

ПРИМЕР ОЦЕНОЧНОГО СРЕДСТВА ПО КВАЛИФИКАЦИИ

Слесарь по техническому обслуживанию оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
(3 уровень квалификации)

1. Наименование квалификации и уровень квалификации:

Слесарь по техническому обслуживанию оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, (3 уровень квалификации)

2. Номер квалификации: 40.23000.01

(номер квалификации в реестре сведений о проведении независимой оценки квалификации)

3. Профессиональный стандарт или квалификационные требования, установленные федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации (далее - требования к квалификации): Специалист технологической подготовки производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением

4. Вид профессиональной деятельности:

Производство наноструктурированных полимерных материалов

5. Спецификация заданий для теоретического этапа профессионального экзамена

Знания, умения в соответствии с требованиями к квалификации, на соответствие которым проводится оценка квалификации	Критерии оценки квалификации	Тип и N задания
1	2	3
А/01.3 Ежедневный технический осмотр термопластавтомата перед запуском производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением		
Инструкции, технологические схемы, чертежи, описания, паспорта оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, формуляры на них	Называет основные технические характеристики оборудования и его элементов	Задание закрытого типа 15, 17
Конструкция обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования по производству изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Называет вспомогательное оборудование, применяемое для производства изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Задание закрытого типа 4
	Знает основные элементы термопластавтомата	Задание на установление соответствия 12
	Знает основные элементы узла пластикации	Задание открытого типа 24

	термопластавтомата	
Регламент осмотра технологического оборудования по производству изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Перечисляет последовательность действий по очистке колб ротаметров	Задание на установление последовательности 11
Методы дефектации деталей, сборочных узлов и оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и правила составления дефектных ведомостей	Называет причины остановки электродвигателя оборудования	Задание закрытого типа 18
Свойства обрабатываемых материалов, антикоррозийных смазок, масел, используемых при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, и их взаимозаменяемость	Знает назначение смазочных материалов	Задание закрытого типа 28
А/02.3 Регламентированное техническое обслуживание оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением		
Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого в производстве изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Перечисляет последовательность изготовления изделия на термопластавтомате	Задание на установление последовательности 8
	Перечисляет состав пусконаладочных работ оборудования	Задание закрытого типа 21
Правила проведения планового технического обслуживания термопластавтомата	Знает оптимальную температуру масла в	Задание закрытого типа 10

	гидравлической системе оборудования	
Методы оценки технического состояния и степени износа узлов и деталей термопластавтомата	Знает причины повышенной температуры масла гидравлической системы оборудования	Задание закрытого типа 13
Назначение, принцип работы инструментов, контрольно-измерительных приборов, приспособлений, расходных материалов и запасных частей для регламентного обслуживания термопластавтомата	Называет вспомогательные инструменты, используемые при производстве изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Задание открытого типа 5
	Называет назначение вспомогательных инструментов, используемых при производстве изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Задание закрытого типа 7 Задание открытого типа 14
	Называет назначение контрольно-измерительных приборов	Задание открытого типа 16, 19
А/03.3 Ежедневный технический осмотр вспомогательного оборудования перед запуском производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением		
Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого в производстве изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Называет основные узлы термопластавтомата	Задание закрытого типа 2
	Перечисляет назначение вспомогательного оборудование	Задание закрытого типа 30
Технология технического обслуживания вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и	Перечисляет работы входящие в техническое обслуживание оборудования	Задание закрытого типа 3

изделий) по производству изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов		
Порядок оформления результатов ежесменного технического осмотра вспомогательного оборудования	Перечисляет операции по сливу и заполнению бака смазочного масла в полностью автоматизированных производственных системах, входящих в техническое обслуживание оборудования	Задание закрытого типа 9
А/04.3 Контроль и поддержка работы термопластавтомата, регистрация отказов оборудования и факторов, влияющих на качество работ оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением		
Регламент организации ремонтных работ и технического обслуживания оборудования по производству изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Дает определение «ремонт», «внеплановый ремонт», «капитальный ремонт», «текущий ремонт»	Задание закрытого типа 6, 26,27
Виды и содержание технологической документации (рабочие чертежи, технологические карты), используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей по производству изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Перечисляет основные реквизиты дефектной ведомости	Задание закрытого типа 22
	Перечисляет документы, входящие в эксплуатационную документацию оборудования	Задание закрытого типа 25
	Называет документ, в котором отражается информация о выполненных работах, включая работы по ремонту и внеплановому техническому обслуживанию	Задание закрытого типа 29

Устройство, назначение основного и вспомогательного оборудования по производству изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Называет вспомогательное оборудование, используемое в производстве изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Задание закрытого типа 20
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по производству изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Знает средства индивидуальной защиты слесаря	Задание закрытого типа 1
Требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности	Перечисляет последовательность действий в случае возникновения аварийной ситуации	Задание на установление последовательности 23

6. Спецификация заданий для практического этапа профессионального экзамена

Трудовые функции, трудовые действия, умения в соответствии с требованиями к квалификации, на соответствие которым проводится оценка квалификации	Критерии оценки квалификации	Тип и N задания
1	2	3
<p>А/01.3 Ежедневный технический осмотр термопластавтомата перед запуском производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>А/03.3 Ежедневный технический осмотр вспомогательного оборудования перед запуском производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>1. Действия по проверке технического состояния оборудования выполнены в соответствии с технологической (операционной) картой и инструкциями по охране труда,</p> <p>2. Действия по проверке технологического состояния</p>	Задание 1

	<p>оборудования выполнены в соответствии с технологической (операционной) картой.</p> <p>3. Рабочий журнал смены заполнен в заданном формате</p>	
<p>А/02.3 Регламентированное техническое обслуживание оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>1. Действия по осуществлению технического обслуживания оборудования выполнены в соответствии с инструкциями по охране труда и инструкциями по эксплуатации оборудования,</p> <p>2. Рабочий журнал смены заполнен в заданном формате</p>	<p>Задание 2</p>

7. Материально-техническое обеспечение оценочных мероприятий:

а) материально-технические ресурсы для обеспечения теоретического этапа профессионального экзамена:

Контрольно-оценочные мероприятия проводятся в помещении, оборудованном рабочими местами и персональными техническими компьютерными средствами с подключением к информационно - телекоммуникационной сети. Соискателю предоставляется возможным выполнить задание в электронном виде на персональном компьютерном средстве, или в письменном виде.

б) материально-технические ресурсы для обеспечения практического этапа профессионального экзамена:

Контрольно-оценочные мероприятия проводятся в помещении, оборудованном рабочими местами и персональными техническими компьютерными средствами с подключением к информационно - телекоммуникационной сети. Соискателю предоставляется возможным выполнить задание в электронном виде на персональном компьютерном средстве, или в письменном виде.

Оборудование:

1. ТПА

Инструменты:

Мультиметр

Щетка-счетка

Набор ключей гаечных ГОСТ 2839-80

8. Кадровое обеспечение оценочных мероприятий:

1. Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих
2. Опыт работы не менее 5 лет в должности и (или) выполнения работ (услуг) по виду профессиональной деятельности, содержащему оцениваемую квалификацию, но не ниже уровня оцениваемой квалификации.
3. Подтверждение прохождения обучения по ДПП, обеспечивающим освоение :
 - а) знаний:
 - НПА в области независимой оценки квалификации и особенности их применения при проведении профессионального экзамена;
 - нормативные правовые акты, регулирующие вид профессиональной деятельности и проверяемую квалификацию;
 - методы оценки квалификации, определенные утвержденным Советом оценочным средством (оценочными средствами);
 - требования и порядок проведения теоретической и практической части профессионального экзамена и документирования результатов оценки;
 - порядок работы с персональными данными и информацией ограниченного использования (доступа);
 - б) умений
 - применять оценочные средства;
 - анализировать полученную при проведении профессионального экзамена информацию, проводить экспертизу документов и материалов;
 - проводить осмотр и экспертизу объектов, используемых при проведении профессионального экзамена;
 - проводить наблюдение за ходом профессионального экзамена;
 - принимать экспертные решения по оценке квалификации на основе критериев оценки, содержащихся в оценочных средствах;
 - формулировать, обосновывать и документировать результаты профессионального экзамена;
 - использовать информационно-коммуникационные технологии и программно-технические средства, необходимые для подготовки и оформления экспертной документации;
4. Подтверждение квалификации эксперта со стороны Совета по профессиональным квалификациям (при наличии) - не менее 2-х человек
5. Отсутствие ситуации конфликта интереса в отношении конкретных соискателей

9. Требования безопасности к проведению оценочных мероприятий (при необходимости):

Инструктаж выполнения заданий

Инструктаж на рабочем месте перед проведением практического задания на оборудовании

10. Примеры заданий для теоретического этапа профессионального экзамена:

Задание 1

Выберите правильный ответ

Работники, выполняющие слесарные работы должны применять соответствующие средства индивидуальной защиты:

1. Спецодежду, рукавицы, защитные очки
2. Спецодежду, рукавицы, противогазы
3. Спецодежду, рукавицы, спецобувь
4. Рукавицы, защитные очки, противогазы

Задание 2

Выберите правильный ответ

Узел термопластавтомата изображённый на рис.1- это:

1. Узел смыкания
2. Цилиндр смыкания
3. Двухступенчатый цилиндр
4. Гидроцилиндр узла впрыска

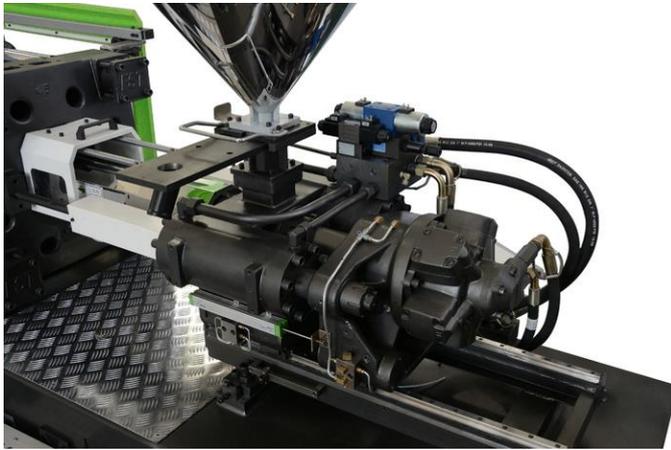


Рис.1

Задание 3

Выберите правильные ответы

В техническое обслуживание оборудования входит:

1. Проверка рабочих показателей оборудования.
2. Модернизация деталей.
3. Наладка и регулирование основных характеристик.
4. Замена изношенных деталей.
5. Очистка засоренных рабочих частей оборудования и механизмов.
6. Замена фильтров и масла.
7. Выявление нарушений и сбоя в работе оборудования.
8. Восстановление изношенных деталей.

Задание 4

Выберите правильный ответ

Вспомогательное оборудование, изображенное на рис.2- это:

1. Дробилка
2. Шредер
3. Термопластавтомат
4. Чиллер
5. Вакуумный загрузочный бункер



Рис 2

Задание 5

Назовите инструмент, изображенный на рис 3. Ответ запишите в поле для ответа



Ответ _____

Задание 6

Выберите правильный ответ

Комплекс работ, проводимых с целью восстановления работоспособности

оборудования, потерянной в результате отказа, повреждения, износа или выработки ресурса-это:

1. Осмотр
2. Модернизация
3. Ремонт
4. Чистка оборудования

Задание 7

Выберите правильный ответ

Инструмент для рубанья на части металла различного профиля, удаления припусков с поверхности заготовки, срубания приливов и литников на литых заготовках, головок заклепок при ремонте заклепочных соединений – это:

1. Рубанок
2. Напильник
3. Зубило
4. Бородок

Задание 8

Установите правильную последовательность изготовления изделия на ТПА (термопластавтомате). Запишите литеры, обозначающие действия, в соответствующие ячейки.

1	2	3	4	5	6	7

- А. Происходит подвод к литниковой втулке мундштука модуля пластификации.
- В. Происходит смыкание формы.
- С. Происходит размыкание пресс-формы
- Д. Происходит впрыск в пресс-форму заранее нагретого и расплавленного сырья в узле пластикации.
- Е. Происходит этап охлаждения
- Ф. Идет заполнение формы с вытеснением воздуха через воздушные клапаны в пресс-форме.
- Г. Происходит выдержка изделия под давлением.

Задание 9

Выберите правильные ответы

Операциями по сливу и заполнению бака смазочного масла в полностью автоматизированных производственных системах, входящие в техническое обслуживание оборудования являются:

1. Проверка уровня масла;
2. Чистка баков смазочного масла и замена масла;
3. Проверка хода узлов;
4. Замена приводных ремней;
5. Доливка смазочного масла;
6. Замена старого или использованного масла

Задание 10

Выберите правильный ответ

Оптимальная температура масла в гидравлической системе:

1. 90-100 °С
2. 40-50 °С
3. 20-30 °С
4. 30-40°С
5. 60-90°С

12 Пример задания для практического этапа профессионального экзамена:

Вариант 1

На Вашем предприятии планируется выпуск полимерной продукции согласно технологической карте, представленной в Источнике 1. Согласно технологической инструкции (Источник 2) подготовьте ТПА к выпуску готовой продукции. Внесите необходимые данные в рабочий журнал смен.

Бланк

Рабочий журнал смен

Дата	Оборудование	Состояние оборудования	ФИО лица проводившего осмотр	Подпись

--	--	--	--	--

Источник 1

Технологическая карта на выпуск продукции выдается в соответствии с производственной загрузкой цеха

Источник 2

Инструкция к ТПА (*выдается в зависимости от ТПА, указанного в технологической карте*)