

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

**ФИО соискателя:**

**Квалификация: Резчик-оператор автоматической кислородной резки (4 уровень  
квалификации)**

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

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

**Трудовая функция:** Выполнение автоматической кислородной резки с настройкой и регулировкой оборудования.

**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 настройки оборудования для автоматической кислородной резки.

Выполнить автоматическую кислородную резку детали согласно чертежам №56.001-40.11400.09-01 и операционно-технологической карте №56.001-40.11400.09-01-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 12169-82. Время для выполнения практического этапа 1 час.

Экспертная комиссия:

Эксперт, председатель комиссии

Эксперт

Эксперт

Технический эксперт

Соискатель

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

## ОПЕРАЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА №56.001-40.11400.09-01-ТК.Р

<b>Наименование профессионального стандарта:</b>	Резчик термической резки металлов		
<b>Наименование профессиональной квалификации и уровень:</b>	Резчик-оператор автоматической кислородной резки (4 уровень квалификации)		
<b>Код и наименование трудовой функции:</b>	D/01.4 Выполнение автоматической кислородной резки с настройкой и регулировкой оборудования		
<b>ФИО соискателя:</b>		<b>Клеймо:</b>	

### ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ

Наименование	Данные
Способ сварки (номер процесса)	Автоматическая кислородная резка (условное обозначение 81 по ГОСТ Р ИСО 4063-2010)
Документация	Чертеж № 40.11400.09-01, инструкции по эксплуатации машины кислородной резки
Сварочные материалы	Пропан технический марки ПТ ГОСТ Р 52087-2018, Кислород газообразный технический первого сорта по ГОСТ 5583-78 (ИСО 2046-73)
Основные материалы	Лист 350x300x10 по ГОСТ 19903-2015 из стали Ст3сп-св по ГОСТ 14637-89,
Положение при резке	Нижнее
Инструмент и технологическая оснастка	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, струбцины – 2 шт., стол сварочный, стойка, СИЗ (средства индивидуальной защиты)
Сварочное оборудование	Машина газокислородной резки Радуга М, рукава ГОСТ 9356-75, предохранительные затворы, пламегасители ГОСТ Р 50402-2011, редукторы кислорода и горючего газа ГОСТ 13861-89, баллоны: кислород ГОСТ 949-83, пропан ГОСТ 15860-84

### РЕЖИМ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ

Толщина разрезаемой стали	Скорость передвижения машины, мм/мин	Расход газа пропана, м <sup>3</sup> /час	Расход кислорода, м <sup>3</sup> /час	Номер мундштука	Давление кислорода, МПа	Давление пропана, МПа
10	70~180/150~1150	1,8	28	1	0,4-1,2	0,03-0,12

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1. Резку выполнять после подогрева 5-10 сек.
2. В процессе резки резак перемещать с постоянной скоростью. Резку выполнять на оптимальной скорости.

**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, закаты и др.)	Измерительная линейка, маркер
2	Подготовка детали к резке	Очистить детали от грунта, грязи, ржавчины и других загрязнений. Произвести разметку детали согласно требованиям чертежа № 40.11400.09-01. Намеченные прочерчиванием линии основной детали размечаются разметочной чертилкой, разметку отверстия произвести с помощью циркуля или шаблона. При разметке необходимо учитывать припуск на ширину реза и на последующую механическую обработку кромок.	Молоток, зубило, металлическая щетка, угловая шлифмашинка, напильник, ветошь, линейка металлическая, шаблон, маркер, СИЗ
3	Подготовка и настройка оборудования для кислородной резки	Установить необходимые номера мундштуков в зависимости от толщины разрезаемого металла. Установить давление газов на редукторах в зависимости от выбранных мундштуков и толщины разрезаемого металла. Произвести пробный рез.	Машина газокислородной резки Радуга М, СИЗ
4	Резка	Выполнить автоматическую кислородную резку детали с настройкой и регулировкой оборудования в следующей последовательности: сначала по линии реза №1 прямолинейная резка без скоса кромки, далее по линии реза №2 прямолинейная резка со скосом кромки 27-33°. 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	Произвести зачистку поверхности от шлака и грата с применением угловой шлифовальной машины и металлической щетки.	Металлическая щетка, угловая шлифмашинка

6	Контроль реза	Произвести контроль готового образца с применением измерительного инструмента на соответствие требованиям конструкторской документации. Предъявить техническому эксперту изделие для оценки	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	
<b>КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА</b>			
Номер чертежа	Метод	Шифр нормативного документа	Объем контроля, %
40.11400.09-01	Визуальный и измерительный	Качество поверхности реза должно соответствовать классу K2330 по ГОСТ 14792-80.	100

Подпись соискателя:

\_\_\_\_\_

Подпись

\_\_\_\_\_

Расшифровка подписи

\_\_\_\_\_

Дата

Экспертная комиссия:

Эксперт по оценке, председатель комиссии

Эксперт по оценке

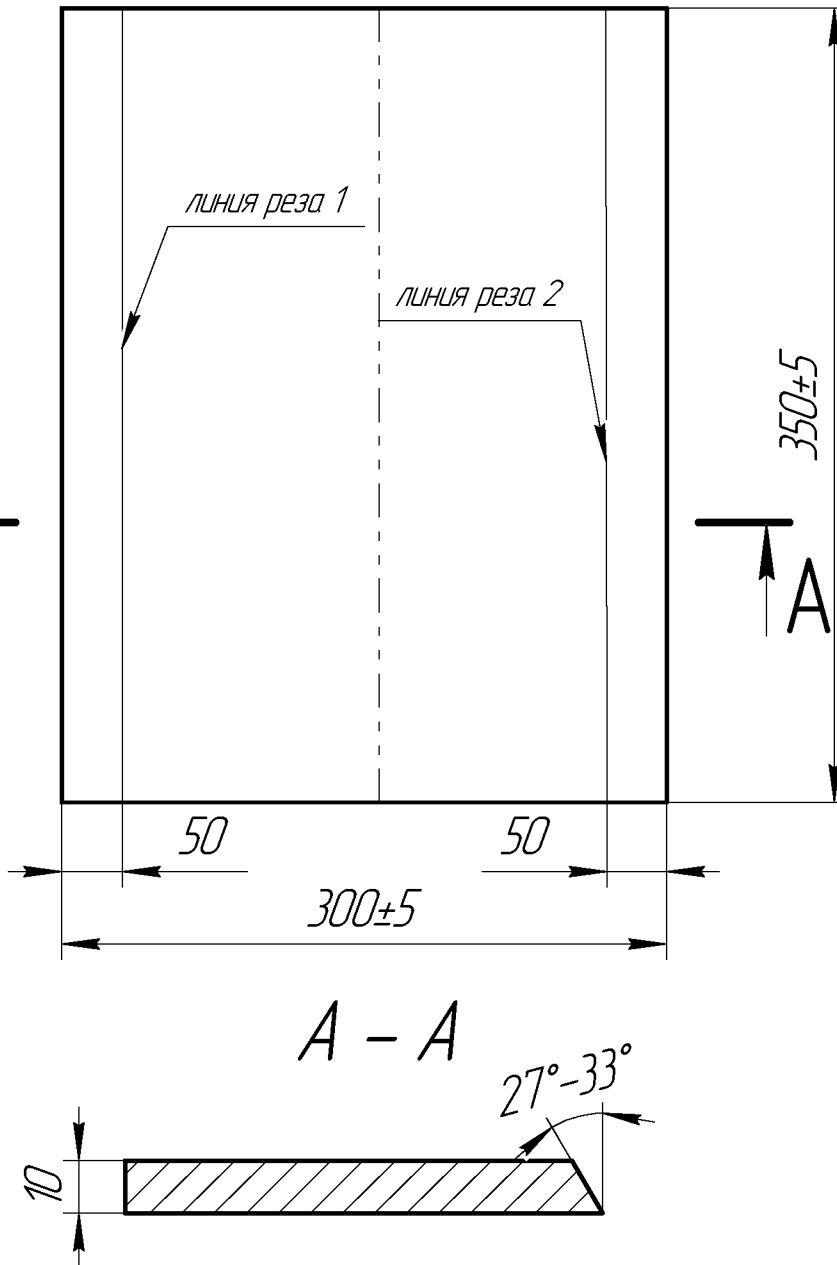
Эксперт по оценке

Технический эксперт

10-60.00.11.07

Перв. примен.

Справ. №



1. Автоматическая кислородная резка детали по операционно-технологической карте № 40.11400.09-01

2. Выполнить визуальный и измерительный контроль реза. Качество поверхности реза должно соответствовать ГОСТ 114792-80

Подп. и дата

Инд. № подл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

40.11400.09-01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

Кислородная резка

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

Лист 10 ГОСТ 19903-2015  
Лист 10 ГОСТ 4041-71

ООО "НАКС-ПФО"