

## **Примеры заданий для проведения независимой оценки квалификации в форме профессионального экзамена**

**ФИО соискателя:**

**Квалификация: Оператор автоматической плазменной резки (3 уровень квалификации)**

**Продолжительность:** \_\_\_\_\_ **Дата:** \_\_\_\_\_ **Время начала:** \_\_\_\_\_ **окончания:** \_\_\_\_\_

**Количество заданий (в реальных/модельных условиях): 1**

**Трудовая функция:** Выполнение автоматической плазменной резки.

### **Задание на выполнение трудовых функций, трудовых действий в реальных условиях №1**

Проверить работоспособность и исправность автоматического оборудования и технологической оснастки.

Произвести подготовку деталей к резке и разметку места реза.

Выполнить автоматическую плазменную резку детали согласно чертежам №56.001-40.11400.07-01 и операционно-технологической карте № 56.001-40.11400.07-01-ТК.Р.

Выполнить контроль с применением измерительного инструмента полученных в результате резки деталей на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации.

Представить детали на контроль эксперту.

**Задание в модельных условиях:** не применяется.

**Задание для оформления портфолио:** не применяется.

Для положительной оценки практического этапа профессионального экзамена, необходимо набрать не менее 80% из 100% в соответствии с оценочным листом.

Качество поверхности реза должно соответствовать ГОСТ Р ИСО 9013-2022.

Время для выполнения практического этапа 1 час.

**Экспертная комиссия:**

Эксперт, председатель комиссии

Эксперт

Эксперт

Технический эксперт

Соискатель

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Дата: « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**ОПЕРАЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 56.001-40.11400.07-01-ТК.Р**

<b>Наименование профессионального стандарта:</b>	Резчик термической резки металлов		
<b>Наименование профессиональной квалификации и уровень:</b>	Оператор автоматической плазменной резки (3 уровень квалификации)		
<b>Код и наименование трудовой функции:</b>	С/03.3 Выполнение автоматической плазменной резки		
<b>ФИО соискателя:</b>		<b>Клеймо:</b>	

**ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ**

<b>Наименование</b>	<b>Данные</b>
Способ сварки (номер процесса)	Резка воздушно-плазменная 833 (ГОСТ Р ИСО 4063-2010)
Документация	Чертеж № 40.11400.07-01, инструкции по эксплуатации машины плазменной резки
Основные материалы	Лист 350x300x10 по ГОСТ 19903-2015 из стали Ст3сп-св по ГОСТ 14637-89
Положение при резке	Нижнее
Инструмент и технологическая оснастка	Стол для резки, молоток, тиски слесарные, зубило, металлическая щетка, напильник, ветошь, линейка металлическая, угольник, универсальный шаблон сварщика УШС-3, штангенциркуль, маркер, угловая шлифмашинка в комплекте с проволочной щеткой, струбины – 2 шт., стол сварочный, стойка, металлическая пластина для настройки режимов резки, СИЗ (средства индивидуальной защиты)
Сварочное оборудование	Пост плазменной резки в составе: аппарат плазменной резки УРАЛ-CUT60, автоматический плазмотрон TECH CSA 101, компрессор fubag VCF/100 CM3, воздушные шланги, обратный кабель с зажимом, вращатель.

**РЕЖИМ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ**

<b>Толщина разрезаемой стали</b>	<b>Типоразмер сопла, Ø мм</b>	<b>Сила тока, А</b>	<b>Напряжение, В</b>	<b>Давление воздуха, МПа</b>	<b>Скорость резки, м/мин</b>	<b>Ширина прореза, мм</b>
10	1,3	60	104	0,6	2,2 - 2,4	2,4 – 2,7

**ПЕРЕЧЕНЬ И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ**

№	Операция	Содержание операций	Перечень оборудования и инструмента
1	Входной контроль	Изучить чертеж. Выбрать из предложенного сортамента материал, указанный в чертеже и проверить его на соответствие размерам. Проверить соответствие геометрических размеров деталей чертежу. Выполнить контроль на отсутствие дефектов (трещины, задиры, выбоины и др.)	Измерительная линейка, маркер
2	Подготовка детали к резке	Очистить детали от ржавчины и других загрязнений. Произвести разметку детали согласно требованиям чертежа № 56.001-40.11400.07-01. При разметке необходимо учитывать припуск на ширину реза и на последующую механическую обработку кромок.	Стол для резки, молоток, зубило, металлическая щетка, угловая шлифмашинка, напильник, ветошь, линейка металлическая, шаблон, маркер, СИЗ
3	Подготовка и настройка оборудования для автоматической плазменной резки	Проверить комплектность поста плазменной резки и инструмента согласно технологической карте № 56.001-40.11400.07-01-ТК.Р; Проверить работоспособность и исправность оборудования для плазменной резки: на отсутствие механических повреждений изоляции токоведущих частей, шлангов и кабелей; - надежность присоединения токоведущих частей, шлангов и кабелей. Проверить наличие заземления; Включить: приточно-вытяжную вентиляцию и аппарат плазменной резки; Разместить тестовую пластину на столе для резки и закрепить её; Провести настройку оборудования для плазменной резки на тестовой пластине; Выполнить резку пробной пластины, контролируя процесс и режимы резки; Оценить качество реза пробной детали в соответствии с технологической картой № 56.001-40.11400.07-01-ТК.Р; При необходимости, отрегулировать режимы плазменной резки.	Пост автоматической плазменной резки, металлическая пластина для настройки режимов резки, стол для резки, СИЗ
4	Резка	Выполнить автоматическую плазменную резку детали в следующей последовательности: сначала по линии реза №1 прямолинейная резка без скоса кромки, далее по линии реза №2 прямолинейная резка со скосом кромки. Резку проводить под вытяжной вентиляцией на режимах, приведенных в технологической карте.	Измерительная линейка металлическая, керн, молоток, маркер, штангенциркуль, машина газокислородной резки Радуга М, металлическая щетка, углошлифовальная машинка, шаблон, СИЗ
5	Слесарная	Выключить оборудование для плазменной резки, выключить вентиляцию; Дать остыть вырезанной контрольной детали и снять деталь со стола; Произвести зачистку поверхности от брызг металла и грата с применением угловой шлифовальной машины и металлической щетки; Поставить маркером клеймо резчика на поверхности контрольной детали.	Металлическая щетка, стол для резки, угловая шлифмашинка

6	Контроль реза	Произвести контроль готового образца с применением измерительного инструмента на соответствие требованиям чертежа №56.001-40.11400.07-01; <b>Предъявить техническому эксперту изделие для оценки</b>	Измерительная линейка металлическая, угольник, штангенциркуль, УШС-3, маркер
7	Окончание работ	Привести рабочее место в порядок, сдать рабочее место, инструмент, приспособления и конструкцию техническому эксперту	
КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА			
Номер чертежа	Метод	Шифр нормативного документа	Объем контроля, %
40.11400.07-01	Визуальный и измерительный	Качество поверхности реза должно соответствовать ГОСТ Р ИСО 9013-2022	100

Подпись соискателя:

\_\_\_\_\_

Подпись

\_\_\_\_\_

Расшифровка подписи

\_\_\_\_\_

Дата

Экспертная комиссия:

Эксперт по оценке, председатель комиссии

Эксперт по оценке

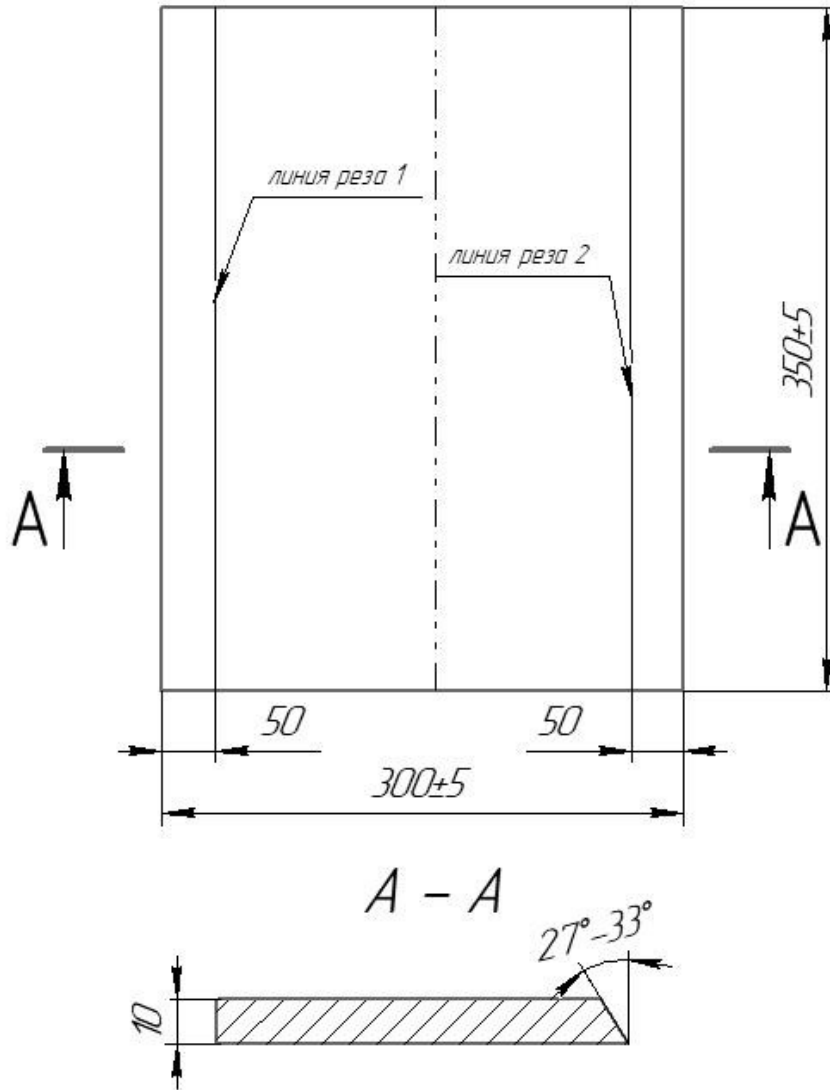
Эксперт по оценке

Технический эксперт

56.001-40.11400.07-01

Перв. примен.

Справ. №



1. Автоматическая плазменная резка детали по операционно-технологической карте № 40.11400.07-01

2. Выполнить визуальный и измерительный контроль реза. Качество поверхности реза должно соответствовать ГОСТ Р ИСО 9013-2022.

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

56.001-40.11400.07-01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Автоматическая  
плазменная резка

Лит.	Масса	Масштаб
		1:2,5
Лист	Листов	1

Лист СтЗсп-св ГОСТ 14637-89

ООО "НАКС-ПФО"