	Чемпионата по профессиональному мастерству "Профессионалы" 2025
Мероприятие	Региональный этап
Номер компетенции	
Наименование компетенции	Слесарная деятельность по ремонту и об
Наименование квалификации	неактуально
Шифр КОД	неактуально

Код	Субкритерий	Тип аспекта	Аспект
А	**Разработка технологической карты и выполнение слесарной операции**		
1	Выполнение слесарных операций		
		И	использование средств индивидуальной защиты (защитные перчатки) при работе со слесарным инструментом
		И	использование средств индивидуальной защиты (защитные очки) при работе с электроинструментом
		И	чтение и анализ чертежа детали
		И	выбор материала, для изготовления детали в соотвествии с чертежем
		И	проверка исправности и технического состояния контрольно-измерительного, слесарного инструмента и оборудования
		И	оценка готовности рабочего места
		И	выполнение подготовительных работ перед разметкой металла
		И	выполнение разметочных работ по изготовлению глухой крышки

		И	выполнение работ по рубке и резке металла при изготовлении заготовки детали глухой крышки
		И	выполнение работ по опиливанию металла торцевых поверхностей, при изготовлении заготовки детали глухой крышки
		И	выполнение работ по сверлению и зенкованию отверстий, согласно требований чертежа, при изготовлении глухой крышки
		И	выполнение работ по нарезанию внутренней резьбы в отверстиях изготавливаемой детали
		И	контроль качества выполненных слесарных работ по изготовлению глухой крышки
		И	уборка рабочего места, при выполнении работы лишних перемещений не было
2	Разработка технологической карты		
		И	заполнение технологической (операционной) карты на выполнение работ по изготовлению детали
Б	**Средства малой механизации в путевом хозяйстве**		
1	Выполнение технического обслуживания путевого механизированного инструмента		
		И	использование средств индивидуальной защиты при работе с инструментом и оборудованием
		И	проверка исправности и технического состояния контрольно-измерительного, слесарного инструмента и оборудования
		И	оценка готовности рабочего места
		И	установка домкрата на слесарный верстак
		И	очистка домкрата от внешних засорителей
		И	оценка герметичного состояния домкрата, визуальный поиск протечек гидравлического масла в местах соединений элементов конструкции и сварных швах

		И	отвинчивание пробки для слива масла из бачка и блока гидронасоса домкрата
		И	выполнение слива гидравлического масла из корпуса гидравлического домкрата в специальную емкость
		И	прокачка рукояти домкрата для ускорения слива старого гидравлического масла
		И	визуальная оценка качества сливаемого масла на наличие загрязнителей
		И	отвинчивание пробки на корпусе домкрата для залива промывочной жидкости
		И	промывка гидравлического домкрата промывочной жидкостью
		И	слив промывочной жидкости в специальную емкость для слива
		И	визуальная оценка качества промывочной жидкости, для принятия решения о повторной промывке домкрата
2	Выполнение ремонта путевого механизированного инструмента		
		И	выкручивание пробки для стравливания воздуха из цилиндра рожковым ключом на 12 мм, с последуюшим снятием
		И	откручивание отверткой или ключом 4 винтов крепления бачка домкрата и отделение от основания
		И	откручивание вручную перепускного клапана с последуюшим снятием
		И	снятие бачка домкрата
		И	снятие двух верхних тарелок плунжера насоса
		И	извлечение двух плунжеров из корпуса насоса
		И	снятие двух пружин плунжера из корпуса насоса
		И	извлечение шариков и поджимающих пружин всасывающих и нагнетающих клапанов из корпуса насоса
		И	снятие уплотнительного кольца бачка домкрата
		И	откручивание предохранительного клапана ключом на 19 мм с последующим снятием
		И	снятие улавливающего магнита с болта креления насосного узла вручную, со стороны фильтров
		И	извлечение вручную шарика предохранительного клапана

		И	откручивание шестигранником на 10 мм двух болтов крепления насосного узла к основанию
		И	снятие 2 болтов крепления насосного узла слесарным инструментом для работы с резьбовыми соединениями
		И	промывка извлечённых металлических частей двухплунжероного насоса гидравлического домкрата
		И	контроль и дефектовка геометрических размеров деталей (плунжеров, тарелок, пружин)
		И	откручивание вручную гидроцилиндра домкрата
		И	снятие гидроцилиндра домкрата
		И	откручивание плоской отверткой возвратной пружины гидроцилиндра
		И	снятие возвратной пружины гидроцилиндра
		И	извлечение крючком уплотнительного кольца гидроцилиндра
		И	снятие стопорного кольца манжеты уплотнения штока
		И	снятие манжеты уплотнения штока
		И	снятие крючком верхнего уплотнительного кольца
		И	оценка технически исправного состояния деталей гидравлического домкрата, поиск неисправных деталей и элементов конструкции гидравлического домкрата
		И	подбор и замена деталей и элементов конструкции гидравлического домкрата не пригодных для дальнейшей эксплуатации, обнаруженных в результатет разборочных и дефектовочных операций
		И	разметка и изготовление из уплотнительного материала герметичной прокладки между основанием и блоком духплунжерного насоса с бачком
		И	сборка узла двухплунжероного насоса, в соотвествии с соблюдением последовательности установки деталей всасывающих и нагнетающих клапанов
		И	замена, смазка и установка верхнего уплотнительного кольца штока
		И	замена, смазка и установка манжеты на шток правильной стороной (уплотняющей кромкой вверх)
		И	установка стопорного кольца манжеты на шток

		и	замена, смазка консистентной смазкой и установка уплотнительного кольца гидроцилиндра
		и	установка уплотнительного кольца гидроцилиндра
		и	установка и наживление пружины гидроцилиндра в полость гидроцилиндра
		и	смазка штока гидроцилиндра консистентной смазкой
		и	установка гидроцилиндра на шток с использованием оправки
		и	заворачиваение гидроцилиндра до упора
		и	наживление от руки пробки для стравливания воздуха из полости цилиндра
		и	крепление насосного узла к основанию двуми болтами вручную
		и	затяжка 2 болтов крепления насосного узла шестигранником на 10 мм
		и	проверка затяжки болтов крепления насосного узла моментным ключом (момент затяжки 45-55 Н/м)
		и	установка шарика перепуского клапана
		и	установка улавливающего магнита в головку болта крепления насосного узла со стороны фильтров
		и	наживление от руки и затяжка моментным ключом на 19 мм предохранительного клапана(момент затяжки 75-90 Н/м)
		и	замена, смазка маслом и установка уплотнительного кольца бачка домкрата
		и	установка двух возвратных пружин плунжеров в корпус насосного узла
		и	смазка и установка плунжеров в корпус насосного узла
		и	наворачивание тарелок плунжеров
		и	установка бачка домкрата на корпус насосного узла
		и	закрепление бачка домкрата с помощью перепускного клапана
		и	замена и установка прокладки между основанием и блоком двухплунжерного насоса с бачком
		и	закрепление бачка домкрата к основанию 4 винтами крепления отверткой или ключом
		и	затяжка моментным ключом 4 винтов крепления бачка к основанию (момент затяжки 65-70 Н/м)

		и	завинчивание пробки сливного отверстия в корпусе гидравлического домкрата, с последующей затяжкой рожковым ключом на 12 мм
		и	выбор новой гидравлической жидкости для заправки гидравлического домкрата
		и	отвинчивание пробки для залива новой гидравлической жидкости
		и	установка заливочной воронки для залива гидрвалической жидкости
		и	заливка новой гидравлической жидкости в корпус путевого гидравлического домкрата
		и	завинчивание пробки заливного отверстия в корпусе гидравлического домкрата
		и	установка рукояти ручного привода домкрата в наконечник-втулку
		и	выполнение прокачки гидравлического домкрата при помощи рукоятки ручного привода, сделать 2-4 качка для удаления воздуха из цинлиндра с незатянутым винтом стравливания воздуха из цилиндра
		и	отвинчивание пробки для залива новой гидравлической жидкости
		и	установка заливочной воронки для долива гидрвалической жидкости
		и	выполнение долива гидравлической жидкости в гидравлический бак домкрата, для заполнения гидравлической жидкости до максимального уровня по регламенту
		и	отсутсвие разлива гидравлической жидкости при выполнении заливки гидравлической жидкости в систему гидравличкского домкрата
		и	завинчивание пробки заливного отверстия в корпусе гидравлического домкрата
		и	проверка работоспособности домкарата, после проведенного технического обслуживания путем оценки выдвижения штока и замера выхода штока
		и	проверка работосопобности путевого гидравлического домкрата на отсутсвие протечек гидравлической рабочей жидкости
		и	снятие рукояти привода насоса
		и	опускание штока домкрата отворачиванием перепускного клапана вручную

		И	уборка рабочего места, при выполнении работы лишних перемещений не было
		И	заполнение дефектной ведомости (листа отчета)
3	Проведение испытаний рабочих функций путевого домкрата		
		И	проверка качества технического обслуживания и ремонта (отсутствие самопроизвольного опускания штока в течении не менее 5 мин., контроль по слесарной линейке)
В	**Ремонт узлов и агрегатов дорожно-строительных машин и механизмов**		
1	Выполнение технического обслуживания шестеренного насоса		
		В	использование средств индивидуальной защиты при работе с инструментом и оборудованием
		В	проверка исправности и технического состояния контрольно-измерительного, слесарного инструмента и оборудования
		В	оценка готовности рабочего места
		В	установка шестеренного насоса на слесарный верстак
		В	чтение и анализ сборочного чертежа шестеренного насоса
		В	очистка наружных поверхностей шестеренного насоса от внешних засорителей
		В	оценка герметичного состояния шестеренного насоса, визуальный поиск протечек гидравлического масла в местах соединений элементов конструкции
		В	проверка состояния резьбовых соединений и корпуса насоса, выполнение их очистки, проверка на отсутсвие трещин и сколов, применяя слесарный инструмент и расходный материал
		В	снятие стопорного кольца на ведущем валу насоса при помощи съёмника для стопорных колец
		В	снятие крючком сальника на ведущем валу насоса

		В	проведение частичной разборки шестереннного насоса: отвинчивание болтов крышки насоса и оценка технического состояния элементов резьбовых соединений и доукомплектование при необходимости
		В	снятие крышки шестеренного насоса, путем применения слесарного инструмента, для работы с резьбовыми соединенеиями
		В	слив остатков гидравлической жидкости из корпуса шестеренного насоса в специальную емкость
		В	изготовление заглушек на впускное и выпускное отверстия шестеренного насоса из пенопласта
		В	заливка промывочной жидкости и промывка шестеренного насоса промывочной жидкостью
		В	выполнение слива промывочной жидкости из корпуса шестеренного насоса в специальную ёмкость для слива жидкости
		В	визуальная оценка качества промывочной жидкости, для принятия решения о повторной промывке шестерённого насоса
2	Разборка и ремонт шестеренного насоса		
		В	проведение последующей разборки шестеренного насоса: извлечение и осмотр металлической пластины и уплотнительного кольца на наличие деффектов и износов.
		В	проведение разборки шестеренного насоса: извлечение з-образной прокладки и оценка её технического состояния на возможность дальнейшего использования, в случае утраты работоспособности подлежит утиизации
		В	извлечение втулок приводного и ведомого вала насоса
		В	извлечение приводного вала шестеренного насоса
		В	извлечение ведущего вала шестеренного насоса
		В	промывка извлечённых металлических частей шестеренного насоса
		В	контроль и дефектовка деталей шестеренного насоса после промывки, оценка рабочих поверхностей на наличие сколов, трещин, цветов побежалости, коррозии

		В	выплонение дефектовки ведущего вала шестеренного насоса на овальность и конусность, при помощи контрольно-измерительного инструмента в местах установки подшипников
		В	выплонение дефектовки ведомого вала шестеренного насоса на овальность и конусность, при помощи контрольно-измерительного инструмента в местах установки подшипников
		В	проведение дефектовки ширины шлицевой части ведущего вала шестеренного насоса, при помощи контрольно-измерительного инструмента
		В	выполнение дефектовки шестерни ведущего валана шестеренного насоса по наружному и внутреннему диаметрам, при помощи контрольно-измерительного инструмента
		В	выполнение дефектовки шестерни ведомого вала шестеренного насоса по наружному и внутреннему диаметрам, при помощи контрольно-измерительного инструмента
		В	выполнение дефектовки шестерни ведущего валана шестеренного насоса по торцевым поверхностям, при помощи контрольно-измерительного инструмента
		В	выполнение дефектовки шестерни ведомого вала шестеренного насоса по торцевым поверхностям, при помощи контрольно-измерительного инструмента
		В	изъятие из корпуса при помощи съемника нижней пары втулок ведущего и ведомого вала
		В	вызуальная проверка технического состояния втулок (подшипников скольжения)
		В	выполнение дефектовки втулок ведущего вала шестеренного насоса по наружному диаметру
		В	выполнение дефектовки втулок ведомого вала шестеренного насоса по внутреннему диаметру
		В	выполнение дефектовки втулок ведомого вала шестеренного насоса по наружному диаметру
		В	выполнение дефектовки втулок ведомого вала шестеренного насоса по внутреннему диаметру

		В	оценка технического состояния и исправности уплотнительных соединений
		В	дефектация уплотнтельных соединений, в случе обнаруженных дефектов уплотнителные соединения подлежат замене
		В	подбор уплотнительных соединений в соотвествии с размерами
		В	заполнение ведомости полученных размеров в результате контрольных измерений элементов конструкции шестеренного насоса
3	Сборка насоса и выполнение контрольно-регулировочных работ		
		В	установка корпуса шестеренного насоса на верстак для выполнения сборочных операций
		В	выбор смазки и смазывание втулок шестеренного насоса
		В	установка в корпус шестеренного насоса втулок
		В	выбор смазки и смазка ведущего и ведомого вала и шестерен
		В	установка в корпус шестеренного насоса на посадочные места ведущего вала шестеренного насоса с учётом изменения направления вращения насоса
		В	установка в корпус шестерернного насоса ведомого вала на посадочные места
		В	проворачивание ведущего и ведомого вала, проверка направления вращения ведущей и ведомой шестерни
		В	устанавка втулок на цапфы ведущего и ведомого валов шестеренного насоса
		В	установка з-образного уплотнителя
		В	установка металлической пластины
		В	подбор материала для изготовления регулировочной прокладоки для установки между крышкой и торцевой поверхностью корпуса шестеренного насоса
		В	изготовление регулировочной уплотнительной прокладоки для установки между крышкой и торцевой поверхностью крышки корпуса шестеренного насоса
		В	установка уплотнительной прокладки в корпус шестерённого насоса
		В	установка крышки шестерённого насоса с совмещением отверстий под резьбовые соединения

		В	установка в отверстия все болты, слабо затянуть 2 болта находящиеся по диагонале в крышке шестерённого насоса
		В	выполнение затяжку всех болтов в крышке корпуса шестеренного насоса с применением инструмента для работы с резьбовыми соединениями
		В	установа сальника на ведущий вал шестеренного насоса
		В	установка стопорного кольца на ведущий вал шестеренного насоса
		В	проворачивание врчную ведущего вала шестерённого насоса, проверка качества выполненного зацепления.
		В	при отсуствии проворачивания выполнить разборочные операции и устранить недостатки в зацеплении
		В	выполнить повторение проворачивание ведущего и ведомого вала шестерённого насоса
		В	выполнить затяжку резьбовых креплений крышки шестеренного насоса соблюдая определённую последовательность
		В	выбор новой гидравлической жидкости для заливки в шестеренный насос и оценки его герметичности
		В	вытащить пенопластовую пробку из входного отверстия шестеренного насоса
		В	установка заливочной воронки для залива гидрвалической жидкости
		В	заливка новой гидравлической жидкости в корпус шестеренного насоса
		В	установка пенопластовой пробки во входное отверстие шестеренного насоса
		В	отсутсвие разлива масла при выполнении заливки гидравлической жидкости в систему шестеренного насоса через входное отверстие
		В	проверка работосопобности шестеренного насоса: проверка на отсутсвие протечек гидравлической рабочей жидкости, провращивание ведущего вала вручную выполнить десять проворотов
		В	уборка рабочего места, при выполнении работы лишних перемещений не было
		В	заполнение дефектной ведомости (листа отчета)
Г	**Механика, монтаж, испытание и управление двухтактным двигателем в**		
1	Диагностика и техническое обслуживание двухтактного двигателя внутреннего сгорания		

		И	использование средств индивидуальной защиты при работе с инструментом и оборудованием
		И	проверка исправности и технического состояния контрольно-измерительного, слесарного инструмента и оборудования
		И	оценка готовности рабочего места
		И	установка двухтактного двигателя на слесарный верстак
		И	чтение сборочного чертежа двухтактного двигателя и анализ конструктивных особенностей
		И	очистка наружных поверхностей двигателя от внешних засорителей
		И	оценка технического состояния двухтактного двигателя, визуальный поиск протечек в местах соединений элементов конструкции,
		И	отвинчивание крышки топливного бачка
		И	проверка наличия топливной смеси в бачке двигателя при помощи щупа
		И	удаление топливной смеси из топливного бачка двигателя в спеицальную емкость
		И	отсутсвие разлива гидравлическойтопливной смеси при выполнении слива
		И	Выбор материала и оборудования для приготовления новой топливной смеси
		И	Приготовление топливной смеси согласно инструкции по эксплуатации
		И	заливка приготовленной топливной смеси в бачок двигателя для поведения диагностики двигателя
		И	запуск стационарной вытяжной вентиляции
		И	подключение индивидуальной передвижной вентиляции к двуигателю внутреннего сгорания
		И	запуск двухтактного двигателя внутреннего сгорания
		И	ослушивание двигателя, диагностирование появления постонних шумов, звуков, цвета выхлопных газов в течение 5 мин

		И	остановка двигателя
		И	работа с мануалами для оценки технического состояния двигателя
		И	оценка технического состояния двигателя после пробного запуска применяя основные диагностические методы
2	Ремонт двухтактного двигателя внутреннего сгорания		
		И	Чтение технической документации и сборочных чертежей
		И	Откручивание крышки бака, извлечение уравнителя давления (сапун)
		И	Очистка уравнителя давления (сапуна) при помощи компрессометра
		И	Снятие топливного фильтра с помощью набора крючков для ремонта и снятия уплотнений
		И	Выбор материала для очитстки топливного фильтра
		И	Очистка топливного фильтра
		И	запуск стационарной вытяжной вентиляции
		И	подключение индивидуальной передвижной вентиляции к двуигателю внутреннего сгорания
		И	Установка топливного фильтра, уравнителя давления, крышки бака в двигатель
		И	Запуск и ослушивание двигателя
		И	Остановка двигателя и о ценка его технического состояния
		И	Демонтаж крепления крышки воздушного фильтра торцевой головкой на 8 мм, извлечение и его очистка
		И	Отсоединение провода от свечи зажигания, выкручивание свечи
		И	Ввертывание в свечное отверстие манометра с индикатором из набора для пороведения ваккумации
		И	Приведение стартера в движение и считывание показаний манометра
		И	Оценка технического состояния свечи зажигания двигателя путем одевания кабеля и с помощью плоскогубцев прикладывается к цилиндру проверяется искра между анодом и катодом свечи зажигания. Отрегулировать зазор в случае необходимости
		И	Отключение индивидуальной передвижной вентидяции от глущителя двигателя
		И	Подключение трубки компрессометра из набора для ДВС к глушителю

		И	Установка глухой прокладки между входным коллектором и цилиндром для создания давления внутри картера
		И	Создание давление и проверка на герметичность картера и сальников, считывание показаний манометра
		И	Демонтаж стартера и боковых крышек с помощью набора отверток
		И	Демонтаж шайбы, крышки, храповика стартера, сцепления с обратной резьбой
		И	Отсоединение гибой подводки (шланг топливопровода) от карбюратора и снятие его, с откручиванием 2 винтов с помощью набора отверток
		И	Отсоединение тяги "газа"
		И	Демонтаж кожуха обдува, с откручиванием 3 винтов с помощью набора отверток
		И	Демонтаж глушителя, с откручиванием 3 болтов торцевыми головками на 8 мм
		И	Демонтаж модуля, с откручиванием 2 винтов набором отверток
		И	Демонтаж маховика набором рожковых ключей. Снятие храповика
		И	Демонтаж 3 резиновых уплотнений на цилиндре с откручиванием 4 болтов головкой на 8 мм и снятием блока цилиндра
		И	Извлечение поршня с демонтажём стопорных колец и пальца с последующим осмотром его состояние. Если есть задиры, поршень и кольца подлежат замене
		И	Дефектовка поршня и колец на наличие задиров, замена непригодных
		И	Проверка состояние сальников, в случае износа и люфтов подлежат замене
		И	Демонтаж коленвала с его извлечением из посадочного гнезда крышки подшипника
		И	Извлечение прокладки с внутренней стороны картера. Очистка поверхности от старого прокладочного материала
		И	Выбор материала для смазки подшипников и посадачных мест
		И	Смазывание подшипников и посадочного гнезда подшипников внутри для установки коленвала
		И	Установка прокладки с внутренней стороны картера

		И	Монтаж коленвала с установкой подшипника в посадочное место, с помощью наставки и легкого постукивания по свечной головке на 21 мм с наружной стороны крышки
		И	Монтаж второго картера с устанавкой на коленвал с совмещением 5 отверстий в ниженм картере
		И	Устанавка 5 болтов в отверстия и затягиванием болтов головкой на 8 мм
		И	Монтаж поршня на шатун коленчатого вала с последующей установкой палеца со стопорными кольцами
		И	Монтаж поршневых колец с помощью оправки для установки компрессионных колец из набора
		И	Смазывание поршня и цилиндра маслом по регламенту
		И	Установка прокладки под цилиндр
		И	Установка цилиндра с помощью обжимки
		И	Монтаж на место цилиндра с помощью 4 болтов и головки на 8 мм
		И	Монтаж сальников на крышки картеров
		И	Установка на цилиндр резиновых уплотнений ранее демонтированных с деталей цилиндро-поршневой группы
		И	Монтаж двигателя на корпус
		И	Монтаж среднего резинового уплотнения, а затем нижнего амортизатора и после этого 2 крайних резиновых уплотнения
		И	Монтаж импульсного шланга
		И	Зажатие амортизаторов
		И	Монтаж сцепления с обратной резьбой с моментом затяжки 50 Нм. Затем установка шайбы, крышки, еще одну шайбы и сверху установка храповика стартера
		И	Монтаж маховика с моментом затяжки 40 Нм
		И	Установка модуля с зазором 0,30 мм
		И	Монтаж глушителя с теплопроставкой на 3 болтах головкой на 8 мм
		И	Монтаж кожуха обдува на 3 винтах с помощью набора овертоок
		И	Монтаж кольца на входе в цилиндр и установка карбюратора на штатное место
		И	Установка тяги на "газ"
		И	Устанока прокладки на карбюратор, монтаж карбюратора и устанавка воздушного фильтра на него. Установка крышки защиты фильтра

		И	Подключение гибкой подводки на карбюратор, шланга подсоса и шланга сапуна на бак
		И	Крепление головкой на 8 мм воздушного фильтра, монтаж боковых крышек и заглушек на все амортизаторы
		И	Монтаж стартера 3 винтами
	Испытания двигателя после обслуживания и ремонта		
3		И	Выбор материала и оборудования для приготовления новой топливной смеси
		И	Приготовление топливной смеси согласно инструкции по эксплуатации
		И	чтение технической документации
		И	Заливка топливной смеси в бачок двигателя
		И	Запуск вытяжной вентиляции
		И	Подключени индивидуальной передвижной внетиляции к двигателю внтуреннего сгорания
		И	Запуск двухтакного двигателя внутреннего сгорания
		И	Работа двигателя под нагрузкой в течение 5 минут
		И	Остановка двигателя. Проверка технического состояния двигателя внутреннего сгорания
		И	уборка рабочего места, при выполнении работы лишних перемещений не было
Д	**Оказание пострадавшему первой помощи, с использованием манекена-**		
1	Оказание первичной доврачебной медико-санитарной помощи пострадавшему на манекене-тре		
		В	Надеты необходимые элементы спецодежды и СИЗ. Оценка собственной безопасности и осмотр места
		В	Проверка наличия у пострадавшего признаков жизни (проверка дыхательной функции на наличие посторонних предметов в дыхательных путях, реакции зрачков на свет, наличие пульса, признаков сознания) методом СОС
		В	Определение и оценка поверхности на которой находится манекен-тренажёр
		В	Соблюдение мер собственной защиты
		В	Освобождение пострадавшего от сковывающих и мешающих элементов одежды
		В	Сердечно-лёгочная реанимация на манекене-тренажёре (запрокидывае головы, правильная постановка рук на тренажере,
		В	Оценка наличия пульса при проведении двух циклов реанимационных мероприятий

		В	Проведение реанимационные мероприятий: восстановления проходимости дыхательных путей, сердечно-лёгочной реанимации до восстановления жизненных функций
		В	Применение технической документации на работсу с манекеном-тренажёром
		В	При выполнении работы лишних перемещений не было
2	Оказание первой помощи при остановке кровотечения		
		В	Оценить состояние пострадавшего. Обезопасить себя, надеть маску и резиновые перчатки
		В	Положить пострадавшего таким образом, чтобы рана находилась выше уровня сердца
		В	Зажать артерию выше места разрыва
		В	Наложить резиновый жгут на несколько сантиметров выше разрыва
		В	Написать время наложения тугой повязки
		В	Выбрать медицинский материал, наложени поаязки
		В	На открытую рану нужно наложить стерильную марлевую повязку, чтобы не попала инфекция
		В	При выполнении работы лишних перемещений не было
3	Оказание первой помощи при переломе конечности		
		В	Убедится в отсутствии опасности для оказывающего помощь и пострадавшего
		В	Выбрать медицинский материал, наложени поаязки
		В	Провести иммобилизацию (наложить шину) зафиксировать 2 сустава выше и ниже перелома с помощью шин
		В	Выполнить фиксацию шины на конечности
		В	Обеспечения комфортных психологических и физических условий пострадавшему.

служиванию дорожно-строительных машин и механизмов

Судейский балл	Методика проверки аспекта	Требование или номинальный размер	Проф. задача	Макс. балл
				20,00
	средства индивидуальной защиты применены	да	1	0,5
	средства индивидуальной защиты применены	да	1	0,5
	произведено	да	4	2
	выбор сделан, выполнено в полном объеме	да	5	1
	произведена проверка исправности контрольно-измерительного, разметочного, ударного инструмента, инструмента резки и механической обработки металла, сверления, зенкования, нарезания резьбы. Инструменты должны быть исправными, хорошо закреплёнными, зафиксированными, заточенными, иметь необходимое раскрытие, соотвествовать рзамерам, весовым критериям. Электрический механизированный инструмент находиться в исправном техническом состоянии не имеет повреждений, посадочный диаметр должен соотвествовать размерам дисков.	да	3	2
	инструмент подобран и разложен в соответствии с выполнением технологических операций	да	1	0,5
	выполнено предварительное окращивание поверхности металла перед разметкой	да	3	1
	выполнено в полном объеме с учётом нахождением центров окружностей их накернивания, согласно чертежа, а также определения припусков на изготовление детали	да	3	1

	выполнено в полном объеме, в соотвествии с технологией выполнения работ	да	3	2
	выполнено в полном объеме, в соотвествии с технологией выполнения работ	да	3	2
	выполнено в полном объеме, в соотвествии с технологией выполнения работ	да	3	2
	выполнено в полном объеме, в соотвествии с технологией выполнения работ по нарезанию внутренней резьбы	да	3	2
	произведена оценка качества выполненных работ на соотвествие размеров детали требованиям чертежа при помощи контрольно-измерительного инструмента	да	3	1
	рабочее место убрано, весь инструмент разложен по своим местам	да	1	0,5
	выполнено в полном объеме	да	4	2
				20,00

	средства индивидуальной защиты применены	да	1	0,5
	произведена проверка исправности контрольно-измерительного, ударного инструмента, инструмента для работы с резьбовыми соединениями. Инструменты должны быть исправными, хорошо закреплёнными, иметь необходимое раскрытие, соотвествовать рзамерам, весовым критериям.	да	3	0,1
	инструмент подобран и разложен в соответствии с выполнением технологических операций	да	1	0,2
	выполнено в полном объеме	да	1	0,3
	выполнено в полном объеме путем применения щетки с металическим ворсом, ветоши	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2

	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме путем оценки загрязненеия рабочей жидкости на свет в прозрачном стакане емкостью 0,2 л	да	5	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,1
	выполнено в полном объеме путем оценки помутнения промывочной жидкости на свет в прозрачном стакане емкостью 0,2 л	да	5	0,2

	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2

	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, применен аппарат для мойки деталей	да	3	0,1
	выполнено в полном объеме, путем применения контрольно-измерительного инструмента	да	3	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме, при помощи слесарного инструмента	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, обнаружены неисправные детали	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме, прменен контрольно-измерительный, разметочный инструмент, режущий инструмент	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,1

	выполнено в полном объеме	да	2	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2

	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, выбор сделан верно	да	5	0,6
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,1
	выполнено в полном объёме	да	2	0,2
	выполнено в полном объёме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	соблюдены правила заливки гидравлической жидкости, рабочее место находится в аккрутаном и безопасном состоянии	да	1	0,5
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, произведена оценка качества работ путем применения контрольно - измерительного инструмента	да	3	0,4
	выполнено в полном объеме, путем применения визуального осмотра	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2

	рабочее место убрано, весь инструмент разложен по своим местам	да	1	0,5
	выполнено в полном объёме, одна или несколько неисправностей не записаны	да	4	2
	выполнено в полном объеме, самопроизвольное опускание штока в течении 5 мин. отсутствует	да	2	1
				25,00

	средства индивидуальной защиты применены	да	1	0,5
	произведена проверка исправности контрольно-измерительного, ударного инструмента, инструмента для работы с резьбовыми соединениями. Инструменты должны быть исправными, хорошо закреплёнными, иметь необходимое раскрытие, соотвествовать рзамерам, весовым критериям.	да	3	0,1
	инструмент подобран и разложен в соответствии с выполнением технологических операций	да	1	0,5
	выполнено в полном объеме	да	1	0,5
	произведено	да	4	1
	выполнено в полном объеме путем применения щетки с металическим ворсом, ветоши	да	2	0,3
	выполнено в полном объеме	да	2	0,3
	выполнено в полном объеме	да	3	0,1
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента		3	0,1

	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме, путем применения режущего инструмента инструмента	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме, путем применения емкостей	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме путем оценки помутнения промывочной жидкости на свет в прозрачном стакане емкостью 0,2 л	да	5	0,2

	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента, оценка сосотояния - визуально	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента, оценка сосотояния - визуально	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме, применен аппарат для мойки деталей	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме, визуально	да	2	0,5

	выполнено в полном объеме, путем применения контрольно-измерительного инструмента	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме, путем применения контрольно-измерительного инструмента	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме, путем применения контрольно-измерительного инструмента	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме, путем применения контрольно-измерительного инструмента	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме, путем применения контрольно-измерительного инструмента	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме, путем применения контрольно-измерительного инструмента	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме, путем применения контрольно-измерительного инструмента	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме, применены съёмники	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, визуально	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме, применяется контрольно-измерительный инструмент	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, применяется контрольно-измерительный инструмент	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме, применяется специализированный инструмент	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме, применяется контрольно-измерительный инструмент	да	3	0,3

	выполнено в полном объеме, визуально	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме, визуально	да	2	0,3
	выполнено в полном объеме, выбор сделан верно, применение контрольно-измерительного инструмента	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	4	1
	выполнено в полном объеме	да	1	0,1
	выполнено в полном объеме, выбор сделан верно	да	5	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме, выбор сделан верно	да	5	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	материал выбран верно	да	5	0,5
	выполнено в полном объеме, применяется специализированный инструмент	да	3	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5

	выполненно в полном объеме с применением инструмента применяемого для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,3
	выполненно в полном объеме, инструмент выбран верно	да	3	0,3
	выполненно в полном объеме, инструмент выбран верно	да	3	0,3
	выполненно в полном объеме, инструмент выбран верно	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполненно в полном объеме, инструмент выбран верно	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	2	0,5
	выполнено в полном объеме, применяется слесарный инструмент для работы с резьбовыми соединениями	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме, выбор сделан верно	да	5	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения инструмента для работы с резьбовыми соединениями	да	2	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,3
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	соблюдены правила заливки гидравлической жидкости, рабочее место находится в аккрутаном и безопасном состоянии	да	1	0,2
	выполнено в полном объеме, путем применения визуального осмотра	да	2	0,5
	рабочее место убрано, весь инструмент разложен по своим местам	да	1	0,2
	выполнено в полном объёме, одна или несколько неисправностей не записаны	да	4	1
нутреннего сгорания				**31,00**

	средства индивидуальной защиты применены	да	1	0,2
	произведена проверка исправности контрольно-измерительного, ударного инструмента, инструмента для работы с резьбовыми соединениями. Инструменты должны быть исправными, хорошо закреплёнными, иметь необходимое раскрытие, соотвествовать рзамерам, весовым критериям.	да	3	0,1
	инструмент подобран и разложен в соответствии с выполнением технологических операций	да	1	0,2
	произведено	да	1	0,2
	произведено	да	4	2
	выполнено в полном объеме путем применения щетки с металическим ворсом, ветоши	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме,	да	2	0,4
	соблюдены правила слива топливной смеси, рабочее место находится в аккрутаном и безопасном состоянии	да	1	0,2
	выполнено в полном объеме	да	5	0,2
	выполнено в полном объеме	да	5	0,2
	заливка топливной смеси в бачок двигателя	да	2	0,4
	запуск произведен	да	1	0,1
	выполнено в полном объеме	да	1	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4

	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнена	да	4	1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4

	выполнено	да	4	0,4
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	5	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	1	0,1
	выполнено в полном объеме	да	1	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,5
	выполнено в полном объеме	да	1	0,1
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2

	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	3	0,4
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	3	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме, применяем слесарные оправки и сьемники	да	3	0,4
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	5	0,1
	выполнено в полном объеме	да	2	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,5

	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	3	0,4
	выполнено в полном объеме	да	3	0,4
	выполнено в полном объеме	да	3	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	3	0,4
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	3	0,3
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	выполнено в полном объеме	да	2	0,4

	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	выполнено в полном объеме	да	3	0,2
	Выполнено в полном объеме	да	5	0,5
	Выполнено в полном объеме	да	5	0,5
	выполнено	да	4	1
	Выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	Выполнено в полном объеме	да	1	0,2
	Выполнено в полном объеме	да	1	0,2
	Выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	Выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	Выполнено в полном объеме	да	2	0,4
	рабочее место убрано, весь инструмент разложен по своим местам	да	1	0,2
тренажёра				**4,00**
нажёре				
	Выполнено в полном объеме	да	1	0,1
	Выполнено в полном объеме	да	1	0,1
	Оценка поверхности выполнена	да	1	0,1
	Выполнено в полном объеме	да	1	0,1
	Выполнено в полном объеме	да	1	0,1
	Оценка правильного положения рук на грудной клетке пострадавшего, оценка выполнения количества нажимов, запрокидывание глоовы пострадавшего	да	1	0,1
	пульс определяется, если не определяетя, то мероприятия продолжаются	да	1	0,1

	выполненно в полном объеме	да	1	0,1
	применялось	да	4	1
	выполненно в полном объеме	да	1	0,1
	выполненно в полном объеме	да	1	0,1
	выполненно в полном объеме	да	1	0,1
	выполненно в полном объеме	да	1	0,1
	выполненно в полном объеме	да	1	0,1
	выполненно в полном объеме	да	1	0,1
	выполненно в полном объеме	да	5	0,5
	выполненно в полном объеме	да	1	0,1
	выполненно в полном объеме	да	1	0,1
	выполненно в полном объеме	да	1	0,1
	выполненно в полном объеме	да	5	0,5
	выполненно в полном объеме	да	1	0,1
	выполненно в полном объеме	да	1	0,1
	выполненно в полном объеме	да	1	0,1