



I E G U L D Ī J U M S T A V Ā N Ā K O T N Ē

Nr. 8.5.2.0/16/I/001

«Nozaru kvalifikācijas sistēmas pilnveide profesionālās izglītības attīstībai un kvalitātes nodrošināšanai»

Sasniedzamo mācīšanās rezultātu vienība "Saldēšanas iekārtu un sistēmu remonts"

Sasniedzamie mācīšanās rezultāti	1. Spēj: sagatavot saldēšanas iekārtas un sistēmas veicamajiem remonta darbiem. Zina: remonta darbu tehnoloģiju, grafikus, iekārtu remonta darba apjoma noteikšanas metodes. Izprot: iekārtu un sistēmu tehniskās shēmas, to kopsalikuma rasējumus, veicot remonta darba uzdevumu. 2. Spēj: patstāvīgi izvēlēties piemērotus atslēdznieka darbu materiālus, instrumentus un palīgiekārtas. Zina: instrumentu, materiālu un palīgiekārtu veidus un to izmantošanu, kā arī drošus darba paņēmienus; montāžas instrumentu un palīgiekārtu darba kārtības pārbaudes un uzturēšanas noteikumus. Izprot: kapitāla resursu izvēles un darbu dokumentācijas savstarpējo sakarību. 3. Spēj: veikt iekārtu un detaļu remontu patstāvīgi vai iesaistot remonta darbu speciālistus. Zina: pieļaujamās detaļu pielaides un sēžas, saldēšanas iekārtu mezglu un detaļu remonta iespējas, saldēšanas iekārtu detaļu atjaunošanas metodes. Izprot: saldēšanas iekārtu detaļu bojājumu un defektu savlaicīgas novēršanas ietekmi uz iekārtu darbību. 4. Spēj: nodrošināt elektrisko, pneimatisko un hidraulisko vadības sistēmu darbības atjaunošanu atbilstoši to ekspluatācijas noteikumiem un saldēšanas iekārtu ekspluatācijas režīma prasībām. Zina: montāžas/demontāžas veidus, atslēdznieka darba paņēmienus, saldēšanas sistēmas darba vielas atsūkņēšanas secību. Izprot: saldēšanas iekārtu vai to mezglu demontāžu un remontu darbu ietekmi uz to ekspluatāciju.
LKI līmenis	LKI 4. līmenis
Kvalifikācija(-as), uz kuru(-ām) attiecas vienība	Aukstumiekārtu sistēmu tehniķis
Vienības veids	Kvalifikācijai raksturīgā vienība (PV)
Novērtēšana	Pārbaudījumā pierāda visu vienībā definēto sniedzamo rezultātu apguvi, t.sk., demonstrējot. Pārbaudījumā iekļauj: saldēšanas iekārtu un sistēmu sagatavošanu veicamajiem remonta darbiem (piemēram, saldēšanas iekārtu un sistēmu darbības pārbaudi);

	• piemērotu atslēdznieka darba materiālu, instrumentu un palīgiekārtu izvēli (piemēram, salāgojamu saldēšanas iekārtas detaļu atrašanu, aprēķinot detaļu robežizmērus, pielaides un uzspīles); • iekārtu un detaļu remonta veikšanu patstāvīgi vai iesaistot remonta darbu speciālistus (piemēram, traucējumu un bojājumu novēršanu, saldēšanas iekārtu un sistēmu remonta darbu norises un rezultātu dokumentēšanu); • elektrisko, pneimatisko un hidraulisko vadības sistēmu darbības atjaunošanu atbilstoši to ekspluatācijas noteikumiem un saldēšanas iekārtu ekspluatācijas režīma prasībām. Piemēram, atbildēt uz jautājumiem par saldēšanas iekārtu bojājumu iemesliem: • Kādi iespējamie iemesli izraisa kompresora motora ātru pārkaršanu? Nosaukt trīs iemeslus. • Kas var izraisīt kompresora virzuļu bojājumus (gan mehāniskus, gan termiskus)? Nosaukt vismaz piecus iemeslus. Piemēram, plānot un veikt saldēšanas iekārtas vai detaļas remontu, atjaunot elektrisko un/vai hidraulisko un/vai pneimatisko vadības sistēmu darbību atbilstoši to ekspluatācijas noteikumiem un saskaņā ar tehnisko dokumentāciju. • noteikt iekārtas veidu un izveidot veicamo darbu sarakstu tehnoloģiskā secībā; • izveidot darbu veikšanas laika grafiku; • izveidot sarakstu ar nepieciešamajiem materiāliem, instrumentiem un palīglīdzekļiem; • sagatavot darba vietu drošam saldēšanas sistēmas remontam; • izvēlēties remontdarbu veikšanai nepieciešamos materiālus, instrumentus un palīglīdzekļus; • evakuēt no sistēmas darba vielu; • demontēt pedagoga/komisijas noteikto elementu atbilstoši tehniskajā dokumentācijā plānotajam tehnoloģiskajam procesam; • remontēt pedagoga/komisijas noteikto elementu atbilstoši plānotajam tehnoloģiskajam procesam; • montēt pedagoga/komisijas noteikto saldēšanas sistēmas elementu atbilstoši plānotajam tehnoloģiskajam procesam; • pārbaudīt veiktā darba kvalitāti (t. sk. sistēmas hermētiskumu); • uzpildīt saldēšanas sistēmu ar atbilstošu darba vielu; • atjaunot saldēšanas sistēmas ekspluatāciju atbilstoši to ekspluatācijas noteikumiem un saldēšanas iekārtu ekspluatācijas režīma prasībām, iestatīt saldēšanas sistēmas temperatūru iztvaikotāja izejā un iztvaikošanas spiedienu atbilstoši izvēlētajai darba vielai, ieregulēt kondensācijas spiedienu.
--	---