

ДПТНЗ «ДНІПРОВСЬКИЙ ЦЕНТР ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНОЇ ОСВІТИ»

ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ

**ДЕРЖАВНИЙ ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНИЙ НАВЧАЛЬНИЙ ЗАКЛАД
ДНІПРОВСЬКИЙ ЦЕНТР ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНОЇ ОСВІТИ**
Засідання методичної комісії металооброблювальних та електротехнічних професій
Протокол №3

від 05 листопада 2024

Присутні: члени комісії

Черга денна

1. Погодження завдань до вхідного контролю з професій: токар, верстатник широкого профілю, електрогазозварник, стропальник, слюсар-ремонтник
2. Погодження графіку проведення атестаційної експертизи з ККЗ і ККР слухачами.
3. Погодити пакети ККЗ та ККР в НМЦ ПТО у Дніпропетровській області

Слухали:

1. По першому питанню слухали: голову методичної комісії Савіну І.О., яка доповіла щодо підготовлених завдань з кожної професії, надала рекомендації щодо оформлення завдань для вхідного контролю.
2. По другому питанню слухали заступника директора з НВР Животову С.Г. щодо графіку проведення атестаційної експертизи з ККЗ і ККР слухачами.
3. По третьому питанню слухали методиста Попович Н.О. щодо комплектації пакетів ККЗ і ККР та погодження в НМЦ ПТО у Дніпропетровській області.

Постановили:

1. Погодити перелік питань вхідного контролю.
2. Погодити графік атестаційної експертизи з ККЗ і ККР.
3. Надати пакети ККЗ і ККР в НМЦ ПТО у Дніпропетровській області

Голова комісії

І.О. Савіна

Секретар комісії

А.Г. Мохунь

«Верстатник широкого профілю»

Вхідний контроль

з професії Верстатник широкого профілю

рівень кваліфікації 3 розряд

ВІДОМОСТІ ПРО ОСОБУ					
ПІБ особи:					
Контактний номер телефону:					
ВИДИ РОБІТ (ОСНОВНІ ТРУДОВІ ФУНКЦІЇ)					
Вам необхідно здійснити самооцінювання за всіма основними трудовими функціями, що входять до даного виду діяльності (професії, кваліфікації)					
3.1. Оброблення поверхонь деталей на токарних верстатах					
3.1 – 01 Організація робочого місця токаря					
3.1 – 02 Виконання токарних робіт за 8-11 квалітетами точності					
3.1 – 03 Нарізання різьб та токарних верстатах різцем					
3.1 – 04 Виконання токарних робіт відповідно до креслення та технологічної карти					
3.2. Оброблення поверхонь деталей на фрезерних верстатах					
3.2 – 01 Організація робочого місця фрезерувальника					
3.2 – 02 Виконання фрезерних робіт за 8-11 квалітетами точності					
3.2 – 03 Оброблення поверхонь деталей на копіювальних і шпонкових верстатах					
3.2 – 04 Виконання фрезерних робіт відповідно до креслення та технологічної карти					
3.3. Оброблення поверхонь деталей на шліфувальних верстатах					
3.3. – 01 Організація робочого місця шліфувальника					
3.3. – 02 Виконання шліфувальних робіт за 8-10-м квалітетами точності					
3.3. – 03 Виконання шліфувальних робіт відповідно до креслення та технологічної карти					
3.4. Оброблення поверхонь деталей на свердлильних верстатах					
3.4. – 01 Організація робочого місця свердлувальника					
3.4. – 02 Виконання свердлувальних робіт 8-11 квалітетів точності					
3.4. – 03 Нарізання різьб на свердлильних верстатах					
3.4. – 04 Виконання свердлувальних робіт відповідно до креслення та технологічної карти					
3.1. – 01		ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ			
3.1. -01 Організація робочого місця токаря					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Організувати робоче місце	1	Перевірити дію електричної апаратури, механізмів верстата та пристроїв безпеки			
	2	Користуватися вимірювальним інструментом та лімбами			
	3	Підготувати різальний інструмент та закріпити його на верстаті			
	4	Підібрати вимірювальні інструменти та пристрої			

Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази	Не застосовував знання під час виконання робіт		
Правила організації робочого місця					
Будову, правила підналагодження і перевірки на точність токарних верстатів різних типів					
Правила керування крупними верстатами, які обслуговуються спільно з верстатником широкого профілю більш високої кваліфікації					
Перелік документації, яка повинна бути на робочому місці					
Застосовувати знання з охорони праці для токаря					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
	3.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
3.1. – 02		ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ			
3.1. -02 Виконання токарних робіт за 8-11-м квалітетами точності					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій	Я пробував це робити під керівництвом	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Керувати токарними верстатами	1.1 Організувати робоче місце				
	1.2 Керувати токарними верстатами				
	1.3 Підналагоджувати токарні верстати				
	1.4 Установлювати копіювальні пристрої. Підготувати верстат і копіювальну лінійку до роботи				
	1.5 Установлювати складні деталі на косинцях, призмах, домкратах, прокладках, лещатах різних конструкцій, на круглих поворотних столах, універсальних ділільних головках з вивіренням за індикатором				
	1.6 Заточувати і доводити різці				
2. Обробляти деталі на токарних верстатах з застосуванням охолоджувальної	2.1 Точити циліндричні поверхні гладкі та з уступами				
	2.2 Обробляти нежорсткі вали				
	2.3 Точити торцеві поверхні				
	2.4 Виточувати зовнішні канавки				
	2.5 Відрізати заготовки				
	2.6 Контролювати і перевіряти поверхні				

рідини за 8-11-м класами (3-4-м класами точності)	2.7	Обробляти фасонні поверхні			
	2.8	Полірувати, притирати та доводити поверхні абразивними шкурками, порошками та пастами			
Знання			Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт
Вимоги безпека праці при обробці деталей					
Будову, правила підналагодження і перевірку на точність токарних верстатів різних типів					
Будову і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв					
Геометрію, правила заточування і установлення нормального і спеціального різального інструменту					
Вплив температури на розміри деталей					
Системи допусків і посадок					
Форму та розташування поверхонь					
Квалітети і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення)					
Основні властивості матеріалів, які обробляє					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
	3.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					

3.1. – 03		ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ			
3.1. -03 Нарізання різьб на токарних верстатах різцем					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Нарізання різьб на токарних верстатах різцем	1.1	Організувати робоче місце			
	1.2	Нарізати зовнішню й внутрішню однозахідну трикутну, прямокутну та трапецеїдальну різьбу різцем, багато різцевими головками			
	1.3	Нарізувати внутрішню трикутну різьбу різцем			
	1.4	Нарізувати різьбу різцем у наскрізному отворі			
	1.5	Нарізувати різьбу різцем з калібруванням мітчиком			

	1.6 Нарізувати зовнішню і внутрішню прямокутну різьбу різцем				
	1.7 Притуплювати гострі кромки і оброблювати прямокутну різьбу				
	1.8 Нарізувати зовнішню і внутрішню трапецеїдальну різьбу різцем				
	1.9 Нарізувати однозахідну трапецеїдальну різьбу з калібровим мітчиком				
	1.10 Виготовляти різцеву пару гвинт-гайка з трапецеїдальною різь-бою				
	1.11 Нарізувати прямокутну і трапецеїдальну різьбу з застосуванням вихро-вих головок				
	1.12 Заточувати і доводити різцевих різців з перевіркою профілю робочої частини за шаблоном				
	1.13 Контролювати різьби різьбовими калібрами				
	1.14 Підналагоджувати токарні верстати				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази			Не застосовував знання під час виконання робіт
Вимоги безпека праці при обробці деталей					
Елементи та види різьб, методи їх нарізування					
Правила і порядок настроювання кінематичного ланцюга токарного верстату при нарізанні трикутної, прямокутної і трапецеїдальної різей різцями					
Способами заточування і доводки різців					
Методи і засоби контролю різців і різьби					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
	3.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
3.1. – 04	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ				
3.1. -04 Виконання токарних робіт відповідно до креслення та технологічної карти					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Виконання токарних робіт	1.1 Організувати робоче місце				
	1.2 Виконувати токарні роботи за 8-11-м квалітетами точності				

відповідно до креслення та технологічної карти	1.3 Читати робочі креслення деталей				
	1.4 Користуватись технологічною документацією, яка знаходиться на робочому місці (картою ескізів, картою контролю)				
	1.5 Користуватись технологічною документацією та паспортами верстатів				
	1.6 Визначати послідовність переходів та виконувати технічні розрахунки, які необхідні для всіх видів оброблення деталей				
	1.7 Виконувати вимоги міжнародного стандарту ISO 9001:2015				
	1.8 Проводити контроль якості обробки деталей спеціальними і універсальними засобами вимірювання				
	1.9 Виконувати процедуру управління невідповідної (бракованої) продукції				
	1.10 Перевіряти, налаштовувати засоби вимірювальної техніки				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та може надати докази			Не застосовував знання під час виконання робіт
Технологічний процес та його елементи					
Вимоги безпека праці при обробці деталей					
Принцип дії однотипних токарних верстатів					
Призначення та умови застосування найбільш розповсюджених пристроїв, простого контрольно-вимірювального інструменту, нормального і спеціального різального інструменту					
Маркування та основні механічні властивості матеріалів, які обробляє					
Правила заточування та встановлення різців					
Класифікацію різців та їх основні елементи і кути					
Причини дефектів, що виникають у процесі обробки деталей на верстатах різних груп, міри щодо їх запобігання та способи їх усунення					
Способи виконання основних токарних операцій					
Формули для визначення глибини різання, частоти обертання, швидкості головного руху різання					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
	3.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
3.2. – 01		ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ			
3.2. -01 Організація робочого місця фрезерувальника					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			

		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Організація робочого місця фрезерувальника	1.1 Підготовлювати ріжучий інструмент та закріплювати його на верстаті				
	1.2 Користуватися вимірювальним інструментом та лімбами				
	1.3 Підготовлювати обладнання та механізми до роботи				
	1.4 Випробовувати дію електричної апаратури, механізмів та пристроїв безпеки				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Будову, правила підналагодження і перевірки на точність фрезерних верстатів різних типів					
Правила керування крупними верстатами, які обслуговуються спільно з верстатником широкого профілю більш високої кваліфікації					
Перелік документації, яка повинна бути на робочому місці					
Інструкцію з охорони праці для фрезерувальника					
Докази професійної компетентності *	1.				
	2.				
	3.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
3.2. – 02	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ				
3.2. -02 Виконання фрезерних робіт за 8-11-м квалітетами точності					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Виконання фрезерних робіт за 8-11-м квалітетами точності	1.1 Керувати фрезерними верстатами				
	1.2 Обробляти деталі на фрезерних верстатах з застосуванням охолоджувальної рідини за 8-11-м квалітетами (3-4-м класами точності)				

	1.3 Фрезерувати прямокутні і радіусні зовнішні і внутрішні поверхні, уступи, пази, канавки, однозахідні різьби, спіралі, зуби шестерень і зубчастих рейок				
	1.4 Установлювати складні деталі на косинцях, призмах, домкратах, прокладках, лещатах різних конструкцій, на круглих поворотних столах, універсальних ділильних головках з вивірнням за індикатором				
	1.5 Підналагоджувати фрезерні верстати				
	1.6 Вибирати режими різання для конкретних умов оброблення				
	1.7 Фрезерувати із застосуванням ділильних пристроїв				
	1.8 Фрезерувати фасонні поверхні				
	1.9 Підготовлювати, установлювати, вивіряти, закріплювати і оброблювати деталі з ексцентричними поверхнями				
	1.10 Фрезерувати деталі зі складною установкою на столі і на косинці, в складних пристосуваннях				
	1.11 Установлювати за рейсмусом і індикатором; виконувати багатоперехідну обробку деталі з однією установкою				
	1.12 Виконувати багатопозиційне фрезерування				
	1.13 Керувати підйнятно-транспортним устаткуванням з підлоги				
	1.14 Стропувати та ув'язувати вантажі для підймання, переміщення, установлення та складування				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази			Не застосовував знання під час виконання робіт
Вимоги безпека праці при обробці деталей					
Будову, правила підналагодження і перевірки на точність фрезерних верстатів різних типів					
Будову і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв					

Геометрію, правила заточування і устанавлення нормального і спеціального різального інструменту		
Квалітети і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення)		
Системи допусків і посадок		
Форму та розташування поверхонь		
Вплив температури на розміри деталей		
Способи фрезерування багатогранників		
Основні властивості матеріалів, які обробляє		
Можливі дефекти оброблення та заходи їх попередження		
Призначення та умови застосування спеціальних пристроїв		
Методи і засоби контролю оброблених поверхонь		

Докази професійної компетентності*	1.
	2.
	3.

Коментарі щодо доказів професійної компетентності:

3.2. – 03 ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ

3.2. -03 Оброблення поверхонь деталей на копіювальних і шпонкових верстатах

Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Оброблення поверхонь деталей на копіювальних і шпонкових верстатах	1.1 Організувати робоче місце				
	1.2 Керувати копіювальними і шпонковими верстатами				
	1.3 Обробляти деталі на копіювальних і шпонкових верстатах з застосуванням охолоджувальної рідини за 8 - 11-м квалітетами (3 - 4-м класами точності)				
	1.4 Установлювати складні деталі на косинцях, призмах, домкратах, прокладках, лещатах різних конструкцій, на круглих поворотних столах, універсальних ділильних головках з вивіренням за індикатором				
	1.5 Вибирати режими різання для конкретних умов оброблення				
	1.6 Фрезерувати криволінійні поверхні методом комбінування ручних і механічних подач без розміру і за розміром, по розмітці і шаблонам;				

	1.7	Визначати послідовність переходів				
	1.8	Виконувати технічні розрахунки, які необхідні для всіх видів оброблення деталей				
	1.9	Фрезерувати на круглому столі, фрезерувати за контуром і за копією				
	1.10	Фрезерувати багатогранники з застосуванням універсальних ділильних пристроїв				
	1.11	Контролювати оброблені поверхні				
	1.12	Керувати підйнятно-транспортним устаткуванням з підлоги				
	1.13	Стропувати та ув'язувати вантажі для підймання, переміщення, установаження та складування				
Знання			Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази			Не застосовував знання під час виконання робіт
Будову, правила підналагодження і перевірку на точність копіювально-шпонково-фрезерних верстатів різних типів						
Будову і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв						
Вплив температури на розміри деталей						
Системи допусків і посадок						
Форму та розташування поверхонь						
Квалітети і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення)						
Основні властивості матеріалів, які обробляє						
Можливі дефекти оброблення та заходи їх попередження						
Докази професійної компетентності *	1.					
	2.					
	3.					
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:						
3.2. – 04		ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ				
3.2. -04 Виконання фрезерних робіт відповідно до креслення та технологічної карти						
Трудові дії		Уміння та навички	Самооцінка			
			Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Виконання фрезерних		1.1 Фрезерувати деталі за 8-11-м квалітетами точності,				

робіт відповідно до креслення та технологічної карти	включаючи обробку площин, пазів, канавок				
	1.2 Читати креслення оброблювальних деталей. Читати робочі креслення деталей				
	1.3 Користуватися технологічною документацією та паспортами верстатів				
	1.4 Користуватись технологічною документацією, яка знаходиться на робочому місці (картою ескізів, картою контролю)				
	1.5 Читати результати обмірів деталей				
	1.6 Виконувати вимоги міжнародного стандарту ISO 9001:2015				
	1.7 Проводити контроль якості обробки деталей спеціальними і універсальними засобами вимірювання				
	1.8 Виконувати процедуру управління невідповідної (бракованої) продукції				
	1.9 Перевіряти, налаштовувати засоби вимірювальної техніки				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Технологічний процес та його елементи					
Вимоги безпека праці при обробці деталей					
Застосування найбільш розповсюджених пристроїв, простого контрольно-вимірювального інструменту, нормального і спеціального різального інструменту					
Призначення та умови застосування спеціальних пристроїв					
Маркування та основні механічні властивості матеріалів, які обробляє					
Класифікацію фрез та їх основні елементи і кути					
Правила заточування та устанавлення фрез					
Причини дефектів, що виникають у процесі обробки деталей на верстатах різних груп, міри щодо їх запобігання та способи їх усунення					
Формули для визначення глибини різання, частоти обертання, швидкості головного руху різання					
Докази професійної компетентності *	1.				
	2.				
	3.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
3.3. – 01		ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ			
3.3. -01 Організація робочого місця шліфувальника					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			

		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Організація робочого місця шліфувальника	1.1 Підготовлювати ріжучий інструмент та закріплювати його на верстаті				
	1.2 Користуватися вимірювальним інструментом та лімбами				
	1.3 Підготовлювати обладнання та механізми до роботи				
	1.4 Випробовувати дію електричної апаратури, механізмів та пристроїв безпеки				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Будову, правила підналагодження і перевірки на точність шліфувальних верстатів різних типів; правила керування крупними верстатами, які обслуговуються спільно з верстатником широкого профілю більш високої кваліфікації					
Перелік документації, яка повинна бути на робочому місці					
Інструкція з охорони праці для шліфувальника					
Докази професійної компетентності *	1.				
	2.				
	3.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
3.3. – 02	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ				
3.3. -02 Виконання шліфувальних робіт за 8-10-м квалітетами точності					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Виконання шліфувальних робіт за 8-10-м квалітетами точності	1.1 Організувати робоче місце				
	1.2 Керувати шліфувальними верстатами				
	1.3 Оброблювати деталі на шліфувальних верстатах із застосуванням охолоджувальної рідини за 8 - 10-м квалітетами (3-м класом точності)				

	1.4 Шліфувати отвори на універсальних круглошліфувальних і внутрішньо-шліфувальних верстатах				
	1.5 Розраховувати режими різання на оброблювану деталь				
	1.6 Шліфувати циліндричні отвори з підналагоджуванням шліфувального верстату				
	1.7 Установлювати й закріплювати пристосування				
	1.8 Підбирати, установлювати, правити шліфувальні круги				
	1.9 Виконувати попереднє та кінцеве шліфування наскрізних отворів				
	1.10 Шліфувати отвори з торців втулок, глухого отвору з підторцюванням внутрішнього торця, ступінчатих наскрізних отворів				
	1.11 Контролювати отвори граничними калібрами, нутроміром				
	1.12 Шліфувати кінчні отвори				
	1.13 Установлювати передню бабку для шліфування кінчних отворів на задану величину конуса				
	1.14 Перевіряти конусність				
	1.15 Виконувати кінцеве шліфування за заданим розміром				
	1.16 Перевіряти калібрами				
	1.17 Перевіряти округлість, прямолінійність утворюючої поверхні за допомогою пристосувань з кріпленням їх в кулачкових патронах, на планшайбах і в пристосуваннях				
	1.18 Підналагоджувати шліфувальні верстати				
	1.19 Керувати підйимально-транспортним устаткуванням з підлоги				
	1.20 Стропувати та ув'язувати вантажі для підймання, переміщення, установлення та складування				
	Знання	Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази			Не застосовував знання під час виконання робіт
Вимоги безпека праці при обробці деталей					

Будову, правила підналагодження і перевірки на точність шліфувальних верстатів різних типів			
Будову і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв			
Геометрію, правила заточування і установаження нормального і спеціального різального інструменту			
Характеристику шліфувальних кругів і сегментів			
Вплив температури на розміри деталей; системи допусків і посадок			
Форму та розташування поверхонь			
Квалітети і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення)			
Докази професійної компетентності*	1.		
	2.		
	3.		
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:			
3.3. – 03	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ		
3.3. -03 Виконання шліфувальних робіт відповідно до креслення та технологічної карти			
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка	
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших
1. Виконання шліфувальних робіт відповідно до креслення та технологічної карти	1.1 Виконувати шліфувальні роботи з точністю обробки за 8-10-м квалітетами		
	1.2 Читати креслення оброблювальних деталей		
	1.3 Користуватись технологічною документацією, яка знаходиться на робочому місці (картою ескізів, картою контролю)		
	1.4 Користуватись технологічною документацією та паспортами верстатів; читати результати обмірів деталей; читати робочі креслення деталей		
	1.5 Виконувати вимоги міжнародного стандарту ISO 9001:2015		
	1.6 Проводити контроль якості обробки деталей спеціальними і універсальними засобами вимірювання; виконувати процедуру управління невідповідної (бракованої) продукції		
		Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності

	1.7 Перевіряти, налаштовувати засоби вимірювальної техніки				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Технологічний процес та його елементи					
Призначення їх основних вузлів та умови застосування найбільш розповсюджених пристроїв, простого контрольно-вимірювального інструменту, нормального і спеціального різального інструменту					
Маркування та основні механічні властивості матеріалів, які обробляє					
Загальні відомості про систему допусків і посадок, квалітетів і параметрів шорсткості (класів точності і чистоти оброблення)					
Причини дефектів, що виникають у процесі обробки деталей на верстатах різних груп, міри щодо їх запобігання та способи їх усунення					
Марки сучасних інструментальних матеріалів, їх відповідність до традиційних твердих сплавів та їх призначення для обробки певних матеріалів					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
	3.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
3.4. – 01		ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ			
3.4. -01 Організація робочого місця свердлувальника					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Організація робочого місця свердлувальника	1.1 Підготовлювати ріжучий інструмент та закріплювати його на верстаті				
	1.2 Користуватися вимірювальним інструментом та лімбами				
	1.3 Підготовлювати обладнання та механізми до роботи				
	1.4 Випробовувати дію електричної апаратури, механізмів та пристроїв безпеки				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Будову, правила підналагодження і перевірки на точність свердлильних верстатів різних типів					
Правила керування крупними верстатами, які обслуговуються спільно з верстатником широкого профілю більш високої кваліфікації					

Перелік документації, яка повинна бути на робочому місці			
Інструкцію з охорони праці для свердлувальника			
Докази професійної компетентності *	1.		
	2.		
	3.		
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:			
3.4. – 02	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ		
3.4. -02 Виконання свердлувальних робіт 8-11 квалітетів точності			
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка	
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших
		Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Виконання свердлувальних робіт за 8-11-м квалітетами точності	1.1 Організувати робоче місце		
	1.2 Оброблювати деталі на свердлильних верстатах із застосуванням охолоджувальної рідини за 8 - 11-м квалітетами (3 - 4-м класами точності)		
	1.3 Свердлити наскрізні і глухі отвори та отвори у фланцях		
	1.4 Зенкерувати, розгортати отвори та конічні поверхні		
	1.5 Контролювати оброблені отвори		
	1.6 Підналагоджувати свердлильні верстати		
	1.7 Керувати підйимально-транспортним устаткуванням з підлоги		
	1.8 Стропувати та ув'язувати вантажі для підймання, переміщення, установлення та складування		
	1.9 Установлювати складні деталі		
Знання	Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази	Не застосовував знання під час виконання робіт	
Вимоги безпека праці при обробці деталей			
Будову, правила підналагодження і перевірки на точність свердлильних верстатів різних типів			
Будову і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв			
Способи свердлення наскрізних і глухих отворів та отворів у фланцях			
Способи зенкерування, розгортання отвору та конічних поверхонь			

Геометрію, правила заточування і устанавлення нормального і спеціального різального інструменту					
Вплив температури на розміри деталей					
Форму та розташування поверхонь					
Квалітети і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення)					
Методи контролю оброблених отворів					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
	3.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
3.4. – 03	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ				
3.4. -03 Нарізання різьб на свердлильних верстатах					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Нарізання різьб на свердлильних верстатах	1.1	Організувати робоче місце			
	1.2	Підготовлювати ріжучий інструмент та закріплювати його на верстаті			
	1.3	Визначати діаметр стержня, отвору і свердла для нарізання різьб			
	1.4	Нарізати різьбу з діаметром до 2 мм та понад 24 мм до 42 мм на прохід та в упор на свердлильних верстатах			
	1.5	Самостійно нарізувати різьбу			
	1.6	Підналагоджувати верстати			
	1.7	Контролювати, вимірювати і перевіряти оброблені деталі контрольним-вимірювальним інструментом			
	1.8	Керувати підйнятно-транспортним устаткуванням з підлоги			
	1.9	Стропувати та ув'язувати вантажі для підймання, переміщення,			
	1.10	Устанавлення та складування;			

Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази	Не застосовував знання під час виконання робіт		
Вимоги безпека праці при обробці деталей					
Порядок перевірки і підготовки заготовок, інструменту для нарізання різьб, установки і кріплення інструменту					
Можливі дефекти оброблення та їх попередження					
Методи контролю різьбових поверхонь					
Будову і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв					
Елементи та види різьб					
Вплив температури на розміри деталей					
Систему допусків і посадок					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
	3.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
3.4. – 04		ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ			
3.4. -04 Виконання свердлувальних робіт відповідно до креслення та технологічної карти					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Виконання свердильних робіт відповідно до креслення та технологічної карти	1.1 Організувати робоче місце				
	1.2 Виконувати роботи на свердильному верстаті за 8-11-м квалітетами				
	1.3 Читати креслення оброблювальних деталей				
	1.4 Користуватись технологічною документацією, яка знаходиться на робочому місці (картою ескізів, картою контролю)				
	1.5 Читати результати обмірів деталей				
	1.6 Виконувати вимоги міжнародного стандарту ISO 9001:2015				
	1.7 Проводити контроль якості обробки деталей спеціальними і універсальними засобами вимірювання				
	1.8 Виконувати процедуру управління невідповідної (бракованої) продукції				
	1.9 Налаштовувати засоби вимірювальної техніки				

Знання	Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази	Не застосовував знання під час виконання робіт
Вимоги безпека праці при обробці деталей		
Технологічний процес та його елементи		
Призначення їх основних вузлів та умови застосування найбільш розповсюджених пристроїв, простого контрольно-вимірювального інструменту, нормального і спеціального різального інструменту		
Маркування та основні механічні властивості матеріалів, які обробляє		
Причини дефектів, що виникають у процесі обробки деталей на верстатах різних груп, міри щодо їх запобігання та способи їх усунення		
Формули для визначення глибини різання, частоти обертання, швидкості головного руху різання		
Марки сучасних інструментальних матеріалів, їх відповідність до традиційних твердих сплавів та їх призначення для обробки певних матеріалів		
Правила заточування та встановлення свердел		
Докази професійної компетентності *	1.	
	2.	
	3.	
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:		

«Электрогазозварник»

I. ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ

з професії Електрогазозварник
рівень кваліфікації 2-4 розряд

ВІДОМОСТІ ПРО ОСОБУ				
ПІБ особи:				
Контактний номер телефону:				
ВИДИ РОБІТ (ОСНОВНІ ТРУДОВІ ФУНКЦІЇ)				
Вам необхідно здійснити самооцінювання за всіма основними трудовими функціями, що входять до даного виду діяльності (професії, кваліфікації)				
2.1. – 01 Підготовка до виконання і закінчення робіт				
2.1. – 02 Забезпечення безпечної і безаварійної роботи устаткування				
2.1. – 03 Виконання робіт з зварювання простих та середньої складності деталей, вузлів і конструкцій				
2.1. – 04 Виконання робіт з зварювання складних та відповідальних деталей, вузлів і конструкцій				
2.1. – 01	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ			
2.1. -01Підготовка до виконання комплексу робіт				
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка		
		Я ніколи не брав участь в цій	Я пробував це робити під	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність
		Я ніколи не брав участь в цій	Я пробував це робити під	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність
1.Підготовка робочого місця. Ознайомлення з устаткуванням для ручного дугового зварювання. Підготовка металу до зварювання Правила прибирання технологічного сміття згідно інструкції з охорони праці для електрогазозварників	1.1. Підготовка робочого місця. Інструктаж з організації робочого місця і безпека праці. Вивчення інструкцій по експлуатації джерел живлення зварювальної дуги			
	1.2 .Ознайомлення з устаткуванням для ручно дугового зварювання Будова, принцип дії трансформатора, випрямляча, регулювання зварювального струму. Баластний реостат.			
	1.3. Вирівнювання пластин. Розмічання за допомогою лінійки, кутника, циркуля, по шаблону. Рубка пластин, V- подібна розробка країв під зварювання.			
	1.4. Прибирання технологічного сміття під час та після роботи			
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт
Обладнання зварювального поста (стаціонарні пости, пересувні пости), класифікація та умовні позначення джерел живлення				
характеристики джерел живлення і вимоги до них				
підготовка та складання деталей для зварювання				
конструктивні елементи розчищення кромки				
вимоги охорони праці при зачищенні швів від шлаку				
Докази професійної компетентності*	1.			
	2.			

		3.	
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:			
2.1. – 02 Забезпечення безпечної і безаварійної роботи устаткування			
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка	
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб
		Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1.Проведення огляду та технічного обслуговування устаткування і апаратури, що експлуатується для запобігання, виявлення і усунення неполадок	1.1 Ознайомлення зі зварювальним устаткуванням і апаратурою. Вмикання і вимикання джерел струму. Регулювання сили зварювального струму		
	1.2. Приєднання зварювальних проводів. Затиск електроду, тримання електродотримача		
	1.3. Тренування в запалюванні зварювальної дуги, підтримання горіння.		
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази	
Обслуговування та ремонт зварювального обладнання			
Міжремонтне обслуговування			
Планово-профілактичний огляд			
Способи запалювання зварювальної дуги			
Вимоги охорони праці при виконанні зварювальних робіт			
Докази професійної компетентності¹	1.		
	2.		
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:			
2.1. – 03 Виконання робіт з зварювання простих та середньої складності деталей, вузлів і конструкцій			
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка	

		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
<p>1. Виконання ручного дугового, газового і напівавтоматичне зварювання і наплавлення простих деталей, вузлів і конструкцій з вуглецевих сталей в різних просторових положенні шва. Виконання ручного кисневого різання сталевих легковагового і важкого лому, кисневого і плазмового прямолінійного і криволінійного різання в нижньому і вертикальному положеннях простих деталей з вуглецевих сталей за розміткою вручну. Перевірка якості зварного шва, заварювання видалених дефектних ділянок і проведення їх зачистки від шлаку і бризок металу</p>	1.1 Дугове направлення валиків по прямій, кривій, замкнутій лініях. Направлення паралельних валиків.				
	1.2. Дугове направлення валиків у вертикальному, горизонтальному положенні				
	1.3 Зварювання в стик металевих пластин S 10-20 мм зV-подібною розробкою кромки				
	1.4 Зварювання в стик металевих пластин багатшаровим зварюванням				
	1.5 Зварювання таврових та кутових з'єднань без скосу кромки у нижньому положенні шва				
	1.6 Зварювання металевих пластин з одностороннім скосом країв в нижньому та горизонтальному положенні шва				
	1.7 Зварювання кільцевих швів у нижньому положенні				
	1.8 Ознайомлення з будовою та правилами експлуатації газозварювальної апаратури Запалювання пальника, регулювання режимів зварювання і техніка розплавлення металу однією рукою пальником з наконечниками різних розмірів				
	1.9 Газове наплавлення валиків лівим та правим способом з присадкою				
	1.10 Газове зварювання пластин 2-3 мм суцільним та переривчастим швом у нижньому, вертикальному та горизонтальному положенні з присадкою.				
	1.11 Кисневе різання профільного металу: кутника,				
	1.12 швелера, двотавра.				

	1.13Перевірка якості зварного шва, заварювання видалених дефектних ділянок та їх зачистка від шлаку і бризок металу				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази			Не застосовував знання під час виконання робіт
Зварювання стикових швів у нижньому положенні					
Зварювання кутових швів					
Способи виконання швів за перерізом					
Способи зварювання швів різної довжини					
Особливості зварювання швів у різних просторових положеннях					
Зварювальні пальники,зварювальне полум'я					
Способи зварювання(лівий,правий спосіб)					
Особливості техніки зварювання швів у різних просторових положеннях					
Зварювання листового матеріалу					
Різаки для кисневого різання					
Різання					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
2.1. – 04 Виконання робіт з зварювання складних та відповідальних деталей, вузлів і конструкцій					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Виконувати ручне дугове, плазмове і газове зварювання і наплавлення у всіх просторових положеннях шва, автоматична і механізована зварка деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під різними видами навантажень	1.1. Дугове зварювання стиків труб з поворотом та без повороту.				
	1.2 Газове зварювання стиків труб d 24=36мм горизонтальними швами з поворотом стика				
	1.3 Виконання горизонтальних та вертикальних стикових швів у відповідальних деталях із присадочним дротом				
	1.4 Приварювання труб до плоских елементів. Виконання кільцевих не поворотних швів				
	1.5 Наплавлення шару латуні на чавунній пластинці. Заварювання тріщин у чавунних деталях латунню.				

1.6	Дугове зварювання пластинок із міді та алюмінію. Перевірка якості зварювання на зламвання				
1.7	Газове зварювання пластинок із міді та алюмінію.				
1.8	Зварювання труб великого діаметру				
1.9	Підготовка напівавтомата до роботи. Регулювання режиму зварювання та тиску газу.				
1.10	Механізоване зварювання стикових прямолінійних, кільцевих швів у нижньому положенні із поворотом та без повороту зварювальних деталей				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Ручне дугове зварювання неповоротних стиків магістральних трубопроводів					
Способи розташування пальника і присадку вального дроту при поворотних стиках труб					
Технологія паяння-зварювання чавунів латунними припоями					
Способи зварювання міді вугільним, графітовим, покритим електродом.					
Зварювання міді в середовищі захисних газів					
Зварювання алюмінію покритими електродами					
Аргонодугове зварювання алюмінію вольфрамовим електродом					
Класифікація способів зварювання в захисних газах					
Докази професійної компетентності¹	1.				
	2.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					

¹Примітка 1. Доказами професійної компетентності можуть бути:

Прямі докази:

- сертифікат про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за результатами неформального навчання;
- фото- або відеоматеріали, отримані в процесі спостереження за реальною виробничою діяльністю особи або методом моделювання (імітаційної діяльності).
- спостереження
- інші докази

Непрямі докази:

- запис у трудовій книжці;
- копії/фотографії та ін. безпосередніх результатів роботи;
- звіт третьої сторони (інформація від безпосереднього керівника про виробничу діяльність особи);
- інші докази

Контрольний список запитань для усного іспиту за кожним видом роботи

(основною трудовою функцією)

з професії 7212 “Електрогазозварник”, рівень кваліфікації 2-4 розряд

2.1. – 01 Підготовка до виконання і закінчення робіт

1. Що називають зварювальним постом?
2. Яка повинна бути кабіна зварювального поста?
3. Як обладнується зварювальний пост?

4. Чим комплектується зварювальний пост у монтажних умовах?
5. Чим відрізняється стаціонарний і пересувний зварювальні пости?
6. Як класифікують джерела живлення за родом струму?
7. Які види джерел живлення постійного струму?
8. Як розшифровують умовні позначення джерел живлення?
9. Яким вимогам мають відповідати джерела живлення дуги?
- 10.Що називають зовнішньою характеристикою джерел живлення?
- 11.Якою може бути зовнішня вольт-амперна характеристика?
- 12.Які є способи регулювання зварювального струму?
- 13.Як вибирають джерела струму?
- 14.Охарактеризуйте джерела живлення дуги?
- 15.Як класифікують зварювальні трансформатори?
- 16.Яка будова зварювального трансформатора із рухомими котушками?
- 17.Якою повинна бути напруга холостого ходу?
- 18.Які є пристрої стабілізації дуги?
- 19.Як класифікують зварювальні випрямлячі?
- 20.Охарактеризуйте принцип дії випрямляча?
- 21.Як виконують підготовку металів до зварювання?
- 22.Яким чином проводять розчищення кромки?
- 23.Як складають деталі для зварювання?

**Контрольний список запитань для усного іспиту за кожним видом роботи
(основною трудовою функцією)**

з професії 7111 “Електрогазозварник”, рівень кваліфікації 2-4 розряд
2.1.-02 Забезпечення безпечної і безаварійної роботи устаткування

1. Охарактеризуйте умови обслуговування обладнання?
2. Як проводять щоденне обслуговування обладнання?
3. Який перелік робіт при періодичному обслуговуванні джерел живлення?
4. Які вимоги ставляться до електродотримачів?
5. Які зварювальні кабелі використовуються для обладнання зварювальних постів?
6. Як повинно виконуватися з'єднання кінців зварювальних кабелів між собою?
7. Як вибирають переріз зварювального проводу?
8. Якими інструментами користується зварник при виконанні зварювальних робіт?
9. Яке обладнання застосовують для плазмового зварювання і різання?
- 10.Які установки призначені для зварювання неплавкими електродами?
- 11.У яких випадках застосовують паралельне з'єднання джерел живлення?
- 12.Як здійснюється запалювання дуги?
- 13.Які є способи запалювання дуги?
- 14.Який рух забезпечує підтримування певної довжини дуги?
- 15.Коли виконують коливальні рухи електродом?
- 16.Що таке нитковий шов?
- 17.Як визначити довжину дуги?
- 18.Як треба запалювати дугу після її обриву?
- 19.Назвіть види ураження електричним струмом?
- 20.Назвіть основні заходи забезпечення електробезпеки?
- 21.Вкажіть послідовність дій при ураженні електричним струмом?
- 22.Назвіть основні протипожежні заходи при зварюванні?
- 23.Хто допускається до виконання зварювальних робіт?

**Контрольний список запитань для усного іспиту за кожним видом роботи
(основною трудовою функцією)**

з професії 7212 “Електрогазозварник”, рівень кваліфікації 2-4 розряд

2.1. – 03 Виконання робіт з зварювання простих та середньої складності деталей, вузлів і конструкцій

1. Що називають режимом зварювання?
2. Охарактеризуйте режими ручного дугового зварювання покритим електродом?
3. Як підбирають діаметр електрода ?
4. Як визначають силу зварювального струму ?
5. Що називають прямою полярністю?
6. Коли використовують зворотну полярність?
7. Як установлюють швидкість зварювання?
8. Як впливають режими зварювання на розміри і форму шва?
9. Що впливає на глибину провару?
10. Який вплив має напруга на параметри шва?
11. Як здійснюється запалювання дуги?
12. Як виконують поступальний рух електрода?
13. Чим визначаються коливальні рухи впоперек шва?
14. Що називають кратером?
15. Де накопичуються неметалеві домішки?
16. Як завершують процес зварювання?
17. Де збуджують дугу при зварюванні стикових з'єднань?
18. Чому збільшують швидкість руху електрода при переході з однієї кромки на іншу?
19. Для чого перед накладанням наступного шару попередній детально зачищають?
20. Як виконують підварний шов?
21. Як зварюють деталі товщиною 1-2мм?
22. Для чого призначені балони?
23. Які є види полум'я?
24. Для зварювання яких металів застосовують лівий або правий спосіб?
25. Як виконують підготовку до зварювання листового матеріалу товщиною від 1до5мм?
26. У чому полягає суть різання окисленням.
27. Як запалюють різак?
28. Як починають різання?
29. Що необхідно зробити, щоб погасити полум'я?

Контрольний список запитань для усного іспиту за кожним видом роботи (основною трудовою функцією)

з професії 7212 “Електрогазозварник”, рівень кваліфікації 2-4 розряд

2.1. – 04 Виконання робіт з зварювання складних та відповідальних деталей, вузлів і конструкцій

1. Як класифікують зварні конструкції?
2. Як класифікуються трубопроводи?
3. Що розуміється під міцністю зварних з'єднань?
4. Назвіть вимоги, які ставляться до трубопроводів, та основні способи їх зварювання?
5. Охарактеризуйте підготовку перед зварюванням труб із товщиною стінок до 5мм?
6. Який спосіб підготовки під зварювання використовують, коли недопустиме зменшення внутрішнього діаметра?
7. Як виконують монтажне зварювання, коли пряме спостереження за стиком неможливе?
8. Як необхідно зварювати поворотні стики?
9. Як необхідно зварювати неповоротні стики труб діаметром до 100мм?
10. Яке полум'я використовують для паяння-зварювання чавуну?
11. Які латунні припої використовують для паяння чавуну?
12. Які марки флюсів використовують для паяння-зварювання чавуну латунними припоями?
13. Охарактеризуйте труднощі зварювання міді?
14. Які є способи зварювання міді?
15. Поясніть труднощі зварювання алюмінію?
16. Які є способи зварювання алюмінію?
17. Які покриті електроди застосовують при зварюванні міді?
18. Назвіть марки електродів для зварювання алюмінію?
19. Назвіть основні параметри режиму механізованого зварювання у вуглекислому газі?

Контрольний список тестових завдань для письмового іспиту

(за окремо взятим видом роботи, декількома або одним видом діяльності - складається за кожною складовою) з професії 7212 “Електрогазозварник”, рівень кваліфікації 2-4 розряд
2.І. – 01 Підготовка до виконання комплексу робіт

1. Місце, спеціально обладнане для виконання зварювальних робіт – це:

- а) зварювальний пост;
- б) робоче місце зварника;
- в) зварювальна кабіна;
- г) кабіна для зварювального обладнання.

2. Зварювальні пости бувають?

- а) тільки пересувні;
- б) тільки постійні;
- в) тільки сталеві;
- г) стаціонарні і пересувні.

3. Яка повинна бути кабіна зварювального поста?

- а) із сталі;
- б) із азбестоцементних плит;
- в) із дерева;
- г) із негорючих матеріалів.

4. Трансформатор-це електричний апарат, який перетворює:

- а) механічну енергію в електричну;
- б) змінний струм у постійний;
- в) напругу з мереживної у робочу;
- г) постійний струм у змінний.

5. Для зниження напруги змінного струму від 380або220В до 60-65В служить:

- а) випрямляч;
- б) перетворювач;
- в) трансформатор;
- г) реостат.

6. Дія зварювального трансформатора заснована:

- а) електрорушійній силі розсіювання;
- б) розсіюванні магнітного потоку;
- в) явищі електромагнітної індукції;
- г) інше.

7. У трансформаторах типу ТД зварний струм регулюють за допомогою:

- а) обмоток;
- б) щита;
- в) дроселя;
- г) реостата.

8. До джерел живлення зварювальної дуги змінним струмом відносять:

- а) трансформатори;
- б) перетворювачі, трансформатори;
- в) перетворювачі, випрямлячі;
- г) випрямлячі, реостати.

9. До джерел живлення зварювальної дуги постійним струмом відносять:

- а) випрямлячі, реостати;
- б) перетворювачі, випрямлячі;
- в) перетворювачі, трансформатори;
- г) трансформатори.

10. Яку зовнішню характеристику повинен мати трансформатор для ручного дугового зварювання?

- а) Жорстку.
- б) Похило спадаючу.
- в) Круто спадаючу.
- г) Зростаючу.

- 11. Для чого застосовують баласні реостати в однопостових джерелах живлення дуги?**
- а) Для збільшення сили струму;
 - б) Для роботи двох зварників;
 - в) Для ступінчатого регулювання сили струму
 - г) Для збільшення напруги на дузі.
- 12. З якою метою використовують осцилятор?**
- а) Для збільшення напруги холостого ходу трансформатора.
 - б) Для збільшення струму дуги.
 - в) Для підвищення стійкого горіння дуги.
 - г) Для зварювання метала великих товщин.
- 13. Дуга, яка горить в повітрі, називається:**
- а) закрита;
 - б) відкрита;
 - в) дуга, яка горить в захисних газах;
 - г) комбінована.
- 14. Дугу комбінованої дії називають:**
- а) низькопродуктивною;
 - б) високо витратною;
 - в) трифазною, високопродуктивною;
 - г) інше.
- 15. Потужний тривалий електричний розряд в газах який виділяє тепло і світло-це:**
- а) блискавка;
 - б) зварна дуга;
 - в) іонізація газу;
 - г) стовп дуги.
- 16. Визначте зворотню полярність зварювальної дуги?**
- а) «+» на електрод «-» на виріб;
 - б) «-» на електрод «+» на виріб;
 - в) «+» на електрод «-» на джерело;
 - г) «-» на джерело «+» на виріб.
- 17. Яка зона зварювальної дуги має найвищу температуру?**
- а) катодна;
 - б) стовп дуги;
 - в) анодна;
 - г) факел.
- 19. Визначте нормальну довжину зварювальної дуги?**
- а) $(0,5 \dots 1,1)d$ ел;
 - б) $(2 \dots 3)c!$ ел;
 - в) $(1 \dots 2)d$ ел;
 - г) D ел/2.
- 20. Наведіть температуру стовпа дуги?**
- а) 4800-5000*С;
 - б) 6000-8000*С;
 - в) 2800-3000*С;
 - г) 1000-2000*С.
- 21. Виберіть спосіб обробки кромки при зварюванні пластин товщиною 4мм?**
- а) без скосу кромки;
 - б) симетрична розробка двох кромки;
 - в) з обробкою однієї кромки;
 - г) з відбортовкою.
- 22. Чи є обов'язковим заземлення зварювального трансформатора в монтажних умовах?**
- а) не обов'язково;
 - б) так обов'язково;
 - в) в залежності від умов роботи;
 - г) в залежності від погодних умов.
- 23. Монтаж, демонтаж, нагляд за ремонтом та експлуатацією зварювального обладнання здійснюють:**

- а) зварники 3-4розряду; г) електромонтери і наладчики.
- б) зварники 4розряду;
- в) зварник 5 розряду;

Умови виконання завдання

Термін виконання завдання

Обладнання

оцінювання

Інформаційні джерела, які може використати оцінювана особа:

Питання, за якими дозволена консультування особи:

Матеріали члена комісії (оцінювача)

Розробники:

№ з/п	Прізвище, ім'я та по батькові	Місце роботи	Посада	Підпис, дата

«Слюсар-ремонтник»

ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ

з професії Слюсар - ремонтник

рівень кваліфікації 2 разряд

ВІДОМОСТІ ПРО ОСОБУ					
ПІБ особи:					
Контактний номер телефону:					
ВИДИ РОБІТ (ОСНОВНІ ТРУДОВІ ФУНКЦІЇ)					
Вам необхідно здійснити самооцінювання за всіма основними трудовими функціями, що входять до даного виду діяльності (професії, кваліфікації)					
2.І. – 01 Підготовка до виконання і закінчення робіт					
2.І. – 02 Забезпечення безпечної і безаварійної роботи устаткування					
2.1. – 03 Виконання слюсарних робіт з виготовлення простих деталей					
2.І. – 01	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ				
2.І. -01 Підготовка до виконання і закінчення робіт					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участі в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Організація праці слюсаря	1.1. Організувати робоче місце слюсаря				
	1.2. Дотримуватися безпечних умов праці слюсаря				
2. Виконувати слюсарні операції	2.1. Виконувати підготвчі слюсарні операції				
	2.2. Виконувати обробляючи слюсарні опебрації				
	2.3 Виконувати оздоблювальні слюсарні опебрації				
		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Правила організації роботи слюсаря					
Загострення та доводка різального слюсарного інструмента					
Догляд та зберігання слюсарного інструмента					
Виготовляти прості деталі та підганяти і доводити деталі між собою					
Докази професійної	1.				

компетентності*	2.			
	3.			
Коментарі щодо доказів професійної компетентності				
2.1. – 02 Забезпечення безпечної і безаварійної роботи устаткування				
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка		
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність
1.Проводити огляди устаткування, що експлуатується	1.1. Організувати зовнішній огляд устаткування			
	1.2. Запобігати виникненню неполадок в роботі устаткування			
2. Проводити технічне обслуговування устаткування	2.1. Виявляти та усувати незначні неполадки в роботі устаткування			
Знання	Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази	Не застосовував знання під час виконання робіт		
Правила організації робіт на стаціонарних та пересувних слюсарних верстаках				
Будова, принцип роботи, правила експлуатації пневматичного, електричного інструменту та свердлильних верстатів				
Матеріали які використовуються при ремонті, мастильні матеріали тощо				
Докази професійної компетентності*	1.			
	2.			
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:				
2.1. – 03 Виконання слюсарних робіт з виготовлення простих деталей				
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка		
		Я ніколи не брав участь в цій	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність
		Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності	

1. Розбирає, ремонтує, складає та випробовує прості вузли і механізми устаткування, агрегатів та машин.	1.1 Виготовляти прості пристрої для ремонту та складання				
	1.2 Виконувати роботи із застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах				
2. Ремонтує просте устаткування, агрегати і машини, а також середньої складності під керівництвом слюсаря вищої кваліфікації.	2.1 Брати участь у прийманні та здаванні зміни				
	2.2 Виконувати монтаж і демонтаж, ремонтувати і випробувати прості вузли і механізми устаткування, агрегатів і машин				
3. Виконує слюсарне оброблення деталей за 12-14-м квалітетами	Виконувати найпростішу слюсарну обробку деталей за 12-14 квалітетами				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Основні заходи виконання робіт з розбирання, ремонту та складання простих вузлів і механізмів, устаткування, агрегатів та машин					
Призначення та правила застосування слюсарного та контрольно-вимірювального інструменту					
Основні механічні властивості оброблюваних матеріалів					
Основні поняття про допуски і посадки, квалітети і параметри шорсткості					
Безпека праці під час виконання слюсарних і ремонтних робіт					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					

ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ

з професії Слюсар - ремонтник
рівень кваліфікації 3 разряд

ВІДОМОСТІ ПРО ОСОБУ	
ПІБ особи:	
Контактний номер телефону:	
ВИДИ РОБІТ (ОСНОВНІ ТРУДОВІ ФУНКЦІЇ)	
Вам необхідно здійснити самооцінювання за всіма основними трудовими функціями, що входять до даного виду діяльності (професії, кваліфікації)	

2.І. – 01 Підготовка до виконання і закінчення робіт				
2.І. – 02 Забезпечення безпечної і безаварійної роботи устаткування				
2.1. – 03 Виконання ремонтних робіт середньої складності устаткування				
2.І. – 01		ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ		
2.І. -01 Підготовка до виконання і закінчення робіт				
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка		
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність
		Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності		
1. Організація праці слюсаря	1.1. Організувати робоче місце слюсаря			
	1.2. Дотримуватися безпечних умов праці слюсаря			
2. Розбирає, ремонтує, складає та випробує середньої складності вузли та механізми устаткування, агрегатів і машин.	2.1 Виконувати ремонт середньої складності вузлів та механізмів			
	Виконує слюсарне оброблення деталей за 11-12-м квалітетами (4-5-м класами точності).			
		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт
Правила організації роботи слюсаря				
Будову устаткування, агрегатів і машин, які ремонтує				
Допуски та посадки квалітети				
Читатат складальні креслення та схеми				
Докази професійної компетентності*	1.			
	2.			
	3.			
Коментарі щодо доказів професійної компетентності				
2.І. – 02 Забезпечення безпечної і безаварійної роботи устаткування				
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка		

		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1.Проводити огляди устаткування, що експлуатується	1.1. Організувати зовнішній огляд устаткування				
	1.2. Запобігати виникненню неполадок в роботі устаткування				
2. Проводити технічне обслуговування устаткування	2.1. Виявляти та усувати незначні неполадки в роботі устаткування				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Правила організації робіт на стаціонарних та пересувних слюсарних верстаках					
Будова, принцип роботи, правила експлуатації пневматичного, електричного інструменту та універсальними пристроями					
Будову устаткування, яке ремонтує					
Основні властивості матеріалів, які обробляє					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
2.1. – 03 Виконання ремонтних робіт середньої складності устаткування					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Розбирає, ремонтує, складає та випробовує середньої складності вузли і механізми устаткування, агрегатів та машин.	1.1 Виготовляти середньої складності пристрої для ремонту та складання				
	1.2 Виконувати роботи із застосуванням пневматичних, електричних інструментів та універсальними пристроями				

2. Ремонтує, регулює та випробовує середньої складності устаткування, агрегати і машини, а також складне під керівництвом слюсаря вищої кваліфікації.	2.1 Користуватися середньої складності контрольно-вимірвальним інструментом				
	2.2 використовувати вантажопідіймальні засоби і механізми, якими керують з підлоги при ремонтних роботах				
	2.3 Виконувати монтаж і демонтаж, ремонтувати, регулювати і випробувати прості вузли і механізми устаткування, агрегатів і машин				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Основні заходи виконання робіт з розбирання, ремонту та складання середньої складності вузлів і механізмів, устаткування, агрегатів та машин					
Призначення та правила застосування слюсарного та середньої складності контрольно-вимірвального інструменту					
Основні властивості оброблюваних матеріалів					
Основні поняття про допуски і посадки, якості і параметри шорсткості					
Правила експлуатації вантажопідіймальних засобів і механізмів, якими керують з підлоги					
Безпека праці під час виконання слюсарних і ремонтних робіт					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					

«Стропальник»

ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ

з професії Стропальник

рівень кваліфікації 2 розряд

ВІДОМОСТІ ПРО ОСОБУ					
ПІБ особи:					
Контактний номер телефону:					
ВИДИ РОБІТ (ОСНОВНІ ТРУДОВІ ФУНКЦІЇ)					
Вам необхідно здійснити самооцінювання за всіма основними трудовими функціями, що входять до даного виду діяльності (професії, кваліфікації)					
2.1. – 01 Підготовка до виконання робіт					
2.1. – 02 Виконання робіт з зачіпки, транспортуванню та укладанню вантажів					
2.1. – 03 Техніка безпеки при роботі					
2.1. – 01		ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ			
2.1. -01 Підготовка до виконання робіт					
Трудові дії		Уміння та навички		Самооцінка	
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Готувати робоче місце		1.1. Підготувати засоби індивідуального захисту			
		1.2. Підготувати місця для складування вантажу			
2. Перевірка вантажозахоплюючих пристроїв, гакової підвіски та тари до роботи		2.1 Зробити огляд стропів на наявність дефектів			
		2.2. Оглянути тару для транспортування вантажів			
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Місця застропування типових виробів					
Умовну сигналізацію для передачі команд від стропальника машиністу крана					
Загальну будову вантажопідіймальних кранів					
Принцип роботи вантажозахоплювальних пристроїв та норми їх бракування					
Докази професійної		1.			

компетентності*	2.				
	3.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
2.I. – 02 Виконання робіт з зачіпки, транспортуванню та укладанню вантажів					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1.Обрати потрібні стропи для різних типів вантажу	1.1 Обрати стропи для довгомірних, габаритних вантажів				
	1.2. Обрати стропи для заготовок та для готової продукції				
2. Зачіпляти вантажі певними вузлами чи петлями з урахуванням типів вантажу	2.1 Зробити стропування металевого листа з гострими кромками				
	2.2. Зробити стропування небезпечного вантажа (балонів з газом чи ковша з розпеченим металом)				
3. Складувати та укладати вантаж	3.1 Підготувати місце для укладання вантажу				
	3.2 Зробити отчіпку вантажу				
Знання	Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази	Не застосовував знання під час виконання робіт			
Візуальне визначення маси переміщуваного вантажу					
Місця застропування типових виробів					
Правила стропування, піднімання і переміщення малогабаритних вантажів					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
2.I. – 03 Техніка безпеки при роботі					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			

		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної
1.Визначати граничні норми наповнення тари	1.1	Визначити граничні норми наповнення бадей та контейнерів			
2. Подавати умовні позначення машиністу крана	2.1	Виконати рухи при яких потрібно підняти вантаж машиністу крана			
	2.2	Виконати рухи при яких потрібно перемістити візок крана вправо чи вліво			
	2.3	Виконати рухи при яких потрібно зупинити вантаж			
3. Знати будову та правила застосування тари для перевезення вантажу	3.1	Виконати огляд бадей, визначити ступінь зносу цапф			
	3.2	Оглянути контейнер, визначити ступінь зносу стінок			
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
умовну сигналізацію для передачі команд від стропальника машиністу крана					
граничні норми навантаження крана та стропів					
допустимі навантаження стропів і канатів					
будову і правила застосування тари загального призначення					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					

ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ

з професії Стропальник

рівень кваліфікації 3 розряд

ВІДОМОСТІ ПРО ОСОБУ

ПІБ особи:

Контактний номер телефону:

ВИДИ РОБІТ (ОСНОВНІ ТРУДОВІ ФУНКЦІЇ)

Вам необхідно здійснити самооцінювання за всіма основними трудовими функціями, що входять до даного виду діяльності (професії, кваліфікації)					
2.І. – 01 Підготовка до виконання робіт					
2.І. – 02 Виконання робіт з зачіпки, транспортуванню та укладанню вантажів					
2.1. – 03 Техніка безпеки при роботі					
2.І. – 01		ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ			
2.І. -01 Підготовка до виконання робіт					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Готувати робоче місце	1.1. Підготувати засоби індивідуального захисту				
	1.2. Підготувати місця для складування вантажу				
	1.3. Обрати потрібні стропа для роботи				
2. Перевірка вантажозахоплюючих пристроїв, гакової підвіски та тари до роботи	2.1 Зробити огляд стропів на наявність дефектів та забракувати потрібні				
	2.2. Оглянути тару для транспортування вантажів				
	2.3. Оглянути гакову підвеску перед початком роботи				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Місця застропування типових виробів					
Умовну сигналізацію для передачі команд від стропальника машиністу крана					
Загальну будову вантажопідіймальних кранів					
Принцип роботи вантажозахоплювальних пристроїв та норми їх бракування					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
	3.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
2.І. – 02 Виконання робіт з зачіпки, транспортуванню та укладанню вантажів					
Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			

		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1.Обрати потрібні стропи для різних типів вантажу	1.1 Обрати стропи для довгомірних, габаритних вантажів				
	1.2. Обрати стропи для заготовок та для готової продукції				
	1.3 Обрати стропи для небезпечних вантажів				
2. Зачіпляти вантажі певними вузлами чи петлями з урахуванням типів вантажу	2.1 Зробити стропування металевго листа з гострими кромками				
	2.2. Зробити стропування небезпечного вантажа (балонів з газом чи ковша з розпеченим металом)				
	2.3 Зробити стропування пакета труб				
3. Складувати та укласти вантаж	3.1 Підготувати місце для укладання вантажу				
	3.2 Зробити отчіпку вантажу				
	3.3 Укласти вантаж згідно Правил				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
Візуальне визначення маси переміщуваного вантажу					
Місця застропування типових виробів					
Правила стропування, піднімання і переміщення малогабаритних вантажів					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					
2.1. – 03 Техніка безпеки при роботі					
Трудові дії	Уміння та навички		Самооцінка		

		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної
1.Визначати граничні норми наповнення тари	1.1 Визначити граничні норми наповнення бадей та контейнерів				
2. Подавати умовні позначення машиністу крана	2.1 Виконати рухи при яких потрібно підняти вантаж машиністу крана				
	2.2 Виконати рухи при яких потрібно перемістити візок крана вправо чи вліво				
	2.3 Виконати рухи при яких потрібно зупинити вантаж				
	2.4 Виконати рухи при яких потрібно звернуту увагу на недоліки при роботі				
3. Знати будову та правила застосування тари для перевезення вантажу	3.1 Виконати огляд бадей, визначити ступінь зносу цапф				
	3.2 Оглянути контейнер, визначити ступінь зносу стінок				
	3.3 Оглянути піддони на наявність дефектів				
Знання		Застосовував знання під час виконання робіт та можу надати докази		Не застосовував знання під час виконання робіт	
умовну сигналізацію для передачі команд від стропальника машиністу крана					
граничні норми навантаження крана та стропів					
допустимі навантаження стропів і канатів					
будову і правила застосування тари загального призначення					
Докази професійної компетентності*	1.				
	2.				
Коментарі щодо доказів професійної компетентності:					

«Токар»

ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ

з професії: **8211 «Токар»**

кваліфікації: **4 розряд**

ВІДОМОСТІ ПРО ОСОБУ

ПІБ заявника

Номер телефону:

E-mail (електронна адреса):

ВИДИ РОБІТ (ОСНОВНІ ТРУДОВІ ФУНКЦІЇ)

Вам необхідно здійснити самооцінювання за всіма основними трудовими функціями, що входять до даного виду діяльності (професії, кваліфікації)

- 3.1. Раціонально та ефективно організовувати працю на робочому місці;
- 3.2. Безпека праці та пожежна безпека
- 3.3. Остаточна обробка зовнішніх циліндричних та плоских торцевих поверхонь
- 3.4. Обробка циліндричних отворів
- 3.5. Обробка конічних поверхонь
- 3.6. Обробка фасонних поверхонь
- 3.7. Нарізання різьб різцями
- 3.8. Фінішна обробка поверхонь.
- 3.9. Обробка методами пластичного деформування
- 3.10. Обробка деталей зі складною установкою

3.1.-01

ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ

Раціонально та ефективно організовувати працю на робочому місці;

3.1.-01.1

Трудові дії	Уміння та навички	Самооцінка			
		Я ніколи не брав участь в цій діяльності	Я пробував це робити під керівництвом інших осіб	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність	Я можу це виконувати на рівні вимог у відповідній сфері діяльності, можу продемонструвати професійну компетентність, маю докази професійної компетентності
1. Готувати до роботи верстат, пристосування та інструменти.	1.1. Організувати робоче місце для обробки заготовок				
	1.2. Підготувати верстат для роботи				
	1.3. Експлуатувати пристосування:				

	- Трикулачковий самоцентрувальний патрон				
	- люнети				
	- центри ,різці ,осьові інструменти				
	- вимірвальні інструменти				
	- робочі креслення ,ескізи				
Знання	Застосував знання під час виконання робіт та можу надати докази	Не застосував знання під час виконання робіт			
Зміст кваліфікаційної характеристики токаря 4-го розряду.					
Демонстрація різних видів зразків робіт, що виконуються токарем.					
Організація робочого місця токаря, обслуговування устаткування.					
3.2.-01	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ				
Основні правила та інструкції з безпеки праці;					
2.Основні правила та інструкції з безпеки праці; їх виконання. Основні правила електробезпеки. Їх виконання.	2.1.Міри попередження пожеж.				
	2.2.Правила користування електронагрівальними приладами, електроінструментами; відключення електромережі.				
	2.3.Запобіжні засоби при користуванні вогнебезпечними рідинами і газами.				
	2.4.Правила поведінки при пожежі.				
	2.5.Порядок виклику пожежної команди.				
	2.6.Правила користування первинними засобами пожежогасіння.				
	2.7.Будова і застосування вогнегасників і внутрішніх пожежних кранів				
Знання	Застосував знання під час виконання робіт та можу надати докази	Не застосував знання під час виконання робіт			
Порядок виклику пожежної команди.					
Правила користування первинними засобами пожежогасіння					

. Будова і застосування вогнегасників і внутрішніх пожежних кранів		
3.3.-01	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ	
Остаточна обробка зовнішніх циліндричних та плоских торцевих поверхонь		
3.Остаточна обробка зовнішніх циліндричних та плоских торцевих поверхонь	3.1. Організація робочого місця і безпека праці при обробці зовнішніх циліндричних та плоских торцевих поверхонь.	
	3.2.Вправи з остаточної обробки плоских торцевих поверхонь	
	3.3.Вправи з остаточної обробки зовнішніх циліндричних .	
Знання	Застосував знання під час виконання робіт та можу надати докази	Не застосував знання під час виконання робіт
Остаточна обробка зовнішніх циліндричних поверхонь.		
Обробка плоских торцевих		
3.4.-01	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ	
Обробка циліндричних отворів		
4.Обробка циліндричних отворів	4.1.Вправи.Глибоке свердління.	
	4.2.Налагодження верстата, підбір різального інструменту та пристроїв для виконання глибокого свердління.	
	4.3.Свердління та розсвердлювання за декілька проходів.	
	4.4.Розгортання отворів.	
	4.5.Визначення величини припуску на обробку.	
	4.6.Налагодження верстата, підбір різального інструменту та пристроїв для виконання розвертання отворів	
Знання	Застосував знання під час виконання робіт та можу надати докази	Не застосував знання під час виконання робіт
.Налагодження верстата для виконання глибокого свердління.		
Свердління та розсвердлювання за декілька проходів		

Підбір різального інструменту та пристроїв для виконання розвертання отворів		
3.5.-01	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ	
Обробка конічних поверхонь		
Обробка конічних поверхонь	5.2. Контроль конічних поверхонь деталей шаблонами, калібрами і кутоміром (діаметрів і довжини конуса, кута похилу, кута при вершині конуса).	
	5.3.Обробка конічних отворів.	
	5.4. Розточування конічних отворів при установці верхніх полозків супорта під кутом похилу.	
	5.5.Свердління і розточування отворів уступами з розрахунком глибини ступіней	
	5.6.Попереднє і чистове розточування наскрізних і глухих конічних отворів.	
	5.7. Розвертання конічних отворів за допомогою конічних розгортки.	
	5.8.Обробка конічних поверхонь за допомогою конусної лінійки.	
	5.9.Розрахунок та налагодження конусної лінійки на обробку конічних поверхонь.	
	5.10.Контроль і перевірка отворів штангенциркулем, калібрами і шаблонами, нутроміром, глибиноміром.	
	5.11.Заточування та доведення різців	
	Знання	Застосував знання під час виконання робіт та можу надати докази
Установка верхніх полозків супорта під кутом похилу		
Розрахунок та налагодження конусної лінійки на обробку конічних поверхонь.		
Правила заточування та доведення різців		
3.6.-01	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ	

Обробка фасонних поверхонь					
6.Обробка фасонних поверхонь	6.1.Інструктаж за змістом занять, організація робочого місця і безпеки праці.				
	6.2.Налагодження верстата на режим обробки.				
	6.3.Вправи. Одночасне переміщення поздовжніх і поперечних ползків супорта.				
	6.4.Обточування опуклої і увігнутої поверхонь. Обробка сферичних поверхонь.				
	6.5. Обробка фасонних поверхонь в отворах. Обробка фасонних поверхонь на торцях.				
	6.6.Обробка фасонних поверхонь на токарних верстатах із застосуванням копіювальних пристроїв і гідросупортів.				
	6.7.Установка копіювальних пристроїв. Обробка зовнішніх і торцевих фасонних поверхонь.				
	6.8. Заточування і доведення фасонних різців простого профілю.				
	6.9. Перевірка шаблонами вимірювання штангенциркулем				
Знання	Застосував знання під час виконання робіт та можу надати докази			Не застосував знання під час виконання робіт	
Способи обробки фасонних поверхонь					
Одночасне переміщення поздовжніх і поперечних ползків супорта.					
Застосування копіювальних пристроїв і гідросупортів					
3.7.-01	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ				
Нарізання різьб різцями					
	7.2.Налагодження верстата для нарізання різьби. Підбір і установка змінних зубчастих коліс. Установка рукояток коробки подачі у необхідне положення. Установка, перевірка і закріплення різьбових різців.				

Нарізання різьб різцями	Визначення величини подачі різця на глибину за прохід.				
	7.3.Чорнове нарізання трикутної різьби з виходом різця в канавку. Калібрування різьби плашкою.				
	7.4.Чистове нарізання правої і лівої, парної і непарної трикутних різьб (дюймових і метричних) з виходом різця в канавку, зі збігом і в упор.				
	7.5.Нарізання різьби гребінками. Нарізання внутрішньої трикутної різьби різцем. Підготовка отвору під нарізання різьби. Визначення кількості проходів і величини подачі різця на глибину за прохід.				
	7.6.Чорнове нарізання трикутної різьби з калібруванням мітчиком.				
	7.7.Чорнове нарізання різьби в наскрізному отворі. Чистове нарізання трикутної різьби з виходом різця в канавку, зі збігом і в упор. Застосування пристроїв при нарізанні зовнішньої і внутрішньої різьб в упор.				
	7.8.Заточування і доведення різьбових різців. Перевірка профілю робочої частини різця за шаблонами.				
	7.9.Нарізання зовнішньої і внутрішньої прямокутної різьби.Підготовка поверхонь для нарізання різьби. Попереднє і остаточне нарізання зовнішньої і внутрішньої однозахідної трапецеїдальної різьби різцем, внутрішньої різьби з калібруванням мітчиками і виготовлення різьбової пари гвинт-гайка з трапецеїдальною різьбою.				
	7.10.Заточування і доведення різців для нарізання трапецеїдальної різьби (з перевіркою профілю шаблонами). Чистове нарізання трапецеїдальної різьби різцем.				
	7.11.Швидкісне нарізання різьби твердосплавними різцями. Контроль якості різьби				
Знання	Застосував знання під час виконання робіт та можу надати докази	Не застосував знання під час виконання робіт			

Види різьб. Інструменти для нарізання зовнішніх та внутрішніх різьб		
Застосування пристроїв при нарізанні зовнішньої і внутрішньої різьб в упор		
Швидкісне нарізання різьби твердосплавними різцями		
3.8.-01	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ	

Фінішна обробка поверхонь

Фінішна обробка поверхонь. Обробка методами пластичного деформування	8.2.Обробка методами пластичної деформації.				
	8.3.Обробка зовнішніх циліндричних та конічних поверхонь роликівими і кульковими накатниками. Розкатування внутрішніх поверхонь.				
	8.4.Обробка поверхонь роликівими і кульковими обкатками.				
	8.5.Навивання пружин на токарному верстаті. Контроль якості оброблених поверхонь.				

Знання	Застосував знання під час виконання робіт та можу надати докази	Не застосував знання під час виконання робіт
---------------	--	---

Види фінішної обробки		
------------------------------	--	--

Обробка поверхонь роликівими і кульковими обкатками		
--	--	--

3.9.-01	ЗАВДАННЯ ДЛЯ САМООЦІНЮВАННЯ	
----------------	------------------------------------	--

Обробка деталей зі складною установкою

Обробка деталей зі складною установкою	9.2.Установка і балансування противаги. Обробка одиничних деталей і партії деталей в чотирикулачковому патроні і на планшайбі.				
	9.3.Обробка заготовок з установкою на косинці. Установка косинця і противаги. Установка заготовок. Обробка деталей поштучно і партіями.				
	9.4.Обробка заготовок із застосуванням нерухомих люнетів. Підготовка заготовок. Установка і закріплення люнетів на верстаті.				
	9.5.Установка заготовки, центрування і фіксація кулачків люнета. Обробка зовнішніх, внутрішніх поверхонь і торців деталей у нерухомому люнеті.				

	9.6.Обробка заготовок із застосуванням рухомих люнетів. Підготовка деталі. Установка і закріплення люнета. Установка деталі і регулювання кулачків люнета. Обробка валів, гвинтів та інших деталей із співвідношенням довжини до діаметра більше 10.			
	9.7.Обробка ексцентрикових поверхонь з установкою заготовки в патроні, на консольних і центрових оправках. Підготовка, установка, вивірка, закріплення і обробка деталей з ексцентриковими поверхнями.			
	9.8.Застосування простих підйомних механізмів для установки важких деталей і пристроїв на верстаті			
	9.9.Обробка тонкостінних деталей.			
	9.10.Використання цангових та гідропластових патронів і патронів з накладними сегментами. Розточування отворів діаметром більше 100 мм за допомогою розточувальної оправки (борштанги).			
Знання		Застосував знання під час виконання робіт та може надати докази		Не застосував знання під час виконання робіт
будову, правила підналагодження та перевірки на точність токарних верстатів;				
правила керування великогабаритними верстатами, які обслуговує разом з токарем більш високої кваліфікації; будову і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв;				
будову та умови застосування плазмотрона; призначення та правила застосування складного контрольно-вимірювального інструменту і приладів середньої складності;				
систему допусків і посадок, якості (класи точності) та параметри шорсткості (класи чистоти оброблення);				
геометрію і правила заточування різального інструменту, виготовленого з інструментальних сталей та з пластиною із твердих сплавів або керамічною;				
допуски і посадки, якості і параметри шорсткості; основні властивості матеріалів, які обробляє				
електротехніку в межах кваліфікації.				
Докази професійної компетентності	1.			
	2.			
	3.			
Коментарі щодо доказів компетентності:				