



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 "Lokšņu liekšana un ciršana"

Sasniedzamie mācīšanās rezultāti	1. Spēj: sagatavot metālapstrādes darbgaldus, palīgierīces un instrumentus droša darba veikšanai. Zina: darbgaldu, palīgierīču un griezējinstrumentu tehnoloģiskās iespējas, griezējinstrumentu veidus, griešanas režīmus, instrumentu un sagataves nostiprināšanas un iestatīšanas paņēmienus. Izprot: darbgaldu uzbūvi, palīgierīču un instrumentu lietošanas paņēmienus, metālgriešanas procesa būtību. 2. Spēj: cirst metāla virsmas un detaļas. Zina: ciršanas instrumentus, to izmantošanu, darba drošības prasības. Izprot: ciršanas darbu gaitu un secību, droša darba veikšanas paņēmienus, ciršanas instrumentu ekspluatācijas noteikumus. 3. Spēj: liekt metāla virsmas un detaļas. Zina: liekšanas instrumentus un darbgaldus, to izmantošanu, darba drošības prasības. Izprot: liekšanas darbu gaitu un secību, droša darba veikšanas paņēmienus, liekšanas instrumentu ekspluatācijas noteikumus. 4. Spēj: pārbaudīt izgatavotās detaļas tehnisko un kvalitātes rādītāju atbilstību tehnoloģiskajām prasībām. Zina: virsmas kvalitātes kontroles metodes. Izprot: detaļas apstrādes kvalitātes prasības. 5. Spēj: izgatavot detaļas atbilstoši rasējumam. Zina: darba apstrādes tehnoloģisko secību un nepieciešamo instrumentu lietošanu, dzesēšanas šķidrumu veidus un to izmantošanu. Izprot: darbu veikšanas procesus un to secību, instrumentu noturības paaugstināšanas metodes, griezējinstrumentu nodiluma novēršanu, griezējinstrumentu asināšanas paņēmienus.
LKI līmenis	LKI 3. līmenis
Kvalifikācija(-as), uz kuru(-ām) attiecas vienība	Mašīnbūves tehniķis; Atslēdznieks
Vienības veids	Kvalifikācijai raksturīgā vienība (PV)
Novērtēšana	Pārbaudījumā pierāda visu vienībā definēto sniedzamo rezultātu apguvi, t.sk., to demonstrējot. Pārbaudījumā iekļauj: detaļas izgatavošanu atbilstoši rasējumam, izmantojot lokšņu ciršanas un liekšanas instrumentus un darbgaldus;

	• izgatavotās detaļas tehnisko un kvalitātes rādītāju pārbaudi atbilstoši tehnoloģiskajām prasībām; • izgatavotās detaļas atbilstības rasējumam pārbaudi.
--	---