



## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Дополнительная профессиональная программа профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Правильщик проката и труб» разработана Центром Дополнительного профессионального образования ООО «ОБЕРПРОФ» в соответствии с требованиями Федерального Закона Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» 273-ФЗ от 29.12.2012 г., Приказа Министерства образования и науки РФ N 499 от 1 июля 2013 г. "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам», Приказа Министерства образования и науки РФ № 292 от 18.04.2013 года о «Порядке организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», Рекомендаций к разработке учебных планов и программ для краткосрочной подготовки граждан по рабочим профессиям (основные требования) Министерства образования Российской Федерации ИРПО № 186/17-11 от 25.04.2000 г., согласно профессиональному стандарту «Правильщик проката и труб», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 19. 12.2017 г. № 54н.

Настоящая программа предназначена для профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Правильщик проката и труб» 2- 5 разряда.

В программу обучения включены: перечень компетенций, приобретаемых в результате обучения по программе профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Правильщик проката и труб» 2–5 разрядов, учебные и тематические планы, программы по теоретическому и производственному обучению.

Квалификационные характеристики составлены в соответствии с действующим профессиональным стандартом «Правильщик проката и труб», утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 19. 12.2017 г. № 54н.

Цель обучения – освоение новых компетенций и повышение квалификации по профессии «Правильщик проката и труб», необходимых для профессиональной деятельности.

Формы обучения по программе: очная, очно-заочная, с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий (теоретическая часть обучения), практическое обучение на производстве (производственное обучение).

К освоению программы профессиональной подготовки рабочих по профессии «Правильщик проката и труб» 2-5 разрядов, допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие среднее (полное) или средне-профессиональное образование и не имеющие медицинских противопоказаний.

Учебные программы разработаны с учетом знаний обучающихся, имеющих среднее (полное) и средне-профессиональное образование.

Продолжительность подготовки 320 часов. Продолжительность обучения при переподготовке и повышении квалификации определяется ЦДПО ООО «ОБЕРПРОФ», с учетом целей и задач обучения, сложности изучаемого материала, уровня квалификации обучающихся.

При профессиональном обучении безработных граждан и незанятого населения по данной программе подготовки допускается переподготовка рабочих и обучение вторым (смежным) профессиям по сокращенным срокам обучения, не менее половины нормативного срока подготовки новых рабочих по данной профессии.

Учебные группы по подготовке правильщиков металла и труб создаются численностью до 12 чел.

Учет посещаемости занятий, успеваемости и пройденных тем ведется преподавателями теоретического обучения в журнале учета посещаемости учебных занятий.

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

Режим занятий определяется совместно с Заказчиком (не более 8 часов в день).

Реализация программы профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации обеспечивается доступом слушателей к учебно-методической документации, электронным изданиям, базам данных, во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

В программе теоретического обучения рассматривается процесс правки металла и труб, устройство, правила наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования, типы правильных машин, прессов, устройство контрольно-измерительных приборов

Программа производственного обучения составлена так, чтобы по ней можно было обучать правильщиков по металлу и труб непосредственно на рабочем месте в процессе выполнения им различных производственных заданий, слушатели изучают приемы и методы работы с контрольно-измерительными приборами, машинами и оборудованием, применяемых при работе, осваивают выполнение работ при правке металла и труб, осваивают современное оборудование, правильные машины, прессы.

Производственное обучение проходит на рабочих местах предприятия под руководством опытных инструкторов производственного обучения. В процессе производственного обучения инструктор ведет учет посещаемости в журнале учета посещаемости производственного обучения с ежедневной записью выполняемых работ, которые оценивает и подписывает по темам программы производственного обучения.

После завершения производственного обучения на предприятии слушателю выдается заключение о достигнутом уровне квалификации, утвержденное руководителем подразделения.

Слушатель, освоивший программу профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации должен обладать профессиональными компетенциями, умениями и навыками соответствующего уровня квалификации, уметь самостоятельно выполнять работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, техническими условиями и нормами, установленными на производстве в сфере выполнения работ соответствующего вида профессиональной деятельности.

Профессиональное обучение (подготовка, переподготовка и повышение квалификации) завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Слушателям, закончившим полный курс обучения по программе и успешно сдавшим аттестацию (квалификационный экзамен), присваивается квалификационный разряд и выдается документ установленного образца об обучении по профессии «Правильщик металла и труб».

Лицам, не прошедшим аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, выдается справка установленного образца.

## КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

### Правильщик проката и труб 2 разряда

#### **Обобщённая трудовая функция.**

Ведение технологического процесса правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах. Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах.

Управление технологическим процессом правки металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах.

#### **Необходимые знания:**

устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования по правке металлопроката, труб и заготовок, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования;

производственно-технологические инструкции по правке металлопроката, труб и заготовок на правильных агрегатах;

требования нормативно-технической документации на поставку металлопроката, труб и заготовок;

основы процесса правки металлопроката, труб и заготовок;

основы обработки металлов давлением

правила пользования средствами измерения металлопроката, труб и заготовок;

производственно-технологические инструкции по ремонту и технологическому обслуживанию оборудования правильных агрегатов;

назначение и правила перевалки калибров, замены валков, основного и вспомогательного инструмента;

виды смазочных материалов, системы и режим смазки обслуживаемого оборудования;

слесарное дело применительно к выполняемым работам на участке правки металлопроката, труб и заготовок;

условные знаки и правила пользования радиосвязью для подачи команд машинисту крана;

схемы строповки и правила перемещения грузов на участке металлопроката, труб и заготовок;

правила работы с химическими моющими средствами при обслуживании правильного оборудования;

требования бирочной системы и нарядов-допусков процесса правки металлопроката, труб и заготовок;

перечень возможных дефектов металлопроката, труб, заготовок и методы их устранения

перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований и действий по их устранению при правке металлопроката, труб и заготовок

правила замены используемых при работе сменного инструмента и приспособлений

порядок проведения работ по наладке и настройке оборудования

перечень возможных неисправностей оборудования при правке металлопроката, труб и заготовок во время работы, причины и способы их устранения

требования нормативно-технической документации на выпускаемую продукцию

система идентификации и прослеживаемости выпускаемой продукции на участке правки проката и труб

план мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварии на участке правки

проката и труб;

требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке правки металлопроката, труб и заготовок;  
программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб.

#### **Необходимые умения:**

выявлять визуально и (или) инструментально неисправность ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения правки металлопроката, труб и заготовок;

выявлять визуально и (или) инструментально несоответствие параметров поступающей заготовки требованиям нормативно-технической документации;

проверять комплектность технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для правки металлопроката, труб и заготовок;

выявлять визуально и с использованием средств контроля неисправности используемого технологического инструмента и оборудования подразделения правки металлопроката, труб и заготовок;

запускать правильное оборудование по правке металлопроката, труб и заготовок в холостом режиме для проверки его работоспособности;

применять контрольно-измерительные приборы, слесарный инструмент и вспомогательные устройства при устранении неисправностей и техническом обслуживании оборудования по правке проката и труб, приборов, механизмов и приспособлений;

настраивать оборудование правильных агрегатов по правке металлопроката, труб и заготовок;

устранять неисправности в работе оборудования по правке металлопроката, труб и заготовок самостоятельно и совместно с ремонтными службами;

пользоваться средствами измерения при проверке исходной заготовки на соответствие предъявляемым требованиям;

пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана;

выполнять работы по замене (перевалке) калибра валков самостоятельно и с ремонтными службами;

применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при правке металлопроката, труб и заготовок;

применять программное обеспечение на рабочем месте правильщика проката и труб

осуществлять пуск и остановку правильного агрегата;

производить настройку правильных агрегатов и вспомогательных механизмов для правки металлопроката, труб и заготовок в соответствие с технологическими требованиями;

управлять оборудованием правильных агрегатов и вспомогательных механизмов для правки металлопроката, труб и заготовок при холостом и рабочем режимах;

применять средства измерения при контроле качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров металлопроката, труб и заготовок;

выявлять и устранять причины возникновения несоответствующей продукции;

выявлять и устранять неисправность элементов управления оборудованием на участке правки металлопроката, труб и заготовок;

управлять средствами механизации при передаче заготовки на следующий передел;

пользоваться программным обеспечением рабочего места правильщика проката и труб.

## Правильщик проката и труб 3 разряда

### Обобщённая трудовая функция.

Ведение технологического процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах. Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах. Управление технологическим процессом правки листового проката на многороликовых правильных машинах.

### Необходимые знания:

устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования многороликовой правильной машины, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования;

производственно-технические инструкции по правке листового проката на многороликовой правильной машине;

требования нормативно-технической документации на выпускаемую продукцию, на поставку листового проката;

основы процесса правки листового проката на многороликовых правильных машинах

правила пользования средствами измерения листового проката;

производственно-технологические инструкции по ремонту и технологическому обслуживанию оборудования многороликовых правильных машин;

слесарное дело применительно к выполняемым работам на участке правки листового проката;

условные знаки и правила пользования радиосвязью для подачи команд машинисту крана;

схемы строповки и правила перемещения грузов на участке правки листового проката;

требования бирочной системы и нарядов-допусков на участке правки листового проката;

порядок проведения работ по наладке и настройке многороликовых правильных машин;

свойства, допустимая степень деформации и изменения структуры металла при правке;

назначение контрольно-измерительного инструмента и правила пользования им при работе на многороликовых правильных машинах;

перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований и корректирующих и предупреждающих действий по их устранению при правке листового проката на многороликовых правильных машинах;

перечень возможных неисправностей оборудования при правке листового проката во время работы, их причины и способы их устранения;

план мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварии на участке правки листового проката;

требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке правки листового проката;

программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб.

### Необходимые умения:

выявлять визуально и (или) инструментально неисправность ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения листового проката;

выявлять визуально и (или) инструментально несоответствие параметров поступающего листового проката требованиям нормативно-технической документации;  
проверять комплектность технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для выполнения сменного задания правки листового проката;  
выявлять визуально и с использованием средств контроля неисправности используемого технологического инструмента и оборудования подразделения правки листового проката;  
запускать оборудование правки листового проката в холостом режиме для проверки его работоспособности;  
применять контрольно-измерительные приборы, слесарный инструмент и вспомогательные устройства при устранении неисправностей и техническом обслуживании оборудования для правки листового проката, приборов, механизмов и приспособлений;  
выполнять работы по устранению неисправностей в работе обслуживаемого оборудования самостоятельно и совместно с ремонтными службами;  
запускать комплекс правильного оборудования в холостом режиме для проверки его работоспособности;  
пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана;  
выполнять стропальные работы при перемещении исходной заготовки и транспортировке стоп листового проката на приемное устройство многороликовой правильной машины  
осуществлять пуск и остановку многороликовой правильной машины и вспомогательных механизмов;  
вносить изменения в настройки многороликовой правильной машины исходя из характеристик металла, конфигурации проката профиля, кривизны, марки стали;  
управлять оборудованием и вспомогательными механизмами многороликовой правильной машины при холостом и рабочем режимах;  
пользоваться средствами измерения для контроля параметров листового проката;  
оценивать параметры листового проката после правки на соответствие требованиям нормативно-технической документации;  
устранять причины возникновения несоответствия качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров листового проката после правки;  
пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана;  
применять средства индивидуальной защиты, средств пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом;  
применять программное обеспечение на рабочем месте правильщика проката и труб.

## **Правильщик проката и труб 4-5 разрядов**

### **Обобщённая трудовая функция**

Ведение технологического процесса правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах. Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах.

Управление технологическим процессом правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах.

### **Необходимые знания:**

устройство, назначение, принцип действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного обслуживаемого оборудования растяжной правильной машины, приборов и механизмов, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования;

производственно-технические инструкции по правке металлопроката и труб на растяжной правильной машине;

основы процесса правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине;

требования государственных стандартов и технических условий на поставку металлопроката и труб;

правила пользования средствами измерений металлопроката и труб на растяжной правильной машине;

производственно-технологические инструкции по ремонту и технологическому обслуживанию оборудования растяжных правильных машин;

слесарное дело применительно к выполняемым работам по правке металлопроката и труб на растяжной правильной машине;

условные знаки и правила пользования радиосвязью для подачи команд машинисту крана;

схемы строповки и правила перемещения грузов на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине;

требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе правильщиком металлопроката и труб на растяжной правильной машине;

план мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварии на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине;

требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности при выполнении работ на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине;

программное обеспечение рабочего места правильщика проката и труб;

правила эксплуатации растяжной правильной машины;

порядок проведения работ по наладке и настройке растяжной правильной машины;

марки стали и цветных металлов листового проката, труб, профилей, прутков, подлежащих правке;

свойства, степень допустимой деформации и изменения структуры металла при правке;

назначение контрольно-измерительного инструмента и пользования им при работе на растяжной правильной машине;

перечень возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований и корректирующих и предупреждающих действий по их устранению при правке металлопроката и труб на растяжной правильной машине;

перечень возможных неисправностей оборудования при правке листового проката, труб, профилей на растяжной правильной машине, причины и способы их устранения;

правила пользования подъемными сооружениями, схемы строповки грузов;

основы слесарного дела применительно к выполняемым работам на участке правки металлопроката и труб на растяжной правильной машине.

#### **Необходимые умения:**

выявлять визуально и (или) инструментально неисправность ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств коллективной и индивидуальной защиты, аварийного инструмента, противопожарного оборудования подразделения правки металлопроката и труб;

выявлять визуально и (или) инструментально несоответствие параметров поступающей заготовки требованиям нормативно-технической документации;

проверять комплектность технологического инструмента, приспособлений и оснастки, необходимых для правки металлопроката и труб;

запускать правильное оборудование по правке металлопроката и труб в холостом режиме для проверки его работоспособности;



выявлять визуально и с использованием средств контроля неисправности используемого технологического инструмента и оборудования подразделения правки металлопроката и труб;

применять контрольно-измерительные приборы, слесарный инструмент и вспомогательные устройства при устранении неисправностей и техническом обслуживании оборудования по правке металлопроката и труб, приборов, механизмов и приспособлений;

настраивать оборудование правки металлопроката и труб на растяжных правильных машинах;

устранять неисправности в работе обслуживаемого оборудования по правке металлопроката и труб самостоятельно и совместно с ремонтными службами;

пользоваться условными знаками и радиосвязью для подачи команд машинисту крана;

выполнять стропальные работы при перемещении исходной заготовки и транспортировке готовой продукции;

применять средства индивидуальной защиты, средств пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом при правке металлопроката и труб;

пользоваться программным обеспечением на рабочем месте правильщика металлопроката и труб на растяжной правильной машине;

осуществлять пуск, остановку, производить настройку растяжной правильной машины и вспомогательных механизмов;

выявлять причины неисправности элементов управления оборудованием растяжной правильной машины и нарушений технологического процесса правки растяжением;

выявлять визуально и инструментально поверхностные дефекты металлопроката и труб;

вносить изменения в настройки многовалковой правильной машины исходя из характеристик металла, конфигурации проката профиля, кривизны, марки стали;

пользоваться средствами измерения для контроля параметров правки металлопроката и труб на соответствие требованиям нормативно-технической документации;

устранять причины возникновения несоответствия качества поверхности, прямолинейности, геометрических параметров металлопроката и труб после правки.

## **Правильщик проката и труб 5 разряда**

### **Характеристика работ.**

Правка крупносортовых тонкостенных фасонных профилей проката. Выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

### **Должен знать:**

процесс правки крупносортовых тонкостенных фасонных профилей проката;  
устройство правильного оборудования всех типов;  
требования государственных стандартов, предъявляемые к качеству продукции.



**УТВЕРЖДАЮ:**

Генеральный директор

ООО «ОБЕРПРОФ»

А.Г. Эльберг

«12» марта 2020 г.

### УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

профессиональной подготовки рабочих по профессии «Правильщик проката и труб»

**Наименование профессии:** Правильщик проката и труб

**Цель:** профессиональная подготовка на 2 разряд

**Категория слушателей:** высвобождаемые работники и незанятое население

**Срок обучения:** 2 месяца

**Форма обучения:** очная, очно-заочная с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

**Режим занятий:** не более 8 часов в день

№ № п/п	Наименование темы, курса	Кол-во часов
<b>1</b>	<b>Теоретическое обучение</b>	<b>144</b>
<b>1.1</b>	<b>Экономический курс</b>	<b>8</b>
1.1.1	Основы рыночной экономики	8
<b>1.2</b>	<b>Общетехнический курс</b>	<b>48</b>
1.2.1	Материаловедение	8
1.2.2	Электротехника	8
1.2.3	Чтение схем и чертежей	8
1.2.4	Слесарное дело	16
1.2.5	Охрана труда. Электробезопасность. Пожарная безопасность	8
<b>1.3</b>	<b>Специальный курс</b>	<b>88</b>
1.3.1	Основные сведения о производстве и организации рабочего места	8
1.3.2	Сведения о технологическом процессе производства проката	16
1.3.3	Устройство и эксплуатация оборудования для правки проката	32
1.3.4	Технология правки проката	24
1.3.5	Охрана окружающей среды	8
<b>2</b>	<b>Практический курс</b>	<b>160</b>
2.1	Производственное обучение	160
<b>3</b>	<b>Консультация</b>	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>Итоговая аттестация</b>	<b>8</b>
	<b>Итого</b>	<b>320</b>



**УТВЕРЖДАЮ:**

Генеральный директор

ООО «ОБЕРПРОФ»

 А.Г. Эльберг

«12» марта 2020 г.

### **УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН**

профессиональной переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии  
«Правильщик проката и труб»

**Наименование профессии:** Правильщик проката и труб

**Цель:** профессиональная переподготовка на 3-5 разряд

**Категория слушателей:** рабочие, имеющие родственную (смежную) профессию

**Срок обучения:** 1 месяц

**Форма обучения:** очная, очно-заочная с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

**Режим занятий:** не более 8 часов в день

<b>№ № п/п</b>	<b>Наименование темы, курса</b>	<b>Кол-во часов</b>
<b>1</b>	<b>Теоретическое обучение</b>	<b>66</b>
<b>1.1</b>	<b>Экономический курс</b>	<b>4</b>
1.1.1	Основы рыночной экономики	4
<b>1.2</b>	<b>Общетехнический курс</b>	<b>20</b>
1.2.1	Материаловедение	4
1.2.2	Электротехника	4
1.2.3	Чтение схем и чертежей	4
1.2.4	Слесарное дело	6
1.2.5	Охрана труда. Электробезопасность. Пожарная безопасность	2
<b>1.3</b>	<b>Специальный курс</b>	<b>42</b>
1.3.1	Основные сведения о производстве и организации рабочего места	2
1.3.2	Сведения о технологическом процессе производства проката	6
1.3.3	Устройство и эксплуатация оборудования для правки проката	16
1.3.4	Технология правки проката	16
1.3.5	Охрана окружающей среды	2
<b>2</b>	<b>Практический курс</b>	<b>82</b>
2.1	Производственное обучение	82
<b>3</b>	<b>Консультация</b>	<b>4</b>
<b>4</b>	<b>Итоговая аттестация</b>	<b>8</b>
	<b>Итого</b>	<b>160</b>