**Вопросы для подготовки для сдачи на 4-й разряд и выше по профессии слесарь-инструментальщик**

1. Цели и задачи предприятия;
2. Политика предприятия в области качества продукции;
3. Основные опасные и вредные производственные факторы действующие на работника при выполнении работы;
4. Безопасные приемы и методы работы;
5. Требования безопасности перед началом, во время, по окончанию работы;
6. Требования безопасности при работе с режущим, слесарным и абразивным инструментом;
7. Коллективные и индивидуальные средства защиты;
8. Противопожарное оборудование и инвентарь;
9. Порядок использования огнетушителей при пожаре;
10. Действие персонала при пожаре;
11. Действие персонала при травмировании работника;
12. Технологический процесс восстановления чистовой формы;
13. Технологический процесс восстановления чистового поддона;
14. Возможные дефекты и способы их устранения при сопряжении чистовая форма, чистовой поддон;
15. Технологический процесс восстановления черновой формы;
16. Технологический процесс восстановления чернового поддона;
17. Возможные дефекты и способы их устранения при сопряжении черновая форма, черновой поддон;
18. Технологический процесс восстановления горлового кольца;
19. Технологический процесс восстановления финишного кольца;
20. Возможные дефекты и способы их устранения при сопряжении горловое кольцо, прессовое кольцо;
21. Технологический процесс восстановления охладителя плунжера (банка);
22. Возможные дефекты и способы их устранения при сопряжении втулка плунжера, плунжер, прессовое кольцо;
23. Технологический процесс восстановления дутьевой головки;
24. Технологический процесс восстановления хватков для съема продукции;
25. Технологический процесс восстановления плит охлаждения;
26. Чтение чертежей деталей формокомплектов (тепловой и вакуумный зазоры, диаметры горловой и донной части формы, диаметр фасонки, контролируемые параметры);
27. Способы контроля восстанавливаемых форм;
28. Порядок подготовки деталей формокомплектов к постановке на IS-машину;
29. Порядок заполнения журналов учета выполняемых ремонтов;
30. Материал, из которого изготовлены чистовые и черновые формы (характеристика, свойства, влияние пыли на здоровье работника, методы защиты от пыли);
31. Материал, из которого изготовлены горловые кольца, хватки (характеристика, свойства, влияние пыли на здоровье работника, методы защиты от пыли);

**Билет №1**

1. Цели и задачи предприятия;
2. Основные опасные и вредные производственные факторы действующие на работника при выполнении работы;
3. Технологический процесс восстановления чистовой формы;
4. Технологический процесс восстановления чистового поддона;
5. Возможные дефекты и способы их устранения при сопряжении чистовая форма, чистовой поддон;
6. Противопожарное оборудование и инвентарь;
7. Способы контроля восстанавливаемых форм;
8. Порядок заполнения журналов учета выполняемых ремонтов;
9. Материал, из которого изготовлены горловые кольца, хватки (характеристика, свойства, влияние пыли на здоровье работника, методы защиты от пыли);
10. Чтение чертежей деталей формокомплектов (тепловой и вакуумный зазоры, диаметры горловой и донной части формы, диаметр фасонки, контролируемые параметры).

**Билет №2**

1. Политика предприятия в области качества продукции;
2. Безопасные приемы и методы работы;
3. Технологический процесс восстановления черновой формы;
4. Технологический процесс восстановления чернового поддона;
5. Возможные дефекты и способы их устранения при сопряжении черновая форма, черновой поддон;
6. Порядок использования огнетушителей при пожаре;
7. Порядок подготовки деталей формокомплектов к постановке на IS-машину;
8. Способы контроля восстанавливаемых форм;
9. Материал, из которого изготовлены чистовые и черновые формы (характеристика, свойства, влияние пыли на здоровье работника, методы защиты от пыли);
10. Чтение чертежей деталей формокомплектов (тепловой и вакуумный зазоры, диаметры горловой и донной части формы, диаметр фасонки, контролируемые параметры).

**Билет №3**

1. Цели и задачи предприятия;
2. Требования безопасности перед началом, во время, по окончанию работы;
3. Технологический процесс восстановления горлового кольца;
4. Технологический процесс восстановления прессового кольца;
5. Возможные дефекты и способы их устранения при сопряжении горловое кольцо, прессовое кольцо;
6. Действие персонала при пожаре;
7. Способы контроля восстанавливаемых форм;
8. Порядок заполнения журналов учета выполняемых ремонтов;
9. Материал, из которого изготовлены чистовые и черновые формы (характеристика, свойства, влияние пыли на здоровье работника, методы защиты от пыли);
10. Чтение чертежей деталей формокомплектов (тепловой и вакуумный зазоры, диаметры горловой и донной части формы, диаметр фасонки, контролируемые параметры).

**Билет №4**

1. Политика предприятия в области качества продукции;
2. Требования безопасности при работе с режущим, слесарным и абразивным инструментом;
3. Технологический процесс восстановления охладителя плунжера (банка);
4. Возможные дефекты и способы их устранения при сопряжении втулка плунжера, плунжер, прессовое кольцо;
5. Технологический процесс восстановления чистовой формы;
6. Действие персонала при травмировании работника;
7. Способы контроля восстанавливаемых форм;
8. Порядок подготовки деталей формокомплектов к постановке на IS-машину;
9. Материал, из которого изготовлены горловые кольца, хватки (характеристика, свойства, влияние пыли на здоровье работника, методы защиты от пыли);
10. Чтение чертежей деталей формокомплектов (тепловой и вакуумный зазоры, диаметры горловой и донной части формы, диаметр фасонки, контролируемые параметры).

**Билет №5**

1. Цели и задачи предприятия;
2. Коллективные и индивидуальные средства защиты;
3. Технологический процесс восстановления дутьевой головки;
4. Технологический процесс восстановления хватков для съема продукции;
5. Технологический процесс восстановления плит охлаждения;
6. Технологический процесс восстановления черновой формы;
7. Порядок использования огнетушителей при пожаре;
8. Способы контроля восстанавливаемых форм;
9. Порядок подготовки деталей формокомплектов к постановке на IS-машину;
10. Материал, из которого изготовлены чистовые и черновые формы (характеристика, свойства, влияние пыли на здоровье работника, методы защиты от пыли);
11. Чтение чертежей деталей формокомплектов (тепловой и вакуумный зазоры, диаметры горловой и донной части формы, диаметр фасонки, контролируемые параметры).