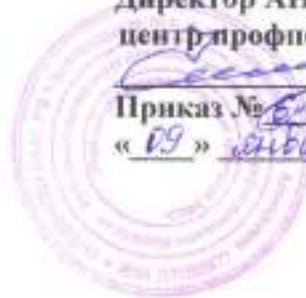


Автономная некоммерческая организация  
дополнительного профессионального образования  
«Учебный центр профессиональной подготовки ЭФКО»

Утверждена  
На Совете Организации  
Протокол № 1  
от « 09 » января 2023 года

Утверждаю  
Директор АНО ДПО «Учебный  
центр профессиональной подготовки ЭФКО»  
 Я.М. Чапская  
Приказ № 6/А от  
« 09 » января 2023 года



Образовательная программа  
профессионального обучения по профессии  
**10197 «Аппаратчик гранулирования шрота»**

код

название программы

Квалификация: аппаратчик гранулирования шрота, 3-5 разряд

Форма обучения: очная

Нормативный срок обучения: 141 час

Профиль получаемого профессионального обучения: технический

Предлагаемая образовательная программа профессионального обучения представляет собой документ, предназначенный для организации профессионального обучения слушателей по профессии **10197 «Аппаратчик гранулирования шрота»** и состоит из следующих разделов:

1. Пояснительная записка.
2. Сводные данные.
3. Календарный график учебного процесса.
4. План учебного процесса.
5. Материально – техническое обеспечение.
6. Учебный план.
7. Учебно-тематический план.
8. Литература.
9. Оценочные материалы.

## 1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

### 1.1. Нормативная база реализации профессионального обучения

Программа разработана в соответствии с нормативно-правовыми документами и учебно-методическими материалами, определяющими нормативно-методическую базу организации и содержание учебного процесса:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» № 273 – ФЗ от 29 декабря 2012 года с изменениями 2021 года;
- Перечень профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение утверждённый приказом Министерства образования и науки РФ №513 от 2 июля 2013 года;
- Методические рекомендации по разработке профессиональных образовательных программ с учетом требований профессиональных стандартов (письмо Минобрнауки РФ № АК-3126/06 от 24 сентября 2014 г.);
- Профессиональный стандарт от 29.01.2015 г. №35768 «Специалист по техническому контролю качества продукции».
- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС), 2019

**Цель программы** - овладение слушателями профессиональных компетенций, необходимых для ведения профессиональной деятельности по профессии **10197 «Аппаратчик гранулирования шрота»**. Программа разработана для слушателей возраста от 18 лет и старше.

К уровню подготовки слушателей по профессии **10197 «Аппаратчик гранулирования шрота», 3-5 разряда** предъявляются следующие требования:

#### **3 разряд**

**Характеристика работ.** Ведение технологического процесса гранулирования в производстве сажи и металлического натрия или ведение процесса гранулирования других продуктов под руководством аппаратчика более высокой квалификации. Прием веретенного масла, охлаждение его, подача охлажденного масла в гранулятор, взвешивание гранулированного сплава, погрузка. Отбор проб. Чистка обслуживаемого оборудования от сплава, подготовка его к ремонту.

**Должен знать:** технологический процесс гранулирования; схему обслуживаемого участка; устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования; схему арматуры и коммуникаций на обслуживаемом участке; правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами; технологический режим процесса гранулирования и правила его регулирования; физико-химические и технологические свойства используемого сырья и готовой продукции, государственные стандарты и технические условия на них; правила отбора проб.

**Должен уметь:** готовить основное и вспомогательное технологическое оборудование к работе согласно инструкциям, контролировать работоспособность исполнительных меха-

низмов, контролировать работоспособность и правильность срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и блокировок, работу вентиляционных систем, производить проверку основного и вспомогательного оборудования после вывода из ремонта (целостность, наличие изоляции), при необходимости под руководством ответственного специалиста проводить гидравлические и пневматические испытания, обкатку оборудования на холостом ходу.

#### **4 разряд**

**Характеристика работ.** Ведение технологического процесса гранулирования полупродуктов и продуктов в грануляторах или гранулирования в "кипящем слое" на установках, оснащенных средствами автоматического регулирования и автоматической блокировки под руководством аппаратчика гранулирования более высокой квалификации. Контроль и регулирование технологических параметров процесса гранулирования по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов. Отбор проб. Предупреждение отклонений технологических параметров от заданного технологического режима и устранение возникших отклонений. Визуальное определение качества гранул. Выгрузка продукции и передача на склад или дальнейшую операцию. Расчет необходимого количества сырья и выхода готового продукта. Обслуживание барабанных грануляторов, грануляционных башен, баков-приемников, бункеров-питателей и другого оборудования, коммуникаций. Устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования, чистка аппаратов и коммуникаций. Подготовка обслуживаемого оборудования к ремонту, прием его из ремонта.

**Должен знать:** технологический процесс гранулирования; схему обслуживаемого участка; устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования; схему арматуры и коммуникаций на обслуживаемом участке; правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами; технологический режим процесса гранулирования и правила его регулирования; физико-химические и технологические свойства используемого сырья и готовой продукции, государственные стандарты и технические условия на них; правила отбора проб; методику расчетов.

**Должен уметь:** готовить основное и вспомогательное технологическое оборудование к работе согласно инструкциям, контролировать работоспособность исполнительных механизмов, контролировать работоспособность и правильность срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и блокировок, работу вентиляционных систем, производить проверку основного и вспомогательного оборудования после вывода из ремонта (целостность, наличие изоляции), при необходимости под руководством ответственного специалиста проводить гидравлические и пневматические испытания, обкатку оборудования на холостом ходу.

#### **5 разряд**

**Характеристика работ.** Ведение технологического процесса гранулирования полупродуктов и продуктов в грануляторах или в "кипящем слое" на установках, оснащенных средствами автоматического регулирования и автоматической блокировки. Проверка состояния оборудования и средств автоматики. Регулирование подачи сырья и растворов,



выхода готового продукта, расхода и понижения давления газов, поступления воздуха, давления воздуха, температуры в циклонных топках, отходящих газов, температуры "кипящего слоя" и раствора, расхода воды по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов. При необходимости - выполнение сопутствующих процессов: сушки, испарения, кристаллизации, очистки газов и растворов, конденсации паров и других. Предупреждение отклонений технологических параметров от заданного технологического режима и устранение возникших отклонений. Расчет необходимого количества веществ, участвующих в процессе гранулирования. Контроль за образованием гранул требуемых размеров. Обслуживание системы установок гранулирования, циклонных топок, турбовоздуходувок, охладителей, газоочистителей, теплообменников и другого оборудования, коммуникаций. Устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования. Учет расхода сырья и выхода готового продукта.

**Должен знать:** технологический процесс гранулирования; схему обслуживаемого участка; устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования; схему используемой арматуры и коммуникаций; правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами; технологический режим процесса гранулирования и правила его регулирования; физико-химические и технологические свойства используемого сырья и готовой продукции, государственные стандарты и технические условия на них; правила отбора проб; методику проведения анализов и расчетов.

**Должен уметь:** готовить основное и вспомогательное технологическое оборудование к работе согласно инструкциям, контролировать работоспособность исполнительных механизмов, контролировать работоспособность и правильность срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и блокировок, работу вентиляционных систем, производить проверку основного и вспомогательного оборудования после вывода из ремонта (целостность, наличие изоляции), при необходимости под руководством ответственного специалиста проводить гидравлические и пневматические испытания, обкатку оборудования на холостом ходу.

### **Организация учебного процесса и режим занятий**

Продолжительность учебной недели составляет 5 учебных дней. Продолжительность уроков теоретического обучения 45 минут. Длительность перемен установлена правилами внутреннего трудового распорядка. Режим занятий соответствует нормам СанПиН.

### **1.2. Порядок аттестации обучающихся**

Освоение образовательной программы сопровождается текущим контролем и промежуточной аттестацией обучающихся.

Текущий контроль знаний осуществляется в виде тестирования, устного опроса с выставлением текущих оценок и зачётов.

Задачами текущего контроля успеваемости слушателей являются:

- повышение мотивации слушателей к учебной деятельности;
- оценка качества освоения образовательной программы;
- повышение качества знаний и умений слушателей;
- упрочнение обратной связи между преподавателями и слушателями.

Текущий контроль знаний призван:

- выявить сформированность практического опыта и умений применять слушателями полученные теоретические знания при решении практических задач, выполнении самостоятельных работ;
- оценить соответствие уровня и качества подготовки слушателей по соответствующей профессии в части требований к результатам освоения образовательной программы.

Промежуточная аттестация проводится в целях:

- объективного установления фактического уровня освоения дисциплины, входящей в образовательную программу;
- оценки достижений конкретного слушателя, позволяющей выявить пробелы в освоении им образовательной программы и учитывать индивидуальные потребности слушателя в осуществлении образовательной деятельности;
- оценки динамики индивидуальных образовательных достижений, продвижения в достижении планируемых результатов освоения образовательной программы.

Промежуточная аттестация проводится в форме:

- письменной проверки - письменного ответа слушателя на один или систему вопросов (заданий);
- устной проверки - устного ответа слушателей на один или систему вопросов в форме ответа на билеты, беседы, собеседования и другое;
- комбинированной проверки - сочетания письменных и устных форм проверок.

Промежуточная аттестация проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей дисциплины.

Фиксация результатов промежуточной аттестации осуществляется по пятибалльной системе: «5» - отлично, «4» - хорошо, «3» - удовлетворительно, «2» - неудовлетворительно.

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. Квалификационный экзамен проводится в целях определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов по данной профессии.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований.

Теоретическая проверка знаний проводится в одной из следующих форм:

- письменной проверки - письменного ответа слушателя на один или систему вопросов (заданий);
- устной проверки - устного ответа слушателей на один или систему вопросов в форме ответа на билеты, беседы, собеседования и другое;
- комбинированной проверки - сочетания письменных и устных форм проверок.

Обязательным требованием является соответствие тематики теоретической части экзамена содержанию одной или нескольких профессиональных дисциплин.

Выпускная практическая квалификационная работа проводится на базе прохождения производственной практики в последний день за счет времени, отводимого на практику.

Выпускная практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного по программе профессионального обучения.



К итоговой аттестации допускаются слушатели, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план по программе профессионального обучения, а также успешно прошедшие промежуточную аттестацию и в полном объеме выполнившие программу учебной и производственной практик.

Успешно прошедшим итоговую аттестацию выдается свидетельство установленного образца.

Лицам, не прошедшим итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть программы и (или) отчисленным из организации, выдается справка об обучении или о периоде обучения (по требованию отчисленного).

### **1.3. Особенности распределения учебной нагрузки с учётом наличия практики**

В учебном плане выделено 141 час на теоретическое обучение и производственную практику. Из них: теоретическое обучение – 57 часов (49 часов – лекционные занятия, 8 часов – промежуточный контроль); 80 часов - производственная практика, 4 часа - итоговая аттестация.

Содержание программы:

- 1) Теоретическое обучение рассчитано на 57 часов и дает целостное представление о работе Аппаратчика гранулирования шрота.
- 2) Производственная практика рассчитана на 80 часов и проводится по плану производственной практики под руководством сотрудника, назначенного приказом по предприятию. Во время производственной практики слушатель самостоятельно выполняет в составе бригады весь комплекс работ, предусмотренных квалификационной характеристикой с применением передовых высокопроизводительных приёмов и методов труда. Работы выполняются под наблюдением ответственного сотрудника с соблюдением установленных норм времени и технических условий на выполнение работы.
- 3) Обучение завершается итоговой аттестацией, рассчитанной на 4 часа. Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, состоящего из теоретической части и выпускной квалификационной работы.

## 2. СВОДНЫЕ ДАННЫЕ

Неделя	Теоретическое обучение		Производственная практика по профилю	Итоговая аттестация
	Лекционные занятия	Практические занятия/ промежуточный контроль		
I				
II				
III				
IV				
V				
<b>Всего</b>				

## 3. КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА (в часах)

Неделя	1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 недели	5 недели	ВСЕГО
Теоретическое обучение						
Производственная практика						
Итоговая аттестация						
<b>Всего:</b>						



#### 4. ПЛАН УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА

№ п/п	Наименование разделов	Формы занятий	Учебная нагрузка				Распределение обязательной учебной нагрузки (включая обязательную аудиторную нагрузку и производственную практику) по неделям												
			максимальная	всего занятий	Обязательная аудиторная														
					в т.ч. практических	теоретических													
<b>1</b>	<b><i>Теоретическое обучение:</i></b>		<b>57</b>																
1.1	Материаловедение	ЛЗ	6	6															
1.2	Чтение чертежей и схем	ЛЗ	4	4															
1.3	Экономика отрасли и предприятия	ЛЗ	8	8															
1.4	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	ЛЗ	19	19															
1.5	Санитарно-гигиенические нормы и правила в производстве пищевых продуктов	ЛЗ	4	4															
1.6	Контроль качества продукции	ЛЗ	3	3															
1.7	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции		4	4															
1.8	Специальная технология производства пищевой продукции	ЛЗ	9	9															
<b>2</b>	<b><i>Производственная практика:</i></b>		<b>80</b>																
<b>3</b>	<b><i>Итоговая аттестация</i></b>		<b>4</b>																
<b>Теоретическое обучение:</b>			<b>57</b>																
<b>Производственная практика:</b>			<b>80</b>																
<b>Итоговая аттестация:</b>			<b>4</b>																
<b>Всего:</b>			<b>141</b>																

## 5. МАТЕРИАЛЬНО – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

№	Наименование
Кабинеты:	
1	№ 11,12,13,14,16 Теоретическое обучение

## 6. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

### профессионального обучения по профессии 10197 «Аппаратчик гранулирования шрота»

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лекционн. занятия	Практ. занятия	Произв. практика	Про-меж. контр.	Итоговая аттестация
	<b><u>Теоретическое обучение</u></b>	<b>57</b>	<b>49</b>			<b>8</b>	
1	Материаловедение	6	5			1	
2	Чтение чертежей и схем	4	3			1	
3	Экономика отрасли и предприятия	8	7			1	
4	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	19	18			1	
5	Санитарно-гигиенические нормы и правила в производстве пищевых продуктов	4	3			1	
6	Контроль качества продукции	3	2			1	
7	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	4	3			1	
8	Специальная технология производства шрота	9	8			1	
	<b><u>Производственная практика</u></b>	<b>80</b>			<b>80</b>		
9	Знакомство с секцией. Инструктаж по охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности	8					
10	Изучение оборудования технологической секции	50					
11	Самостоятельное выполнение работ	22					
	<b><u>Итоговая аттестация</u></b>	<b>4</b>					<b>4</b>
	<b>Всего часов:</b>	<b>141</b>	<b>49</b>		<b>80</b>	<b>8</b>	<b>4</b>



**7. Учебно-тематический план  
профессионального обучения по профессии  
10197 «Аппаратчик гранулирования шрота»**

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				Итоговый контроль
			Леки. занятия	Практ. занятия	Пронзв. практика	Промежуточный контроль	
	<b>Теоретическое обучение</b>	<b>57</b>	<b>49</b>			<b>8</b>	
<b>1.</b>	<b>Материаловедение</b>	<b>6</b>	<b>5</b>			<b>1</b>	
1.1	Лекция: Железоуглеродистые сплавы	1	1				
1.2	Лекция: Твердые сплавы	1	1				
1.3	Лекция: Коррозия металлов и сплавов	1	1				
1.4	Лекция: Неметаллические материалы	1	1				
1.5	Лекция: Абразивные материалы	1	1				
1.6	Итоговый контроль	1				1	
<b>2.</b>	<b>Чтение чертежей и схем</b>	<b>4</b>	<b>3</b>			<b>1</b>	
2.1	Лекция: Общие сведения и правила построения чертежей	3	3				
2.7	Итоговый контроль	1				1	
<b>3.</b>	<b>Экономика отрасли и предприятия</b>	<b>8</b>	<b>7</b>			<b>1</b>	
3.1	Лекция: Экономические параметры предприятия	2	2				
3.2	Лекция: Издержки предприятия	1	1				
3.3	Лекция: Центры возникновения затрат предприятия	1	1				
3.4	Лекция: Классификация затрат	1	1				
3.5	Лекция: Формирование себестоимости продукции	1	1				
3.6	Лекция: Эффективность производства продукции	1	1				
3.7	Итоговый контроль	1				1	
<b>4.</b>	<b>Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях</b>	<b>19</b>	<b>18</b>			<b>1</b>	
4.1	Лекция: Основы охраны труда в Российской Федерации.	2	2				
4.2	Лекция: Организация работ по охране труда в организациях.	2	2				
4.3	Лекция: Обеспечение требований охраны труда в трудовой деятельности.	3	3				

4.4	Лекция: Социальная защита работников.	2	2			
4.5	Лекция: Оказание первой помощи пострадавшим на производстве.	4	4			
4.6	Лекция: Промышленная безопасность на предприятиях	2	2			
4.7	Лекция: Пожарная безопасность	3	3			
4.8	Итоговый контроль	1			1	
5.	<b>Санитарно-гигиенические нормы и правила в производстве пищевых продуктов</b>	4	3		1	
5.1	Лекция: Санитарно-гигиенические нормы и правила в производстве пищевых продуктов	3	3			
5.2	Итоговый контроль	1			1	
6.	<b>Контроль качества продукции</b>	3	2		1	
6.1	Лекция: Контроль качества продукции	2	2			
6.2	Итоговый контроль	1			1	
7.	<b>Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции</b>	4	3		1	
7.1	Лекция: Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции.	3	3			
7.2	Итоговый контроль	1			1	
8.	<b>Специальная технология производства шрота</b>	9	8		1	
8.1	Лекция: Технология переработки семян подсолнечника	2	2			
8.2	Лекция: Технология переработки семян сои	1	1			
8.3	Лекция: Изучение технологического регламента на грануляцию, обогащение, хранение и отгрузку шрота подсолнечного в Цехе грануляции шрота АО "ЭФКО": описание технологического процесса, контроль производства и управление технологическим процессом, возможные неполадки в работе и способы их устранения	5	5			
8.4	Итоговый контроль	1			1	
9.	<b><u>Производственная практика:</u></b>	80			80	
9.1	<i>ПЗ</i> : Знакомство с секцией.	8			8	

	Инструктаж по охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности						
9.2	ПЗ: Изучение оборудования технологической секции	50			50		
9.3	ПЗ: Самостоятельное выполнение работ	22			22		
10.	<b>Итоговая аттестация</b>	<b>4</b>					<b>4</b>
	<b>Всего часов:</b>	<b>141</b>	<b>49</b>	<b>-</b>	<b>80</b>	<b>8</b>	<b>4</b>

## 8. ЛИТЕРАТУРА

№	Наименование разделов	Электронный адрес
1	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	<a href="https://www.audit-it.ru/terms/trud/okhrana_truda.html">https://www.audit-it.ru/terms/trud/okhrana_truda.html</a> <a href="https://www.unitalm.ru/blog/sobljudenie-pravil-promyshlennoj-bezopasnosti/">https://www.unitalm.ru/blog/sobljudenie-pravil-promyshlennoj-bezopasnosti/</a> <a href="https://belgorod.lchit.ru/blog/vnedrenie-i-organizatsiya-okhrany-truda/">https://belgorod.lchit.ru/blog/vnedrenie-i-organizatsiya-okhrany-truda/</a> <a href="https://okhranatruda.ru/ot_biblio/ot/index.php">https://okhranatruda.ru/ot_biblio/ot/index.php</a> <a href="https://e.otruda.ru/328553">https://e.otruda.ru/328553</a> <a href="https://oxrana-truda.ru/rubric/okhrana-truda-poshagovo">https://oxrana-truda.ru/rubric/okhrana-truda-poshagovo</a> <a href="https://school.kontur.ru/publications/1832">https://school.kontur.ru/publications/1832</a> <a href="https://beltrud.ru/obyazannosti-rabotnika-v-oblasti-okhrany-truda-cto-eto-takoe-st-214-tk-rf/">https://beltrud.ru/obyazannosti-rabotnika-v-oblasti-okhrany-truda-cto-eto-takoe-st-214-tk-rf/</a>
2	Контроль качества продукции	<a href="https://www.qualicont.ru/quality/">https://www.qualicont.ru/quality/</a> <a href="https://studfile.net/preview/7373401/page-2/">https://studfile.net/preview/7373401/page-2/</a> <a href="http://k-a-t.ru/metrologia/standart_kachestvo2/index.shtml">http://k-a-t.ru/metrologia/standart_kachestvo2/index.shtml</a>
3	Материаловедение	<a href="https://c-metal.ru/image/catalog/books/Volkov.pdf">https://c-metal.ru/image/catalog/books/Volkov.pdf</a> <a href="https://www.studmed.ru/science/machine_rykto/materialovedenie-i-tkm/materialovedenie">https://www.studmed.ru/science/machine_rykto/materialovedenie-i-tkm/materialovedenie</a> <a href="https://m5kf.ru/upload/files/1c86631904.pdf">https://m5kf.ru/upload/files/1c86631904.pdf</a> <a href="https://library.tou.edu.kz/fulltext/buuk/b808.pdf">https://library.tou.edu.kz/fulltext/buuk/b808.pdf</a> <a href="http://www.college.by/digital_library/technical/Materials_Science_and_Metal_Technology/Komarov_Materialovedenie.pdf">http://www.college.by/digital_library/technical/Materials_Science_and_Metal_Technology/Komarov_Materialovedenie.pdf</a>
4	Чтение чертежей и схем	<a href="https://libr.aues.kz/facultet/frts/kaf_ig_pm/1/umm/aes_5.htm">https://libr.aues.kz/facultet/frts/kaf_ig_pm/1/umm/aes_5.htm</a> <a href="https://www.evkoval.org/vyipolnenie-i-ofornenie-chertezhej">https://www.evkoval.org/vyipolnenie-i-ofornenie-chertezhej</a> <a href="https://nauka.club/pomoshch-studentu/chtenie-chertezhev.html">https://nauka.club/pomoshch-studentu/chtenie-chertezhev.html</a> <a href="https://mkgtu.ru/sveden/files/ESKD(1).pdf">https://mkgtu.ru/sveden/files/ESKD(1).pdf</a> <a href="https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/library/resurvsy/pervokursnik/irit/ing_gr2.pdf">https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/library/resurvsy/pervokursnik/irit/ing_gr2.pdf</a> <a href="https://docs.entd.ru/document/1200001992">https://docs.entd.ru/document/1200001992</a>
5	Экономика отрасли и предприятия	<a href="https://infourok.ru/lekcii-po-ekonomike-organizacii-dlya-spo-942651.html">https://infourok.ru/lekcii-po-ekonomike-organizacii-dlya-spo-942651.html</a> <a href="https://ur-consul.ru/Bibli/Konspyekt-lyektsiyi-po-kursu-Ekonomika-pryedprivatya.html">https://ur-consul.ru/Bibli/Konspyekt-lyektsiyi-po-kursu-Ekonomika-pryedprivatya.html</a> <a href="http://mrcpk.ti.sfedu.ru/docs/liter/metod_ec/PDF/LekEconPP_stud.pdf">http://mrcpk.ti.sfedu.ru/docs/liter/metod_ec/PDF/LekEconPP_stud.pdf</a>



## 9. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

### Итоговая аттестация профессионального обучения по профессии 10197 «Аппаратчик гранулирования шрота»

#### Билет 1

1. Назначение, устройство, работа и регулировки оборудования секции охлаждения шрота.
2. Дайте определение прессовому маслу.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?

#### Билет 2

1. Схема движения сырья 1 –й линии гранулирования (через гранулятор поз 3712).
2. Дайте определение экстракционному растительному маслу.
3. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

#### Билет 3

1. Назначение, устройство и регулировки пресс-гранулятора.
2. Укажите причины и действия персонала в случае, если выявлено повышение температуры шрота, заложенного на хранение.
3. Что относится к опасным факторам пожара? Опишите порядок действий при возникновении пожара. Кем производится отключение оборудования в зоне пожара?

#### Билет 4

1. Устройство и принцип работы фильтр-циклона.
2. Укажите причины и действия персонала в случае, если выявлено подбивание скребковых конвейеров шротом.
3. Какие работы относятся к работам на высоте? Перечислите правила по охране труда при работе на высоте.

#### Билет 5

1. Назначение, устройство и регулировки скребкового транспортера.

#### 10. Что такое мвсцелла?

11. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой доврачебной помощи пострадавшему от действия электрического тока?

#### Билет 6

1. Схема движения сырья 2 –й линии гранулирования (через гранулятор поз 47).
2. Укажите причины и действия персонала в случае, произошла остановка привода двигателя вала охладителя.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при обморожениях?

#### Билет 7

1. Назначение, устройство и регулировки норин.
2. Дайте определение масленичному сырью.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при термических ожогах?

#### Билет 8

1. Схема движения сырья при загрузке жд транспорта из силосов поз 8А-Е.
2. Что представляет собой процесс экстракции масел?

3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?

**Билет 9**

1. Схема движения сырья при загрузке автомобильного транспорта из силосов поз 8А-Е.
2. Дайте определение прессовому маслу.
3. Какой несчастный случай квалифицируется как несчастный случай на производстве?

**Билет 10**

1. Технология производства гранулированного шрота.
2. Укажите причины и действия персонала в случае, если выявлено повышение температуры шрота, заложенного на хранение.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях верхних конечностей?

**Билет 11**

1. Технологические параметры входящего сырья (из МЭЦ) и готовой продукции (поз 1А, поз С59).
2. Укажите причины и действия персонала в случае, если выявлено подбивание скребковых конвейеров шротом.
3. Что включает в себя понятие «Безопасные условия труда»?

**Билет 12**

1. Порядок внесения технического белка и гидрофуза в смесители
2. Что такое мисцелла?
3. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

**Билет 13**

1. Действия аппаратчика при выходе из строя норки поз ВЕ-55
2. Укажите причины и действия персонала в случае, произошла остановка привода двигателя вала охладителя
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях нижних конечностей?

**Билет 14**

1. Причины повышенной влажности гранулированного шрота и методы их устранения
2. Дайте определение масленичному сырью.
3. Какие работы относятся к работам на высоте? Перечислите правила по охране труда при работе на высоте.

**Билет 15**

1. Технология разборки (сборки) пресс-гранулятора.
2. Дайте определение прессовому маслу.
3. В каком случае с работником проводится внеплановый инструктаж?

**Практические задания для выполнения выпускной квалификационной работы  
Аппаратчика гранулирования шрота, 3 разряд**

**Задание 1.** Выполнить порядок запуска пресс-гранулятора после установки новой матрицы.

**Задание 2.** Выполнить порядок приема пара из парокотельного цеха.

**Задание 3.** Продемонстрировать порядок остановки экструдера УТ-135.

**Практические задания для выполнения выпускной квалификационной работы  
Аппаратчика гранулирования шрота, 4 разряд**

**Задание 1.** Выполнить действия порядка отбора точечных проб при отгрузке шрота в ж/д вагоны из силосных емкостей поз 8 А-Е для реализации потребителю.

**Задание 2.** Выполнить порядок пуска оборудования секции внесения фуза гидратационного в смесители поз 3709/12 и поз 45А.

**Задание 3.** Выполнить порядок пуска пресс-гранулятора поз PL-47.

**Практические задания для выполнения выпускной квалификационной работы  
Аппаратчика гранулирования шрота, 5 разряд**

**Задание 1.** Выполнить порядок отгрузки шрота из силосов 8а, 8б, 8г, 8в, 8д, 8е в автотранспорт через бункера поз 15а.

**Задание 2.** Выполнить порядок пуска пресс-гранулятора поз PL-47.

**Задание 3.** Выполнить анализ по определению влажности шрота на приборе «Эвлас-2М».