

2. Практический этап:

2.1. Задания на выполнение трудовых функций (трудовых действий) в реальных условиях.

2.2. Задания на выполнение трудовых функций (трудовых действий) в модельных условиях.

Время, отведенное на практический этап (час): 3

Дата и место проведения теоретического этапа: 167000, РК, г. Сыктывкар, ул. Первомайская, 87

Дата и место проведения практического этапа: 167026, РК, г. Сыктывкар, Ухтинское шоссе, 52/24

Эксперт по оценке

Соискатель

Иванов И.И.

подпись

**Трудовые действия и необходимые умения, подтверждающие соответствие соискателя
 заявляемой квалификации.**

- 1. Наименование профессионального стандарта, на соответствия положениям которого проводится процедура подтверждения квалификации** Сварщик (код 40.002, рег. № 14, приказ Минтруда России № 701н от 28.11.2013 г., зарегистрирован Минюстом России 13 февраля 2014г., рег. № 31301)
- 2. Номер, наименование и уровень квалификации** 01-00001, Сварщик дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 2 уровня квалификации
- 3. Код и наименование трудовой функции по профессиональному стандарту** А/01.2, Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.
 А/03.2, Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.
- 5. Общие сведения о соискателе:**
- 5.1. Фамилия, Имя, Отчество** Иванов И.И.
- 5.2. Дата рождения** 01.04.1996г.

| № п/п | Трудовые действия |
|-------|--|
| 1 | Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке |
| 2 | Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования |
| 3 | Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку |
| 4 | Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) |
| 5 | Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений |
| 6 | Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках |
| 7 | Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке |
| 8 | Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке |
| 9 | Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки |
| 10 | Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.) |
| 11 | Проверка оснащённости сварочного поста РД |
| 12 | Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД |
| 13 | Проверка наличия заземления сварочного поста РД |
| 14 | Подготовка и проверка сварочных материалов для РД |
| 15 | Настройка оборудования РД для выполнения сварки |
| 16 | Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла |
| 17 | Выполнение РД простых деталей неотчетливых конструкций |
| 18 | Выполнение дуговой резки простых деталей |
| 19 | Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке |

| № п/п | Необходимые умения |
|----------|---|
| 1 | Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) |
| 2 | Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку |
| 3 | Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки |
| 4 | Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке |
| 5 | Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции |
| 6 | Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД |
| 7 | Настраивать сварочное оборудование для РД |
| 8 | Выбирать пространственное положение сварного шва для РД |
| 9 | Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке |
| 10 | Владеть техникой РД простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла |
| 11 | Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке |
| 12 | Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции |

Эксперт по оценке

Соискатель

Иванов И.И.

подпись