 от 02.08.2013г., с изменениями и дополнениями от 09.04.2015;
- приказом Министерства Просвещения РФ от 15 ноября 2023г. № 863 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования»;
- приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 24.08.2022 г. № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (с изменениями);
- приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 08.11.2021 г № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (с изменениями);
- Порядком организации и проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам СПО выпускников ГАПОУ СО «НТГМК» от 30.08.2023 г. с изменениями;
- календарным графиком учебного процесса ГАПОУ СО «НТГМК» на 2025-2026 учебный год.

**Целью государственной итоговой аттестации** является определение соответствия результатов освоения студентами образовательных программ среднего профессионального образования соответствующим требованиям федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования. ГИА призвана способствовать систематизации и закреплению знаний и умений обучающегося по профессии при решении конкретных профессиональных задач, определять уровень подготовки выпускника к самостоятельной работе.

Оценка качества подготовки выпускников осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся.

В части освоения видов профессиональной деятельности (ВПД) **оператор прокатного производства** готовится к следующим видам деятельности:

- подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением;
- обслуживание технологического оборудования цеха обработки металлов давлением;
- контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции.

В результате освоения студентами профессиональных модулей должны быть сформированы следующие профессиональные компетенции (ПК):

**ПМ.01 Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением:**

ПК 1.1. Производить перевалку валков и наладку стана.

ПК 1.2. Осуществлять технологический процесс обработки металлов давлением в плановом и аварийном режимах.

ПК 1.3. Регулировать ход технологического процесса с применением автоматизированной системы управления технологическими процессами (АСУТП).

**ПМ.02 Обслуживание технологического оборудования цеха обработки металлов давлением:**

ПК 2.1. Производить наладку оборудования в соответствии с заданными технологическими режимами.

ПК 2.2. Выполнять профилактические осмотры и текущие ремонты обслуживаемого оборудования.

**ПМ.03 Контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции:**

ПК 3.1. Оценивать качество исходных материалов и выпускаемой продукции.

ПК 3.2. Предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты выпускаемой продукции.

ПК 3.3. Оформлять техническую, технологическую и нормативную документацию.

К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии **22.01.08 Оператор прокатного производства**

При успешном прохождении государственной итоговой аттестации выпускнику присваиваются квалификации: **оператор поста управления, оператор поста управления станом горячей прокатки.**

## **2. ВИД ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

В соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования формой государственной итоговой аттестации по профессии **22.01.08 Оператор прокатного производства** является защита выпускной квалификационной работы (далее ВКР).

Выполнение выпускной квалификационной работы (ВКР) является завершающим этапом в программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих и позволяет продемонстрировать знания, умения и навыки, приобретенные за время обучения в приложении к конкретной задаче. Выпускная квалификационная работа способствует систематизации и закреплению знаний выпускника при решении конкретных задач, а также выяснению уровня подготовки выпускника к самостоятельной работе.

В соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования выпускная квалификационная работа по профессии 22.01.08 Оператор прокатного производства выполняется в следующих видах:

- выпускная практическая квалификационная работа (ВПКР);
- письменная экзаменационная работа (ПЭР).

## **3. ОБЪЕМ ВРЕМЕНИ НА ПОДГОТОВКУ И ПРОВЕДЕНИЕ ГИА**

Объем времени на проведение государственной итоговой аттестации выпускников на базе основного общего образования **3 недели.**

## **4. СРОКИ ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

Сроки проведения ГИА установлены в соответствии с графиком учебного процесса на 2025- 2026 учебный год: с 08.06.2026 г. по 28.06.2026 г.

Расписание консультаций и график государственной итоговой аттестации устанавливаются приказом директора колледжа не позднее, чем за 2 месяца до начала государственной итоговой аттестации.

## **5. УСЛОВИЯ ПОДГОТОВКИ И ПРОЦЕДУРА ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

### **5.1 Разработка тематики выпускных квалификационных работ**

5.1.1 Темы ВКР разрабатываются преподавателями цикловых комиссий совместно с представителями работодателя по профилю подготовки выпускников (Приложение 1).

5.1.2 Тематика ВКР должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования, отвечать современным требованиям развития высокотехнологичных отраслей науки, техники, производства, экономики, быть актуальной и иметь практико-ориентированный характер.

5.1.3 Перечень тем выпускных квалификационных работ рассматривается на заседании цикловых комиссий, согласовываются с председателем ГЭК и доводятся до сведения студентов не позднее, чем за шесть месяцев до начала ГИА.

Количество предложенных тем не должно быть меньше числа студентов выпускаемой группы.

5.1.4 Студенту предоставляется право выбора темы выпускной квалификационной работы, в том числе предложения своей тематики с необходимым обоснованием целесообразности ее разработки для практического применения.

5.1.5 Закрепление тем выпускных квалификационных работ (с указанием руководителей и сроков выполнения) за студентами оформляется приказом, утверждается директором и доводится до сведения студентов позднее, чем за 2 месяца до начала ГИА.

### **5.2. Организация и выполнение выпускной практической квалификационной работы.**

5.2.1 К выпускной практической квалификационной работе допускаются обучающиеся, успешно прошедшие промежуточную аттестацию по теоретическому обучению и учебной практике и в полном объеме освоившие программу производственной практики.

5.2.2 Практическая выпускная квалификационная работа проводится на рабочих местах предприятий, где организована производственная практика или в учебно-производственной мастерской колледжа.

Сроки проведения – согласно графику государственной итоговой аттестации.

5.2.3 Выпускные практические квалификационные работы должны предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС СПО.

5.2.4 Задание и содержание ВПКР разрабатывается мастером производственного обучения совместно с ведущим преподавателем междисциплинарных курсов, рассматривается на предметной (цикловой) комиссии и согласовывается с работодателем.

5.2.5 Мастер производственного обучения совместно с руководителем практики от предприятия своевременно подготавливает необходимое оборудование, рабочие места, материалы, инструменты, приспособления, документацию и обеспечивает соблюдение норм и правил охраны труда. Обучающимся сообщается порядок и условия выполнения работы, выдается задание с указанием содержания, нормы времени, рабочего места.

5.2.6 Контроль за выполнением выпускной практической квалификационной работы осуществляет мастер производственного обучения. Основные этапы работы выполняются в присутствии государственной аттестационной комиссии. Результаты выполнения работ заносятся в протокол. По окончании выполнения выпускной практической квалификационной работы, составляется заключение, в котором дается характеристика и оценка работы, указывается, какому разряду она соответствует.

5.2.7 Критерии оценки выполнения работы: овладение приемами работ, соблюдение технических и технологических требований к качеству производимых работ, выполнение установленных норм времени (выработки); умелое пользование оборудованием, инструментом, приспособлениями; соблюдение требований безопасности труда и организации рабочего времени. (Приложение 2).

### **5.3 Организация и защита письменной экзаменационной работы**

5.3.1 Закрепление тем письменных экзаменационных работ за обучающимися, с указанием руководителя и сроков выполнения, оформляется приказом директора колледжа.

5.3.2 Задание на письменную экзаменационную работу утверждается заместителем директора по УПР и выдается студенту не менее чем за 2 месяца до начала итоговой аттестации.

5.3.3 Требования к структуре, содержанию и объему письменной экзаменационной работы разрабатывается предметной (цикловой) комиссией, и закрепляются в Методических рекомендациях по выполнению выпускной письменной экзаменационной работы, обучающихся по профессии 22.01.08 Оператор прокатного производства.

5.3.4 Руководство подготовкой письменных экзаменационных работ осуществляется мастером производственного обучения.

Основными функциями руководителя письменной экзаменационной работы являются:

- разработка индивидуального плана подготовки и выполнения ПЭР;
- консультирование по вопросам содержания и последовательности выполнения ПЭР;

- оказание помощи обучающемуся в подборе необходимой литературы;
- контроль хода выполнения ПЭР;
- подготовка письменного отзыва на письменную экзаменационную работу, в котором должны быть отражены рекомендации к допуску/не допуску к защите ВКР.

5.3.5 Не менее чем за неделю до защиты ВКР, полностью готовая письменная экзаменационная работа вместе с отзывом сдается обучающимся заместителю директора по УПР для окончательного контроля и подписи.

5.3.6 Защита письменной экзаменационной работы проводится на открытом заседании государственной экзаменационной комиссии с участием не менее двух третей её состава.

5.3.7 На защиту письменной экзаменационной работы отводится до 30 минут. Процедура защиты устанавливается председателем государственной экзаменационной комиссии по согласованию с членами комиссии и включает:

- представление обучающегося мастером производственного обучения (производственная характеристика, разряд выполненной выпускной практической квалификационной работы, отзыв на выполненную квалификационную работу) (3-5 мин)
- доклад студента (10 – 15 минут),
- ответы на вопросы членов экзаменационной комиссии – 5-10 мин.

Во время доклада обучающийся могут использовать подготовленный наглядный материал, иллюстрирующий основные положения ПЭР.

5.3.8 По итогам защиты письменной экзаменационной работы, на основании оценочных листов (Приложение 3), выставляется оценка («отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно»).

Оценка за защиту письменной экзаменационной работы вносится в протокол заседания государственной экзаменационной комиссии и учитывается при определении уровня квалификации выпускника.

**5.4. При определении итоговой оценки выпускной квалификационной работы учитываются результаты:**

- выполнение выпускных практических квалификационных работ;
- защита выпускной письменной экзаменационной работы.

**5.5 Заседания государственной экзаменационной комиссии** протоколируются. В протоколе записываются: итоговая оценка ВКР и особые мнения членов комиссии. Протоколы заседаний государственной экзаменационной комиссии подписываются председателем, заместителем председателя, ответственным секретарем и членами комиссии.

## **6. ХРАНЕНИЕ ВЫПУСКНЫХ КВАЛИФИКАЦИОННЫХ РАБОТ**

6.1. Выполненные ВКР хранятся после их защиты в образовательной организации. Срок хранения выпускной квалификационной работы - в течение пяти лет после выпуска обучающихся из образовательной организации.

6.2. Списание ВКР оформляется соответствующим актом.

6.3. Лучшие ВКР, представляющие учебно-методическую ценность, могут быть использованы в качестве учебных пособий в кабинетах Колледжа.

6.4. По запросу предприятия, учреждения, образовательной организации руководитель образовательной организации имеет право разрешить снимать копии ВКР выпускников.

## **7. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ ВЫПУСКНОЙ ПРАКТИЧЕСКОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ**

Оценка **«отлично»** выставляется в том случае, если:

- студент безошибочно выполняет в составе рабочей бригады разборку-сборку рабочей клетки;
- студент осуществляет прокатку в соответствии с утвержденными схемами прокатки;
- студент контролирует процесс прокатки по приборам КИП;
- студент подготавливает оборудование к работе;
- студент своевременно сообщает о неисправности оборудования;
- студент соблюдает технологию производства прокатной продукции в соответствии с технологической инструкцией.

Оценка **«хорошо»:**

- студент выполняет в составе рабочей бригады разборку-сборку рабочей клетки, допуская мелкие неточности;
- студент осуществляет прокатку в соответствии с утвержденными схемами прокатки;
- студент не всегда контролирует процесс прокатки по приборам КИП;
- студент не в полном объеме подготавливает оборудование к работе;
- студент своевременно сообщает о неисправности оборудования;
- студент соблюдает технологию производства прокатной продукции в соответствии с технологической инструкцией.

Оценка **«удовлетворительно»:**

- студент выполняет в составе рабочей бригады разборку-сборку рабочей клетки,

допуская ошибки;

– студент осуществляет прокатку в соответствии с утвержденными схемами прокатки;

– студент не всегда контролирует процесс прокатки по приборам КИП;

– студент не в полном объеме подготавливает оборудование к работе;

– студент не сообщает о неисправности оборудования своевременно;

– студент не в полном объеме соблюдает технологию производства прокатной продукции в соответствии с технологической инструкцией.

**Оценка «неудовлетворительно»:**

– студент выполняет в составе рабочей бригады разборку-сборку рабочей клетки, допуская грубые ошибки;

– студент осуществляет прокатку в соответствии с утвержденными схемами прокатки, допуская нарушения;

– студент не всегда контролирует процесс прокатки по приборам КИП;

– студент не в полном объеме подготавливает оборудование к работе;

– студент не сообщает о неисправности оборудования своевременно;

– студент не соблюдает технологию производства прокатной продукции в соответствии с технологической инструкцией.

Примерные темы выпускных квалификационных работ по профессии

22.01.08 Оператор прокатного производства

№	Задание на ВПКР	Тема письменной экзаменационной работы	Профессиональный модуль
1	Управление оборудованием инспекторского участка рельсобалочного цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК» при производстве квадратной заготовки со стороной 130 мм	Технологический процесс производства квадратной заготовки со стороной 130 мм в рельсобалочном цехе АО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
2	Управление оборудованием прессо-прокатной линии с поста управления в условиях колесобандажного цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства цельнокатаного колеса диаметром 920 мм в колесобандажном цехе АО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
3	Управление оборудованием линии контроля бандажей при осуществлении контроля бандажей для железнодорожных локомотивов широкой колеи в условиях колесобандажного цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства бандажа для железнодорожных локомотивов широкой колеи 1060x143x98 в колесобандажном цехе АО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
4	Управление оборудованием линии контроля бандажей при осуществлении контроля бандажей для подвижного состава метрополитена в условиях колесобандажного цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства бандажа для подвижного состава метрополитена 650x134x70 в колесобандажном цехе АО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
5	Управление оборудованием участка холодильника при производстве двутавровой балки №60Б в условиях цеха прокатки широкополочных балок ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства двутавровой балки №60Б в цехе прокатки широкополочных балок АО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
6	Управление оборудованием участка холодильника при производстве швеллеров в условиях рельсобалочного цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства швеллера № 30У в рельсобалочном цехе АО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
7	Управление печами толкательного типа с поста управления в условиях крупносортового цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК» при производстве равнополочного уголка №16	Технологический процесс производства равнополочного уголка №16 в крупносортовом цехе АО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03

№	Задание на ВПКР	Тема письменной экзаменационной работы	Профессиональный модуль
8	Управление оборудованием линии контроля бандажей при осуществлении контроля бандажей для вагонов железных дорог широкой колеи в условиях колесобандажного цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства бандажа для вагонов железных дорог широкой колеи 870x134x83 в колесобандажном цехе ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
9	Управление оборудованием участка полнопрофильной обработки колес в условиях колесобандажного цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства цельнокатаного колеса диаметром 957 мм в колесобандажном цехе ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
10	Управление оборудованием инспекторского участка рельсобалочного цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК» при производстве фасонных профилей	Технологический процесс производства железнодорожных рельсов Р65 в рельсобалочном цехе ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
11	Управление оборудованием шаропрокатного стана с поста управления в рельсобалочном цехе ПАО «ЕВРАЗ НТМК» при производстве шаров диаметром 120 мм	Технологический процесс производства шаров диаметром 120 мм в условиях рельсобалочного цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
12	Управление прессами лаборатории «Ковка, штамповка, прессование», ведение сопровождающей документации в условиях ГАПОУ СО «НТГМК»	Технологический процесс производства круглой стали диаметром 130 мм в крупносортном цехе ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
13	Управление оборудованием шаропрокатного стана с поста управления в рельсобалочном цехе м «ЕВРАЗ НТМК» при производстве шаров диаметром 80 мм	Технологический процесс производства шаров диаметром 80 мм в условиях рельсобалочного цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
14	Управление оборудованием шаропрокатного стана с поста управления в рельсобалочном цехе ПАО «ЕВРАЗ НТМК» при производстве шаров диаметром 100 мм	Технологический процесс производства шаров диаметром 100 мм в условиях рельсобалочного цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
15	Управление оборудованием участка холодильника при производстве двутавровой балки №25Б в условиях цеха прокатки широкополочных балок ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства двутавровой балки №25Б в цехе прокатки широкополочных балок ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03

№	Задание на ВПКР	Тема письменной экзаменационной работы	Профессиональный модуль
16	Управление оборудованием участка холодильника при производстве двутавровой балки №50Ш в условиях цеха прокатки широкополочных балок ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства двутавровой балки №50Ш в цехе прокатки широкополочных балок ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
17	Управление печами толкательного типа с поста управления в условиях крупносортового цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК» при производстве квадратной стали со стороной 100 мм	Технологический процесс производства квадратной стали со стороной 100 мм в крупносортовом цехе ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
18	Управление оборудованием участка холодильника при производстве двутавровой балки №30К в условиях цеха прокатки широкополочных балок ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства двутавровой балки №30К в цехе прокатки широкополочных балок ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
19	Управление оборудованием линии контроля бандажей при осуществлении контроля колец бандажного профиля для машиностроения в условиях колесобандажного цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства колец бандажного профиля для машиностроения 920x143x83 в колесобандажном цехе ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
20	Управление оборудованием участка холодильника при производстве двутавровой балки №70Ш в условиях цеха прокатки широкополочных балок ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства двутавровой балки №70Ш в цехе прокатки широкополочных балок ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
21	Управление оборудованием участка холодильника при производстве двутавровой балки №50К в условиях цеха прокатки широкополочных балок ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	Технологический процесс производства двутавровой балки №50К в цехе прокатки широкополочных балок ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03
22	Управление печами толкательного типа с поста управления в условиях крупносортового цеха ПАО «ЕВРАЗ НТМК» при производстве квадратной стали со стороной 60 мм	Технологический процесс производства квадратной стали со стороной 60 мм в крупносортовом цехе ПАО «ЕВРАЗ НТМК»	ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03

## Оценочный лист для государственной итоговой аттестации

Форма аттестации: выпускная практическая квалификационная работа

Образовательная программа 22.01.08 Оператор прокатного производства

Дата «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Шкала оценки: 0 – признак не проявляется    1 – признак проявляется частично    2 – признак проявляется в полной мере

№ п/п	Перечень ПК и ОК	Критерий оценки	ФИО студента					
1	ПК 1.1. Производить перевалку валков и наладку стана ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	Выполняет в составе рабочей бригады разборку-сборку рабочей клетки						
2	ПК 1.2. Осуществлять технологический процесс обработки металлов давлением в плановом и аварийном режимах ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	Осуществляет прокатку в соответствии с утвержденными схемами прокатки.						
3	ПК 1.3. Регулировать ход технологического процесса с применением автоматизированной системы управления технологическими процессами (АСУТП) ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	Контролирует процесс прокатки по приборам КИП						

4	<p>ПК 2.1. Производить наладку оборудования в соответствии с заданными технологическими режимами.</p> <p>ПК 2.2. Выполнять профилактические осмотры и текущие ремонты обслуживаемого оборудования</p> <p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>Подготавливает оборудование к работе.</p> <p>Своевременно сообщает о неисправности оборудования.</p>							
5	ПК 3.2. Предупреждать появление, обнаруживать и устранять возможные дефекты выпускаемой продукции	Соблюдает технологию производства прокатной продукции в соответствии с технологической инструкцией							
	<b>Количественная оценка</b>								

баллы	отметка
9-10	5
7-8	4
5-6	3
МЕНЕЕ 5	2

Председатель государственной аттестационной комиссии

\_\_\_\_\_

Члены государственной аттестационной комиссии

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

## Оценочный лист для государственной итоговой аттестации

Форма аттестации: письменная экзаменационная работа

Образовательная программа 22.01.08 Оператор прокатного производства

Дата «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Шкала оценки: 0 – признак не проявляется    1 – признак проявляется частично    2 – признак проявляется в полной мере

№ п/п	Перечень ПК и ОК	Критерий оценки	ФИО студента					
1	ПК 1.2. Осуществлять технологический процесс обработки металлов давлением в плановом и аварийном режимах ПК 2.1. Производить наладку оборудования в соответствии с заданными технологическими режимами ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Выбирает оборудование и устанавливает порядок операций для ведения технологического процесса производства проката в соответствии с технологическими инструкциями участков прокатных цехов						
		Представляет порядок действий при нестандартных производственных ситуациях						
2	ПК 3.1. Оценивать качество исходных материалов и выпускаемой продукции ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	Определяет требования к качеству продукции в соответствии с ГОСТ.						

3	ПК 3.3. Оформлять техническую, технологическую и нормативную документацию	Оформляет техническую документацию в соответствии с действующими ГОСТами: ЕСКД ГОСТ 2.001-93 , ЕСТД ГОСТ 3.1102-2011							
4	ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Представляет ПЭР с использованием информационных технологий							
	<b>Количественная оценка</b>								

баллы	отметка
9-10	5
7-8	4
5-6	3
МЕНЕЕ 5	2

Председатель государственной аттестационной комиссии

\_\_\_\_\_

Члены государственной аттестационной комиссии

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_