

**ПАО «Машиностроительный завод им. М.И. Калинина, г. Екатеринбург»
Центр оценки квалификации**

**ПРОТОКОЛ
заседания экспертной комиссии**

«19» декабря 2019 г.

№14

Место проведения: ЭЦ ЦОК ПАО «МЗИК»

Экспертная комиссия:

Председатель – Шестакова Татьяна Васильевна, руководитель ЦОК;

Технический эксперт – Толмачев Сергей Юрьевич, токарь 6-го разряда;

Эксперт по оценке квалификации – Недокушев Александр Сергеевич, заместитель начальника цеха по подготовке производства.

Повестка дня – профессиональный экзамен на соответствие требованиям профессионального стандарта «Токарь», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «13» марта 2017 г. № 261н – квалификация 40.07800.01 «Токарь 2-го разряда»

1. Утвердить результаты прохождения теоретической части профессионального экзамена:

Максимальное количество баллов: 30

Пороговое количество баллов: 18

Регистрационный №	ФИО соискателя	Количество баллов, набранных соискателем	Решение о допуске к практическому этапу экзамена
76	Костарев Константин Михайлович	19,5	допущен
77	Куприянов Александр Сергеевич	23	допущен
78	Свиридов Даниил Викторович	16	не допущен
79	Заварзин Максим Павлович	20	допущен
80	Ахмадрисламов Ильдар Фаязович	25	допущен
81	Астапенко Иван Сергеевич	не явка	не допущен
83	Печенин Максим Викторович	22,5	допущен
84	Шахов Даниил Валерьевич	19	допущен
85	Одинаев Сухраб Шарифхожаевич	15,5	не допущен
86	Михалев Сергей Евгеньевич	17,5	не допущен

Положительное решение о допуске к практическому этапу профессионального экзамена было принято в отношении 6 соискателей.

Отрицательное решение о допуске к практическому этапу профессионального экзамена было принято в отношении 3 соискателей.

2. Утвердить результаты прохождения практической части профессионального экзамена:

Максимальное количество баллов: 65

Пороговое количество баллов: 39

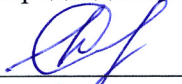
Регистрационный №	ФИО соискателя	Количество баллов, набранных соискателем	Подтверждение квалификации
76	Костарев Константин Михайлович	37	не подтверждена
77	Куприянов Александр Сергеевич	53	подтверждена
79	Заварзин Максим Павлович	38	не подтверждена
80	Ахмадрисламов Ильдар Фалзович	49	подтверждена

Регистрационный №	ФИО соискателя	Количество баллов, набранных соискателем	Подтверждение квалификации
83	Печенин Максим Викторович	49	подтверждена
84	Шахов Даниил Валерьевич	54	подтверждена

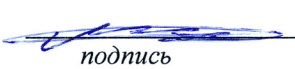
Положительное решение о соответствии квалификации соискателей установленным требованиям было принято в отношении 4 соискателей.

Отрицательное решение о несоответствии квалификации соискателей установленным требованиям было принято в отношении 2 соискателей.

Председатель экспертной комиссии:

 / Шестакова Т.В.
подпись расшифровка подписи

Члены экспертной комиссии:

 / Топмачев С.В.
подпись расшифровка подписи

 / Недобров А.С.
подпись расшифровка подписи

Рекомендации для подготовки заключений по результатам НОК

Одинаеву Сухрабу Шарифхожаевичу, в целях успешного прохождения профессионального экзамена по данной квалификации РЕКОМЕНДУЕТСЯ проработать следующий материал:

1. Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования метчиков и плашек
2. Расчеты для получения заданных конусных поверхностей, настраивать узлы и механизмы станка для их обработки
3. Критерии износа режущих инструментов
4. Основные виды брака при точении поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14 квалитету, его причины и способы предупреждения и устранения
5. Основные виды брака при нарезании резьбы метчиками и плашками, его причины и способы предупреждения и устранения
6. Способы определения дефектов поверхности
7. Виды и области применения контрольно-измерительных инструментов для измерения резьб
8. Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,01 мм
9. Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности
10. Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Свиридову Даниилу Викторовичу, в целях успешного прохождения профессионального экзамена по данной квалификации РЕКОМЕНДУЕТСЯ проработать следующий материал:

1. Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
2. Конструкция, геометрические параметры режущих инструментов, применяемых на универсальных токарных станках
3. Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования метчиков и плашек
4. Расчеты для получения заданных конусных поверхностей, настраивать узлы и механизмы станка для их обработки
5. Основные виды брака при нарезании резьбы метчиками и плашками, его причины и способы предупреждения и устранения
6. Правила и приемы заточки простых резцов
7. Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл
8. Способы определения дефектов поверхности
9. Виды и области применения контрольно-измерительных инструментов для измерения резьб
10. Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,01 мм

Михалеву Сергею Евгеньевичу, в целях успешного прохождения профессионального экзамена по данной квалификации РЕКОМЕНДУЕТСЯ проработать следующий материал:

1. Назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений, применяемых на универсальных и специализированных токарных станках

2. Конструкция метчиков и плашек
3. Приемы и правила установки метчиков и плашек на токарных станках
4. Правила и приемы установки и закрепления заготовок без выверки и с выверкой по детали
5. Выполнять необходимые расчеты для получения заданных конусных поверхностей, настраивать узлы и механизмы станка для их обработки
6. Основные виды брака при точении поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14 качеству, его причины и способы предупреждения и устранения
7. Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности
8. Геометрические параметры режущих инструментов, применяемых на универсальных токарных станках
9. Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,01 мм