



Ślusarz

1. Nazwa kwalifikacji	Ślusarz
2. Sektor gospodarki narodowej	Produkcja maszyn i urządzeń, produkcja pojazdów, konserwacja i naprawa
3. Poziom kwalifikacji:	3 KRW
4. Opis zawodu / kwalifikacji:	<p>Przedmiot działalności: obróbka mechaniczna detali na maszynach do cięcia metalu, ich odkształcanie na maszynach oraz operacje ślusarskie. Demontaż, naprawa, montaż i instalacja dostępu do celu, rozszerzenia, agregatów, naprawy różnych konstrukcji metalowych, maszyn lub innych urządzeń. Typowe narzędzia pracy: maszyny do skrawania, narzędzia i urządzenia elektryczne, pneumatyczne, narzędzia do prac ślusarskich, sprzęt BHP.</p> <p>Typowe warunki pracy: praca w zakładach przemysłowych, w niektórych warunkach zewnętrznych. Informacje dodatkowe: Ślusarz w swoim działaniu dotyczący bezpieczeństwa i użycia pracy, raport pracy, bezpieczeństwo przeciwpożarowe, ochrona środowiska oraz dokumenty potwierdzające skuteczność. Osoby podlegają działaniu w różnych przedsiębiorstwach związanych z obróbką metalową, konserwacją i naprawą pojazdów.</p> <p>Podstawowe zdolności:</p> <p>1. <i>Obróbka mechaniczna detali, formowanie na maszynach</i> (praca zgodnie z technologiczną trasą operacji ustaloną dla produkcji części. Odczytywanie informacji o wymiarach, odchyleniach od nich i odchyleniach od kształtu geometrycznego detali podanych na rysunkach wykonawczych lub szkicach. Rysunek proste szczegółowe szkice Identyfikacja materiałów obrabianych przedmiotów Toczenie, toczenie, ciągnięcie, frezowanie, rzeźbienie, szlifowanie, gwintowanie, rozszerzanie, pogłębianie, cięcie, cięcie, obróbka przedmiotów po operacjach odlewniczych, ich cięcie na maszynach do obróbki mechanicznej Stosowanie narzędzi pomiarowych do kontroli odchyłek wymiarów i kształtu geometrycznego obrabianych części. Odkształcenia plastyczne części (walcowanie, tłoczenie) przy użyciu maszyn do odkształcania plastycznego. Stosowanie narzędzi pomiarowych do kontroli odchyłek wymiarów i kształtu geometrycznego obrabianych części.)</p> <p>2. <i>Operacje mrożenia</i> (kowałstwo detali poprzez cięcie, cięcie, gięcie, nitowanie, lutowanie, klejenie,</p>



	<p>gwintowanie, piłowanie, golenie, poziomowanie, metalizowanie powierzchni i pocieranie narzędziami ręcznymi. Planarne i trójwymiarowe znakowanie detali. Stosowanie narzędzi ręcznych). do kowalstwa i mierzenia. Kowalstwo detali metodą cięcia, gięcia, nitowania, lutowania, klejenia, gwintowania, piłowania, golenia, poziomowania, metalizacji powierzchni i pocierania narzędziami elektrycznymi, akumulatorowymi, pneumatycznymi i hydraulicznymi. Wytwarzanie szablonów form, odlewanie. Zastosowanie elektryczne, akumulatorowe, pneumatyczne i hydrauliczne narzędzia kowalskie i pomiarowe.)</p> <p>3. <i>Naprawa mechanizmów, zespołów, zespołów różnego przeznaczenia</i> (demontaż mechanizmów, zespołów i zespołów różnego przeznaczenia z wykorzystaniem instrukcji demontażu i zachowaniem kolejności czynności demontażu. Przygotowanie miejsca do demontażu mechanizmów, zespołów i zespołów. Przygotowanie sprzętu i narzędzi do demontażu mechanizmów, agregatów i podzespołów Przygotowanie do prac defektowych Mycie i czyszczenie części Znajdowanie prostych usterek Naprawa mechanizmów, agregatów i podzespołów różnego przeznaczenia oraz ich części, stosując się do instrukcji naprawy, zachowując kolejność czynności naprawczych Przygotowanie sprzętu i narzędzia do naprawy mechanizmów, agregatów i podzespołów oraz ich detali. Znakowanie prac dla różnych operacji ślusarskich. Przygotowanie części do montażu w zespoły. Montaż mechanizmów, zespołów i podzespołów o różnym przeznaczeniu, z wykorzystaniem instrukcji montażu i zachowaniem kolejności czynności montażowych. Przygotowanie miejsca do montażu mechanizmów, agregatów i podzespołów. Przygotowanie sprzętu i narzędzi do montażu mechanizmów, agregatów i podzespołów. Montaż mechanizmów, agregatów, podzespołów różnego przeznaczenia w obiektach technicznych różnego przeznaczenia. Przygotowanie sprzętu instalacyjnego. Kontrola procesu i jakości prac montażowych. Testowanie, regulacja i regulacja mechanizmów, zespołów i związków przy użyciu specyfikacji i uniwersalnego lub specjalistycznego sprzętu do kontroli stanu oraz specyfikacji dotyczących regulacji i regulacji.)</p>
5. Wymagania do uzyskania kwalifikacji:	Kwalifikacja nadawana jest osobie, która posiada wykształcenie podstawowe i ukończyła program szkolenia zawodowego. Kwalifikacja może zostać przyznana także osobie po uznaniu kompetencji nabytych w drodze uczenia się pozaformalnego lub samokształcenia i/lub w trakcie działalności zawodowej.



6. Sposoby zdobycia kwalifikacji:	Nauka w szkołach zawodowych. Uczenie się w środowisku pracy, poprzez samokształcenie, potwierdzanie wiedzy, umiejętności i kompetencji nabytych w wyniku zewnętrznego kształcenia formalnego i zdanie egzaminu kwalifikacyjnego.
7. Kryteria oceny kompetencji:	Kompetencje wymagane od osoby do uzyskania kwalifikacji oceniane są na podstawie sformułowań kompetencji i opisów ich granic, które wyrażają próg (minimalny) poziom nabycia kompetencji. Ocena i uznanie nabytych kompetencji osoby odbywa się zgodnie z procedurą oceny nabytych kompetencji ustaloną przez Ministra Edukacji, Nauki i Sportu i uzgadnianą z Ministrem Gospodarki i Innowacji oraz Ministrem Ubezpieczeń Społecznych i Pracy.
8. Metody oceny kompetencji tworzących kwalifikację:	Samoocena pracownika Badanie wiedzy pracownika Testowanie umiejętności praktycznych pracowników
9. Możliwości kariery dla osoby, która zdobyła kwalifikację:	Kontynuuj doskonalenie umiejętności i zdolności w środowisku pracy. Zdobądź kwalifikacje na wyższym poziomie.

Zastrzeżenie: Wsparcie Komisji Europejskiej przy tworzeniu tej publikacji nie stanowi poparcia treści, które odzwierciedlają wyłącznie poglądy autorów, a Komisja nie może ponosić odpowiedzialności za jakiegokolwiek wykorzystanie informacji w niej zawartych.