

SATURS

Informācija par praktikantu	4
1. nodaļa: Prakses grāmatas mērķis un prakses īstenošanas kārtība	5
1.1. Prakses grāmatas mērķis	5
1.2. Darbnieču Prakses īstenošanas kārtība	5
2. nodaļa: Apmācības progresa kopsavilkums	7
2.1. darbnieču prakses laika uzskaitē.....	7
2.2. Prakses vadītāja vai apmācības instruktora piezīmes par prakses norisi.....	8
2.3. Prakses uzdevumu izpildes kontroles tabula	9
3. nodaļa: Prakses uzdevumi un to izpildes novērtēšana	10
3.1. Norādījumi prakses uzdevumu izpildes novērtēšanai	10
3.2. Prakses uzdevuma tabulas aizpildīšanas paraugs	11
3.3. Prakses uzdevumi	12
1.FUNKCIJA	12
3.FUNKCIJA.....	19
Piezīmēm:	37

CONTENTS

Particulars of Cadet.....	4
Section 1: Purpose of the Training Record Book and organization of the Training	5
1.1. Purpose of the Training Record Book	5
1.2. Organization of the Workshop Training.....	5
Section 2: Summary Record of Progress.....	7
2.1. Workshop Training period Record	7
2.2. Training Officer's or Training Instructor's remarks on the Training progress	8
2.3. Training Task Summary Chart	9
Section 3: Training Tasks and evaluation of completion	10
3.1. Guide to evaluation of the completion of the Training tasks	10
3.2. Example of how to complete the Training tasks.....	11
3.3. Training tasks	12
FUNCTION 1	12
FUNCTION 3.....	19
For notes:	37

INFORMĀCIJA PAR PRAKTIKANTU
PARTICULARS OF CADET

Vārds
First name

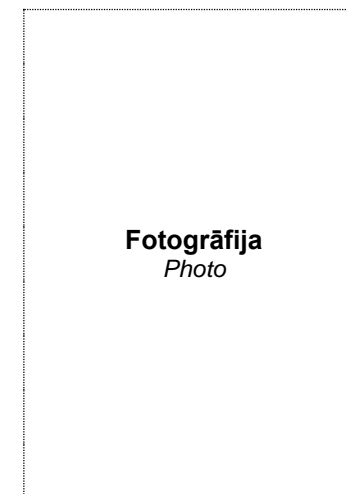
Uzvārds
Last name

Dzimšanas datums
Date of Birth

Jūrnieka grāmatiņas Nr.
Seaman's Discharge Book No.

Tālruņa Nr.
Phone No.

E-pasts
E-mail



Praktikants ir personīgi atbildīgs par prakses uzdevumu izpildīšanu, prakses grāmatas pareizu un savlaicīgu noformēšanu, aizpildīšanu, saglabāšanu un uzrādīšanu kompetences vērtēšanas komisijai Latvijas Jūras administrācijas Jūrnieku reģistrā. **Grāmatas nozaudēšanas, iznīcināšanas vai nozagšanas gadījumā praktikanta pienākums ir nekavējoties par to informēt izglītības iestādi vai Jūrnieku reģistru!**

The Cadet is personally responsible for the completion of Training Tasks, safe keeping of this Record Book throughout the Training and presenting it to the Registry of Seamen of the Maritime Administration of Latvia for evaluation of competency. **If the book has been lost, destroyed or stolen it must be reported to the MET institution or Registry of Seamen immediately!**

1. NODAĻA: PRAKSES GRĀMATAS MĒRĶIS UN PRAKSES ĪSTENOŠANAS KĀRTĪBA

SECTION 1: PURPOSE OF THE TRAINING RECORD BOOK AND ORGANIZATION OF THE TRAINING

Izglītības iestāžu, darbnīcu un kuģu remonta ceħa vadītāju, kuģu vecāko mehāniķu un praktikantu uzmanībai

For the attention of training institutions, workshop and shipyard supervisors, ship's chief engineers and engine cadets

1.1. PRAKSES GRĀMATAS MĒRĶIS

PURPOSE OF THE TRAINING RECORD BOOK

Šīs darbnīcu prakses grāmatas (turpmāk – *Grāmata*) mērķis ir **dokumentēt kuģa mehāniķu (praktikantu) darbnīcu prakses uzdevumu izpildi un tās kopējo ilgumu**. Izpildot prakses uzdevumus, praktikanti iegūst praktiskās zināšanas un prasmes, kas nepieciešamas, lai pretendētu uz sardzes mehāniķa sertifikātu atbilstoši STCW konvencijas un tās 2010. gada grozījumu prasībām.

The purpose of this Workshop Training Record Book (hereinafter *the Book*), is **to document the completion of the workshop training tasks of the Officers in Charge of an Engineering Watch (Engine cadets) and the total duration of the workshop training**. By completing the Training Tasks stated in this Book the Cadet will gain the necessary practical knowledge and skills for certification as Officer in Charge of an Engineering Watch in accordance with STCW Convention, as amended in 2010.

1.2. DARBNĪCU PRAKSES ĪSTENOŠANAS KĀRTĪBA

ORGANIZATION OF THE WORKSHOP TRAINING

1.2.1. Mācību iestāde:

- nozīmē personu, kura ir atbildīga par darbnīcu prakses (turpmāk - *Prakse*) organizēšanu un atbalsta sniegšanu praktikantiem tās laikā (turpmāk - *Prakses koordinators*);
- izstrādā un apstiprina *Prakses* programmu un savlaicīgi ar to iepazīstina praktikantu;
- pirms *Prakses* sākuma izsniedz *Grāmatu* ar pareizi aizpildītu un parakstītu titullapu praktikantam un reģistrē to apstiprinātas formas žurnālā;
- iepazīstina praktikantu ar *Grāmatas* aizpildīšanas un noformēšanas kārtību, kā arī ar tās mērķi, prakses uzdevumiem un to novērtēšanas kritērijiem;
- iepazīstina praktikantu ar viņa/-as tiesībām un pienākumiem *Prakses* laikā;
- pēc *Prakses* noslēguma novērtē prakses uzdevumu izpildi un apliecina to ar parakstu uz šīs *Grāmatas* titullapas;
- apkopo ieteikumus *Grāmatas* pilnveidošanā, ja tādi rodas, un iesniedz tos Jūrnieku reģistram;
- pēc Jūrnieku reģistra vai citas ieinteresētās puses pieprasījuma apstiprina *Grāmatas* autentiskumu.

1.2.2. Prakses vadītājs (darbnīcas, kuģa remonta ceħa vadītājs vai kuģa vecākais mehāniķis):

- iepazīstas ar *Grāmatas* mērķi un saturu, pievēršot īpašu uzmanību 3.nodaļā minētajiem norādījumiem prakses uzdevumu izpildes novērtēšanai, galvenajiem prakses uzdevumiem un to novērtēšanas kritērijiem, kā arī detalizētajiem prakses mērķiem;

MET institution:

- appoints a person responsible for the organization of the Workshop Training (hereinafter *the Training*);
- elaborates and approves the *Training* programme and, in a timely manner, familiarizes the cadet with it;
- issues the *Book* to the cadet with properly completed and signed front page and registers it in an approved log book before the *Training* commences;
- instructs cadet about the completion of the *Book* as well as its purpose, the Training Tasks and Criteria for Evaluation;
- familiarizes the cadet with his/-her rights and duties during the *Training*;
- evaluates the completion and signs the front page of the *Book* at the end of *Training*;
- collects suggestions, if any, for improvement of the *Book* and submits them to the Registry of Seamen;
- verifies authenticity of the *Book* at the request of the Registry of Seamen or other interested parties.

Training Officer (Workshop or Shipyard shop supervisor, or Chief Engineer):

- familiarizes himself with the purpose and content of the *Book* paying a particular attention to the Guide to Evaluation of the Completion of the Training Tasks, Primary Tasks and Criteria for Evaluation as well as Detailed Training Objectives laid out in Section 3;

- nozīmē instruktoru vai kuģa virsnieku, kurš ir atbildīgs par praktikanta praktisko apmācību (*apmācības instruktors*);
- nodrošina obligāto darba drošības instruktāžu;
- nodrošina praktikantam pietiekamu laiku prakses programmas izpildei, tostarp nepieciešamās tehniskās informācijas un dokumentu pieejamību, kas nepieciešama prakses uzdevumu izpildei;
- ja prakses uzdevumi tiek izpildīti uz kuģa, koordinē prakses uzdevumu izpildi, ņemot vērā kuģa iespējas;
- pārbauda *Prakses* norisi, aizpilda 2.1. tabulu "Darbnīcu prakses laika uzskaitē" un novērtē prakses uzdevumu izpildi, kā arī praktikanta zināšanas un praktiskās iemaņas, sniedzot komentārus 2.2.tabulā

1.2.3. Apmācības instruktors:

- iepazīstas ar *Grāmatas* mērķi un saturu, pievēršot īpašu uzmanību minētajiem norādījumiem prakses uzdevumu izpildes novērtēšanai, galvenajiem prakses uzdevumiem un to novērtēšanas kritērijiem, kā arī detalizētajiem prakses mērķiem;
- iesaista praktikantu darbos prakses uzdevumu jomās un uzdod praktiskos uzdevumus patstāvīgi izpildei;
- novērtē prakses uzdevumu izpildi saskaņā ar novērtēšanas kritērijiem, kas norādīti katram uzdevumam atsevišķi, kā arī sniedz savus komentārus 2.2. tabulā.

1.2.4. Praktikants:

- saņemot *Grāmatu*, iepazīstas ar tās mērķi un saturu, pievēršot īpašu uzmanību norādītajiem galvenajiem prakses uzdevumiem un to novērtēšanas kritērijiem, kā arī detalizētajiem prakses mērķiem;
- aizpilda tabulu „Informācija par praktikantu” (4.lpp);
- uzsākot *Praksi*, iepazīstina prakses vadītāju ar šo *Grāmatu* un tās aizpildīšanas kārtību;
- plāno galveno prakses uzdevumu izpildes secību un to izpildei nepieciešamo laiku;
- izpildītos uzdevumus atzīmē prakses uzdevumu izpildes kontroles tabulā 2.3.;
- ievēro darba drošību un apmācības instruktora norādījumus;
- katras prakses beigās iesniedz *Grāmatu* prakses vadītājam prakses perioda apstiprināšanai un komentāru sniegšanai;
- pēc *Prakses* pabeigšanas pareizi noformētu un aizpildītu *Grāmatu* iesniedz izglītības iestādē prakses uzdevumu izpildes novērtēšanai;
- uzglabā *Grāmatu* un pēc izglītību vai apmācību apliecināšanas dokumenta saņemšanas, pretendējot uz STCW konvencijai atbilstošu sertifikātu, iesniedz to kopā ar citiem nepieciešamajiem dokumentiem Jūrnieku reģistrā.

- appoints an instructor or an engineer officer who will be responsible for the training of the cadet (hereinafter *Training Instructor*);
- provides the cadet with the instruction on Safety Of Work;
- provides the cadet with necessary time as well as technical information and documentation for completion of the Training Tasks;
- if the training tasks are carried out on-board coordinates the completion of the primary tasks taking into account the possibilities to carry out them on board;
- supervises the progress of the *Training*, fills in the table 2.1. "Workshop Training Period Record" and evaluates the completion of the Training Tasks as well as knowledge and practical skills of the Cadet by giving comments in table 2.2.

Training Instructor:

- familiarizes himself with the purpose and content of the *Book* paying a particular attention to the Guide to Evaluation of the Completion of the Training Tasks, Primary Tasks and Criteria for Evaluation as well as Detailed Training Objectives;
- involves the cadet in the duties of the Training Task areas and gives practical tasks for unassisted completion;
- evaluates the completion of the Training Tasks in accordance with Criteria for Evaluation which are given for each task and gives comments in table 2.2.

Cadet:

- upon receiving the book, familiarizes himself with the purpose and content of the *Book* paying a particular attention to the Primary Tasks and Criteria for Evaluation as well as Detailed Training Objectives;
- fills in the table "Particulars of cadet" (Page 4);
- upon commencing the *Training* familiarizes the Training Officer with the *Book* and the procedure of its completion;
- plans the sequence of the Primary Tasks to be completed and the time needed for their completion;
- marks the completed Training Tasks in the Training Task Summary Chart 2.3.;
- acts in compliance with safety of work and the Training Officer's instructions;
- at the end of each training period submits the *Book* to the Training Officer for approval of training period and comments;
- after completion of the *Training* submits the *Book* to the MET institution for evaluation of completion of the Training Tasks;
- keeps the *Book* safely and after completion of education when applying for a relevant certificate in accordance with the requirements of STCW Convention submits the *Book* along with other required documents to the Registry of Seamen.

2. NODAĻA: APMĀCĪBAS PROGRESA KOPSAVILKUMS

SECTION 2: SUMMARY RECORD OF PROGRESS

2.1. DARBŅĪCU PRAKSES LAIKA UZSKAITE

WORKSHOP TRAINING PERIOD RECORD

STCW konvencijas III/1 noteikums nosaka, ka, lai saņemtu kvalifikācijas diplomu, jābūt pabeigtai vismaz 12 mēnešu kombinētajai darbnīcu/kuģu remonta un jūras praksei, kas ir apstiprinātas izglītības programmas sastāvdaļa, atbilst STCW kodeksa A-III/1 standarta prasībām un ir dokumentēta apstiprinātā prakses grāmatā, vai pabeigtai 36 mēnešu kombinētajai darbnīcu/kuģu remonta un jūras praksei, no kuras vismaz 30 mēneši ir jūras prakse mašīnkomandas sastāvā;

Darbnīcu prakses ilgums STCW konvencijā nav noteikts, taču tam ir jābūt pietiekamam, lai sasniegtu STCW kodeksa A-III/1 standartā noteiktos apmācības mērķus un, summējot to ar jūras prakses ilgumu, kombinētais prakses ilgums sasniegtu vismaz 12 mēnešus. Aizpildot šo tabulu, jāņem vērā, ka, aprēķinot darbnīcu prakses ilgumu, par mēnesi tiek uzskatītas 30 (trīsdesmit) darba dienas, bet par vienu darba dienu – 8 (astoņas) darba stundas, aprēķinā izmantojot tikai faktiski nostrādātās dienas un stundas.

Regulation III/1 of STCW Convention requires that every candidate for certification shall have completed combined workshop skills training and approved seagoing service of not less than 12 months as part of an approved training programme which includes onboard training which meets the requirements of section A-III/1 of the STCW Code and is documented in an approved training record book, or otherwise have completed combined workshop skills training and an approved seagoing service of not less than 36 months of which not less than 30 months shall be seagoing service in the engine department.

STCW Convention does not set the duration of the workshop training; nevertheless, it shall be sufficient to reach the standards set out in table A-III/1 of the STCW Code and in combination with the duration of the completed seagoing training shall be not less than 12 months. One shall bear in mind, when calculating the duration of the workshop training, that one month is considered to consist of 30 (thirty) working days, but one working day is considered to consist of 8 (eight) working hours. Only actually worked days and hours shall be used during calculation.

Prakses vieta (izglītības iestāde vai kuģu remonta rūpnīca) <i>Training institution or shipyard</i>	Darbnīcas tips vai kuģu remonta rūpnīcas cehs <i>Type of the workshop or shipyard shop</i>	Datumi <i>Dates</i>		Faktiski nostrādātie <i>Actually worked</i>		Prakses vadītāja vārds un uzvārds <i>Name and surname of the Training Officer</i>	Prakses vadītāja paraksts <i>Signature of the Training Officer</i>
		no <i>from</i>	līdz <i>to</i>	mēneši <i>months</i>	dienas <i>days</i>		

2.3. PRAKSES UZDEVUMU IZPILDES KONTROLES TABULA

TRAINING TASK SUMMARY CHART

Kontroles tabulas mērķis ir dot iespēju **Praktikantam, Apmācības instruktoram un Prakses vadītājam** kontrolēt, kuri 3.nodaļā dotie prakses uzdevumi ir izpildīti un kuri vēl jāizpilda. Savlaicīgi atzīmējiet ar krustiņu izpildīto un parakstīto uzdevumu numurus! Tabulas lodziņi, ar kuriem sākas galvenie uzdevumi jeb uzdevumu grupas, ir **iekrāsoti**.

The purpose of the summary chart is to provide **Cadet, Training Officers and Training Instructors** with a guide and continuous check on the numbers of tasks or duties listed in Section 3 that you have completed, and those that remain uncompleted. Tick off only those tasks which you have completed. In the chart below the **tinted boxes** indicate the start of a new primary task (a group of tasks or duties).

Piemērs: Example:

	1.1.	1.1.1.	1.1.2.	1.1.3.	1.1.4.	1.1.5.	1.1.6.
--	------	-------------------	-------------------	--------	-------------------	-------------------	-------------------

FUNKCIJA: ELEKTRISKO, ELEKTRONISKO UN VADĪBAS SISTĒMU MEHĀNIKA – 12.LPP.															
FUNCTION: ELECTRICAL, ELECTRONIC AND CONTROL ENGINEERING – PAGE 12.															
1.	Kompetence: Elektriskā un elektroniskā aprīkojuma apkope un remonts														
	<i>Competence: Maintenance and repair of electrical and electronic equipment</i>														
	1.1.	1.1.1.	1.1.2.	1.1.3.	1.1.4.	1.1.5.	1.2.	1.2.1.	1.2.2.	1.2.3.	1.2.4.	1.2.5.	1.2.6.	1.2.7.	1.2.8.
	1.2.9.	1.2.10.	1.2.11.	1.2.12.	1.2.13.	1.2.14.	1.2.15.	1.2.16.	1.2.17.	1.2.18.	1.2.19.	1.2.20.	1.2.21.	1.3.	1.3.1.
	1.3.2.	1.3.3.	1.3.4.	1.3.5.	1.3.6.	1.3.7.	1.3.8.	1.3.9.	1.3.10.	1.3.11.	1.3.12.	1.3.13.	1.3.14.	1.3.15.	1.3.16.
	1.3.17.	1.3.18.	1.3.19.	1.3.20.	1.3.21.	1.3.22.	1.3.23.	1.3.24.	1.3.25.	1.3.26.	1.3.27.	1.3.28.	1.3.29.	1.3.30.	1.3.31.
	1.3.32.	1.3.33.	1.3.34.	1.3.35.	1.3.36.	1.4.	1.4.1.	1.4.2.	1.4.3.	1.4.4.	1.4.5.	1.4.6.	1.4.7.	1.4.8.	1.4.9.
	1.4.10.														
FUNKCIJA: KUĢU TEHNISKĀ APKOPE UN REMONTS – 19.LPP.															
FUNCTION: MAINTENANCE AND REPAIR - PAGE 19.															
2.	Kompetence: Spēja pielietot rokas darbarīkus, darbgaldus un mērinstrumentus detaļu izgatavošanā un remontdarbos uz kuģa														
	<i>Competence: Appropriate use of hand tools, machine tools and measuring instruments for fabrication and repair on board</i>														
	2.1.	2.1.1.	2.1.2.	2.1.3.	2.1.4.	2.1.5.	2.1.6.	2.1.7.	2.1.8.	2.1.9.	2.1.10.	2.1.11.	2.1.12.	2.2.	2.2.1.
	2.2.2.	2.2.3.	2.2.4.	2.2.5.	2.2.6.	2.2.7.	2.2.8.	2.2.9.	2.2.10.	2.2.11.	2.2.12.	2.2.13.	2.2.14.	2.2.15.	2.2.16.
	2.2.17.	2.2.18.	2.2.19.	2.2.20.	2.2.21.	2.2.22.	2.2.23.	2.2.24.	2.2.25.	2.2.26.	2.2.27.	2.2.28.	2.2.29.	2.2.30.	2.2.31.
	2.2.32.	2.2.33.	2.2.34.	2.2.35.	2.2.36.	2.2.37.	2.2.38.	2.2.39.	2.2.40.	2.2.41.	2.2.42.	2.2.43.	2.2.44.	2.2.45.	2.2.46.
	2.2.47.	2.3.	2.3.1.	2.3.2.	2.3.3.	2.3.4.	2.3.5.	2.3.6.	2.3.7.	2.3.8.	2.3.9.	2.3.10.	2.3.11.	2.3.12.	2.3.13.
	2.3.14.	2.3.15.	2.3.16.	2.3.17.	2.3.18.	2.3.19.	2.3.20.	2.3.21.	2.3.22.	2.4.	2.4.1.	2.4.2.	2.4.3.	2.4.4.	2.4.5.
	2.4.6.	2.4.7.	2.4.8.	2.4.9.	2.4.10.	2.4.11.	2.4.12.	2.4.13.	2.4.14.	2.4.15.	2.4.16.	2.4.17.	2.4.18.	2.4.19.	2.4.20.
	2.4.21.	2.4.22.	2.4.23.	2.4.24.	2.4.25.	2.4.26.	2.4.27.	2.4.28.	2.4.29.	2.4.30.	2.4.31.	2.4.32.	2.4.33.	2.4.34.	2.4.35.
	2.4.36.	2.4.37.	2.4.38.	2.4.39.	2.4.40.	2.4.41.	2.4.42.	2.4.43.	2.4.44.	2.4.45.	2.4.46.	2.4.47.	2.4.48.	2.4.49.	2.4.50.
	2.4.51.	2.4.52.	2.4.53.	2.4.54.	2.4.55.	2.4.56.	2.4.57.	2.4.58.	2.4.59.	2.4.60.	2.4.61.	2.4.62.	2.4.63.	2.4.64.	2.4.65.
	2.4.66.	2.4.67.	2.4.68.	2.4.69.	2.4.70.	2.4.71.	2.4.72.	2.4.73.	2.4.74.	2.4.75.	2.4.76.	2.4.77.	2.5.	2.5.1.	2.5.2.
	2.5.3.	2.5.4.	2.5.5.	2.5.6.	2.5.7.	2.5.8.	2.5.9.	2.5.10.	2.5.11.	2.5.12.	2.5.13.	2.5.14.	2.5.15.	2.5.16.	2.5.17.
	2.5.18.	2.5.19.	2.5.20.	2.5.21.	2.5.22.										
3.	Kompetence: Kuģu iekārtu un aprīkojuma apkope un remonts														
	<i>Competence: Maintenance and repair of shipboard machinery and equipment</i>														
	3.1.	3.1.1.	3.1.2.	3.1.3.	3.1.4.	3.1.5.									

3. NODAĻA: PRAKSES UZDEVUMI UN TO IZPILDES NOVĒRTĒŠANA SECTION 3: TRAINING TASKS AND EVALUATION OF COMPLETION

3.1. NORĀDĪJUMI PRAKSES UZDEVUMU IZPILDES NOVĒRTĒŠANAI GUIDE TO EVALUATION OF THE COMPLETION OF THE TRAINING TASKS

Prakses uzdevumi sastāv no galvenajiem uzdevumiem un tiem atbilstošiem detalizētajiem prakses mērķiem.

Galvenie uzdevumi ir norādīti katrai kompetencei un atbilst STCW kodeksa A-III/1 tabulas 2.kolonnā noteiktajām zināšanu, izpratnes un prasmju jomām, bet to izpildes vērtēšanas kritēriji atbilst 4.kolonnā noteiktajiem kompetences vērtēšanas kritērijiem.

Ja galvenais uzdevums tiek izpildīts uz kuģa, atbildīgais kuģa virsnieks nosaka detalizētos prakses mērķus, kurus uz šī kuģa ir iespējams sasniegt un kuri kalpotu kā objektīvs pierādījums tam, ka praktikants ir izpildījis galveno uzdevumu.

Ja darbnīcās vai uz kuģa nav iespējams veikt kādus no *Grāmatā* norādītajiem detalizētajiem prakses mērķiem, *Prakses vadītājs* var noteikt papildus sasniedzamos mērķus, lai apliecinātu, ka praktikants ir izpildījis vai prot izpildīt galveno uzdevumu. Šie papildus mērķi ir jāieraksta brīvajās ailēs uzdevumu saraksta beigās.

Apmācības instruktors vai prakses vadītājs katra detalizētā prakses mērķa sasniegšanu atzīmē ailē "*Mērķis ir sasniegts*" ar vai , bet katra galvenā uzdevuma izpildi apstiprina ar parakstu ailē "*Galvenais uzdevums izpildīts*", norādot datumu (dd.mm.gggg).

Galvenā uzdevuma izpildi drīkst apstiprināt tikai tad, kad ir sasniegti **visi vai tie šim uzdevumam paredzētie detalizētie prakses mērķi, kas ļauj Prakses vadītājam būt pārliecinātam, ka turpmāk praktikants būs spējīgs pildīt šo galveno uzdevumu vai pienākumu bez uzraudzības atbilstoši tā izpildes novērtēšanas kritērijiem.**

Prakse tiek ieskaitīta TIKAI tad, kad visi galvenie prakses uzdevumi ir izpildīti un parakstīti.

The Training tasks consist of Primary Tasks and their corresponding Detailed Training Objectives.

Primary tasks are defined for each competence and conform to the minimum knowledge, understanding and proficiency specified in the table A-III/1, Column 2 of the STCW Code, but Criteria for Evaluation of their completion conform to the criteria for evaluating competences specified in Column 4.

If a primary task is to be completed onboard ship the designated ship's officer determines the detailed training objectives to be achieved onboard the ship to demonstrate that the cadet is able to perform the primary task.

If it is not possible, either in workshop or onboard ship, to perform some Detailed Training Objectives given in *this Book* the *Training Officer* determines additional Detailed Training Objectives which cadet should achieve and enters them into the free rows provided at the end of the task list.

After achieving one of the detailed training objectives it should be noted by the training instructor or designated training officer in the box "*Training objective achieved*" with or , but the Primary Task completion should be signed and dated (dd.mm.yyyy) in the box "*Primary Task Completed*".

The completion of a Primary Task shall only be approved when **all or a sufficient number of the relevant Detailed Training Objectives are achieved allowing the Training Officer to be confident that the Primary Task can be performed by the Cadet without supervision** in accordance with the Criteria for Evaluation.

The Training is considered completed ONLY when all the Primary Tasks are completed and signed.

3.2. PRAKSES UZDEVUMA TABULAS AIZPILDĪŠANAS PARAUGS

EXAMPLE OF HOW TO COMPLETE THE TRAINING TASKS

2.3.	Galvenais uzdevums: Darbmašīnu lietošana <i>Primary Task: Use of machine tools</i>	Galvenais uzdevums izpildīts <i>Primary Task Completed</i>	
		Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i> <i>Darbn.vadītājs</i> <i>Varis Testers</i>	
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Aprīkojums un darbgaldi tiek izmantoti atbilstošā un drošā veidā <i>Criteria for Evaluation: Use of equipment and machine tools is appropriate and safe</i>	Paraksts <i>Signature</i> <i>V. Testers</i>	Datums <i>Date</i> <i>14/03/2016</i>
	Detalizētie prakses mērķi <i>Detailed Training Objectives</i>	Mērķis ir sasniegts <i>Training Objective Achieved</i>	
2.3.1.	Prot nosaukt urbšanas darbgalda izmantošanas mērķus <i>Lists the uses of a drilling machine</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.3.2.	Prot ielikt un izņemt urbjus ar cilindriskiem un koniskiem kātiem (galeņiem) <i>Describes and demonstrates the procedure for inserting and removing drills with parallel and tapered shanks</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.3.3.	Prot paskaidrot, kā tiek nostiprināta sagatave, uzsverot bīstamu praksi (īpaši plānu plātņu urbšanā) <i>Explains how a workpiece is held in place, emphasizing dangerous practice and the particular problem when drilling thin plate</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.3.4.	Prot uzasināt urbi <i>Is able to sharpen the drill</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.3.5.	levēro darba drošību darbā ar urbšanas darbgaldū <i>Takes precautions to avoid accidents when using a drilling machine</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.3.6.	Ir apguvis pamatiemaņas darbā ar urbšanas darbgaldū un prot izgatavot/remontēt vienkāršas detaļas <i>Uses drilling machines to acquire the fundamental skills of using them with sample materials provided</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.3.7.	<i>Prot atjaunot izplūdes vārsta sēžas virsmu, izmantojot virpošanas darbgaldū</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	
		<input type="checkbox"/>	
		<input type="checkbox"/>	

3.3. PRAKSES UZDEVUMI TRAINING TASKS

FUNKCIJA: ELEKTRISKO, ELEKTRONISKO UN VADĪBAS SISTĒMU MEHĀNIKA FUNCTION: ELECTRICAL, ELECTRONIC AND CONTROL ENGINEERING			
1.	Kompetence: Elektriskā un elektroniskā aprīkojuma apkope un remonts Competence: Maintenance and repair of electrical and electronic equipment		
1.1.	Galvenais uzdevums: Drošības prasības darbam ar kuģa elektrosistēmām un elektroiekārtu droša izolācija, kas jānodrošina, pirms personālam ir atļauts ar tām strādāt Primary Task: Safety requirements for working on shipboard electrical systems, including the safe isolation of electrical equipment required before personnel are permitted to work on such equipment		Galvenais uzdevums izpildīts <i>Primary Task Completed</i>
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Darba drošības pasākumi ir atbilstoši Criteria for Evaluation: Safety measures for working are appropriate		Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i> Paraksts <i>Signature</i> Datums <i>Date</i>
	Detalizētie prakses mērķi <i>Detailed Training Objectives</i>		Mērķis ir sasniegts <i>Training Objective Achieved</i>
1.1.1.	Prot nosaukt elektriskās strāvas trieciena cēloņus un strāvas lielumu, kas var būt nāvējošs <i>Describes the cause of electric shock, giving the level of current which could be fatal</i>		<input type="checkbox"/>
1.1.2.	Prot nosaukt sprieguma lielumu, ko var uzskatīt par drošu <i>States the voltage range which is considered safe</i>		<input type="checkbox"/>
1.1.3.	Pārzina un ievēro piesardzības pasākumus, kas nepieciešami strādājot ar elektroaprīkojumu <i>Knows and applies safety precautions necessary when working on electrical equipment</i>		<input type="checkbox"/>
1.1.4.	Prot izolēt un bloķēt elektrisko aprīkojumu, pielietojot drošības pasākumus <i>Isolate and lock out electrical equipment, applying safety measures</i>		<input type="checkbox"/>
1.1.5.	Pārzina darba drošību elektriskā testēšanas un apkopes aprīkojuma lietošanā bīstamos apstākļos/vietās <i>Apply knowledge of safe use of electrical equipment for testing and maintenance in hazardous areas</i>		<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

1.2.	Galvenais uzdevums: Elektriskās testēšanas aparātūras un mēraparātūras uzbūve un darbība <i>Primary Task: Construction and operation of electrical testing and measuring equipment</i>	Galvenais uzdevums izpildīts <i>Primary Task Completed</i>	
		Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i>	
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Montāža pēc remonta un veiktspējas pārbaude ir saskaņā ar rokasgrāmatām un labu praksi <i>Criteria for Evaluation: Reassembling and performance testing is in accordance with manuals and good practice</i>	Paraksts <i>Signature</i>	Datums <i>Date</i>
	Detalizētie prakses mērķi <i>Detailed Training Objectives</i>	Mērķis ir sasniegts <i>Training Objective Achieved</i>	
1.2.1.	Prot paskaidrot izolācijas testera darbības principu <i>States the operation principles of an insulation tester</i>	<input type="checkbox"/>	
1.2.2.	Prot nosaukt piesardzības pasākumus, lietojot izolācijas testeru <i>States the precautions when using an insulation tester</i>	<input type="checkbox"/>	
1.2.3.	Prot nosaukt sprieguma diapazonu, kas tiek izmantots kuģa aprīkojuma testēšanai <i>States the range of voltages used for testing ships' equipment</i>	<input type="checkbox"/>	
1.2.4.	Prot pielietot izolācijas testeru šādās situācijās: izolācijas testera nulles rādījuma pārbaude <i>Uses an insulation tester for: checking the zero reading of an insulation tester</i>	<input type="checkbox"/>	
1.2.5.	aprīkojuma pārbaude, vai tas ir atslēgts no tīkla <i>checks if the equipment is dead</i>	<input type="checkbox"/>	
1.2.6.	izolācijas mērīšana starp fāzēm <i>measures values of phase-to-phase insulation</i>	<input type="checkbox"/>	
1.2.7.	izolācijas mērīšana starp fāzi un zemi <i>measures values of phase-to-earth insulation</i>	<input type="checkbox"/>	
1.2.8.	Prot paskaidrot ķēdes nepārtrauktības testera darbības principu <i>States the operation principles of a continuity tester</i>	<input type="checkbox"/>	
1.2.9.	Prot pielietot ķēdes nepārtrauktības testeru šādās situācijās: veicot aprīkojuma pārbaudi, vai tas ir atslēgts no tīkla <i>Uses a continuity tester to: check if the equipment is dead</i>	<input type="checkbox"/>	
1.2.10.	mērot ķēdes pretestību <i>measure the resistance of circuits</i>	<input type="checkbox"/>	
1.2.11.	Prot pielietot digitālos un analogos multimetrus šādās situācijās: multimetra precizitātes pārbaudei <i>Uses digital and analogue multimeters to: check the accuracy of the meter</i>	<input type="checkbox"/>	
1.2.12.	baterijas stāvokļa pārbaudei <i>check for battery failure</i>	<input type="checkbox"/>	

1.2.13.	pretestības mērīšanai <i>measure resistance</i>		<input type="checkbox"/>
1.2.14.	sprieguma mērīšanai <i>measure voltage</i>		<input type="checkbox"/>
1.2.15.	strāvas stipruma mērīšanai <i>measure current</i>		<input type="checkbox"/>
1.2.16.	diožu testēšanai <i>test diodes</i>		<input type="checkbox"/>
1.2.17.	Prot paskaidrot strāvas mērķnaibļu darbības principu <i>States the operation principles of a clampmeter</i>		<input type="checkbox"/>
1.2.18.	Prot nosaukt piesardzības pasākumus darbā strāvas mērķnaiblēm <i>States the precautions when using a clampmeter</i>		<input type="checkbox"/>
1.2.19.	Prot izmantot mērķnaibles strāvas stipruma mērīšanai <i>Uses a clampmeter to measure current</i>		<input type="checkbox"/>
1.2.20.	Prot izmantot augstsprieguma testeru, lai pārbaudītu, vai aprīkojums ir atslēgts no tīkla <i>Uses a live-line tester to determine whether equipment is live or dead</i>		<input type="checkbox"/>
1.2.21.	Tabulā zemāk uzskaitiet kuģa iekārtas vai aprīkojumu, ar kuru strādājot jūs esat lietojis elektriskās testēšanas un mēraparatūru <i>In the box below list the shipboard plant or equipment on which you have used the electrical testing and measuring equipment</i>		
	iekārta vai aprīkojums <i>Plant or equipment</i>	Lietotā testēšanas un mērīšanas aparatūra <i>Testing and measuring equipment used</i>	
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

1.3.	Galvenais uzdevums: Elektrosistēmu iekārtu, slēgdēļu, elektrodzinēju, ģeneratoru un līdzstrāvas elektrosistēmu un iekārtu tehniskā apkope un remonts <i>Primary Task: Maintenance and repair of electrical system equipment, switchboards, electric motors, generator and DC electrical systems and equipment</i>	Galvenais uzdevums izpildīts <i>Primary Task Completed</i>	
		Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i>	
		Paraksts <i>Signature</i>	Datums <i>Date</i>
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Rokas instrumentu un testēšanas aparātūras izvēle un izmantošana ir atbilstoša, un rezultāti tiek interpretēti pareizi. Aprīkojuma demontāža, apskate, remonts un montāža notiek saskaņā ar instrukcijām un labu praksi <i>Criteria for Evaluation: Selection and use of hand tools, measuring instruments, and testing equipment are appropriate and interpretation of results is accurate. Dismantling, inspecting, repairing and reassembling equipment are in accordance with manuals and good practice</i>
	Detalizētie prakses mērķi <i>Detailed Training Objectives</i>	Mērķis ir sasniegts <i>Training Objective Achieved</i>	
1.3.1.	Prot paskaidrot tehniskās apkopes nepieciešamību <i>Explains the need for maintenance</i>	<input type="checkbox"/>	
1.3.2.	Prot paskaidrot, ko nozīmē avārijas apkope, plānotā apkope un tehniskā stāvokļa kontrole <i>Describes briefly what is meant by: breakdown maintenance, planned maintenance, condition monitoring</i>	<input type="checkbox"/>	
1.3.3.	Prot nosaukt drošības un izolēšanas piesardzības pasākumus pirms ģeneratora apkopes un remonta darbu sākšanas <i>States the safety and isolation precautions necessary before commencing work on generator</i>	<input type="checkbox"/>	
1.3.4.	Prot nosaukt ģeneratora komponentes, kas ir jāpārbauda, to izplatītākos defektus un novēršanas pasākumus <i>Lists the parts of generator to be inspected, their common faults and the necessary remedial action</i>	<input type="checkbox"/>	
1.3.5.	Prot veikt ģeneratora izolācijas pretestības mērīšanu un rezultātu reģistrēšanu <i>Tests and records values of generator insulation resistance</i>	<input type="checkbox"/>	
1.3.6.	Prot veikt ģeneratora ikdienas apkopi un testēšanu <i>Performs routine maintenance and testing of a generator</i>	<input type="checkbox"/>	
1.3.7.	Prot veikt slēgdēļa galveno jaudas slēdžu ikdienas apkopi <i>Carries out a maintenance routine on switchboard main circuit breakers</i>	<input type="checkbox"/>	
1.3.8.	Prot nosaukt piesardzības pasākumus, kas nepieciešami, rīkojoties ar slēgdēļa jaudas slēdžiem <i>Describes the care to be taken when handling switchboard circuit breakers</i>	<input type="checkbox"/>	
1.3.9.	Prot atklāt un novērst slēgdēļa jaudas slēdžu defektus <i>Detects and corrects faults implanted in switchboard circuit breakers</i>	<input type="checkbox"/>	
1.3.10.	Prot nosaukt elektrodzinēju apkopei nepieciešamo pamataprīkojumu <i>Lists the principle maintenance equipment for motors</i>	<input type="checkbox"/>	
1.3.11.	Prot veikt asinhronā dzinēja apkopi, pievēršot īpašu uzmanību: mitrumam, kondensātam, gaisa plūsmai <i>Carries out the maintenance necessary for a cage electric motor, paying particular attention to: dampness, condensation and air flow</i>	<input type="checkbox"/>	
1.3.12.	putekļiem un eļļai <i>dust and oil</i>	<input type="checkbox"/>	

1.3.13.	ārējām un iekšējām virsmām <i>external and internal surfaces</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.14.	apkopes intervāliem <i>frequency of maintenance</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.15.	izolācijas bojājumiem <i>deterioration of insulation</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.16.	gultņu tīrībai, apskatei, nomaiņai un eļļošanai <i>cleaning, inspection, renewal and lubrication of bearings</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.17.	Prot nosaukt izplātītākos izolācijas bojājumu iemeslus <i>Describes the most common causes of failure of insulation</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.18.	Prot izmērīt trīsfāzu asinhronā dzinēja izolācijas pretestību <i>Checks the insulation resistance of a three-phase induction motor</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.19.	Prot veikt elektrodzinēju palaidēju un kontrolleru apkopi, pievēršot īpašu uzmanību: korpusam, korozijai un līmētajiem savienojumiem <i>Carries out the maintenance and completes reports on starters and controllers paying particular attention to: casings, corrosion and bonding</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.20.	kontaktoru magnētisko virsmu izdrupšanai, pārkaršanai, atsperu spriegojumam, eļļošanai <i>contactors' magnet faces, overheating, spring force, lubrication</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.21.	savienojumiem, kabeļiem un vadiem <i>connections, cables and leads</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.22.	pareizai darbībai lietošanas laikā <i>correct operation when in use</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.23.	Prot atklāt un novērst elektrodzinēju, elektrodzinēju palaidēju un drošības aprīkojuma defektus <i>Detects and rectifies faults implanted in motors, starters and protection equipment</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.24.	Prot paskaidrot sadales sistēmas iezemējuma kontroles lampu pieslēguma shēmu un tās darbības principu <i>Given a distribution system diagram showing earth-fault lamps, describe the appearance of the lamps when an earth fault occurs</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.25.	Prot atrast iezemējuma bojājumu vietas, izmantojot kontroles lampu un izolācijas mērīšanas instrumentu <i>On a given distribution circuit, carries out a logical procedure to detect the location of an earth, using earth-fault lamps and an insulation-testing instrument</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.26.	Prot paskaidrot piesardzības pasākumus, kas jāievēro, strādājot ar fluorescējošu lampu kontūriem <i>Explains the care necessary when working on fluorescent lamp circuits</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.27.	Prot paskaidrot ārējās ūdensnecaurlaidīgās elektriskās ierīces un pārnēsājamo rokas lampu apkopes drošību <i>Describes the care necessary when maintaining exposed watertight fittings and portable hand lamps</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.28.	Prot veikt apgaismes ķēžu un ierīču testēšanu un apkopi <i>Carries out routine testing and maintenance of lighting circuits and fittings</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.29.	Prot ievadīt kabeļus spaiļu kārbā caur blīvslēgiem, iezemējot metāliskā aizsargapvalka kabeli (ja tāds tiek lietots) <i>Fits cables through glands into a terminal box, earthing the armouring as appropriate</i>	<input type="checkbox"/>
1.3.30.	Prot veikt vadu uzgaļu lodēšanu un stiprināšanu <i>Solders and crimps terminal sockets to conductors</i>	<input type="checkbox"/>

1.3.31.	Prot veikt kabeļu pretestības mērīšanu <i>Measures resistance of cables</i>		<input type="checkbox"/>
1.3.32.	Prot veikt izolācijas pagaidu remontu un paskaidrot tā ierobežojumus <i>Carries out temporary repairs to insulation and explains the limitations of it</i>		<input type="checkbox"/>
1.3.33.	Prot veikt akumulatoru apkopi un ievērot nepieciešamo piesardzību <i>Carries out the maintenance of batteries, taking all necessary precautions</i>		<input type="checkbox"/>
1.3.34.	Prot nosaukt, kādas gāzes izdalās svina akumulatoru uzlādēšanas laikā, kāda ir to ietekme uz elektrolītu un kā to novērst <i>Names the gases given off when recharging a lead-acid battery, explaining the effect on the electrolyte and how it is remedied</i>		<input type="checkbox"/>
1.3.35.	Prot pārbaudīt skābes un sārma akumulatora elektrolīta blīvumu un zina tā nozīmīgumu <i>Checks the specific gravity of the electrolyte of a lead-acid battery and of an alkaline battery and explains its significance</i>		<input type="checkbox"/>
1.3.36.	Tabulā zemāk uzskaitiet maiņstrāvas un līdzstrāvas sistēmu aprīkojumu (slegdēļus, elektrodzinējus, ģeneratorus u.c.), kuram tika veikta apkope vai remonts <i>In the box below list the AC and DC electrical system equipment (switchboards, electric motors, generators etc.) which have been undergone maintenance and repair</i>		
	Iekārta vai aprīkojums <i>Plant or equipment</i>	Lietotā testēšanas un mērīšanas aparatūra <i>Testing and measuring equipment used</i>	
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

1.4.	Galvenais uzdevums: Elektroiekārtu darbības kļūmju noteikšana un novēršana, nepieļaujot tālāku bojājumu rašanos <i>Primary Task: Detection of electric malfunction, location of faults and measures to prevent damage</i>		Galvenais uzdevums izpildīts <i>Primary Task Completed</i>	
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Montāža pēc remonta un veiktspējas pārbaude ir saskaņā ar rokasgrāmatām un labu praksi <i>Criteria for Evaluation: Reassembling and performance testing is in accordance with manuals and good practice</i>		Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i>	
			Paraksts <i>Signature</i>	Datums <i>Date</i>
	Detalizētie prakses mērķi <i>Detailed Training Objectives</i>		Mērķis ir sasniegts <i>Training Objective Achieved</i>	
1.4.1.	Prot nosaukt aizsardzības aprīkojuma komponentes <i>Names the component parts of fault-protection equipment</i>		<input type="checkbox"/>	
1.4.2.	Prot nomainīt izdegušu drošinātāju <i>Observes the procedure when replacing a blown fuse</i>		<input type="checkbox"/>	
1.4.3.	Prot paskaidrot rīcību gadījumā, ja ir bojāts miniatūrais automātiskais slēdzis <i>Describes the procedure if a fault develops with a miniature circuit breaker</i>		<input type="checkbox"/>	
1.4.4.	Prot veikt izplatītāko aizsardzības ierīču regulēšanu, apkopi un testēšanu <i>Adjusts, maintains and tests the types of fault protection normally encountered</i>		<input type="checkbox"/>	
1.4.5.	Prot atklāt defektus vienkāršās vadības sistēmās <i>Locates faults in simple control systems</i>		<input type="checkbox"/>	
1.4.6.	Prot novērst bojājumus pēc defektu atklāšanas <i>On locating fault takes actions to best prevent damage</i>		<input type="checkbox"/>	
1.4.7.	Prot nosaukt pasākumus, kas jāveic, lai novērstu bojājumus no šādām elektriskajām kļūmēm: sadeguši ķēdes elementi <i>States what is necessary to prevent damage from electrical malfunctions such as: burned circuit elements</i>		<input type="checkbox"/>	
1.4.8.			slikti elektriskie kontakti <i>poor contacts</i>	
1.4.9.			bojāti vai defektīvi mikroslēdži <i>breaking and faulty limit/micro switches</i>	
1.4.10.	Tabulā zemāk uzskaitiet elektrisko aprīkojumu, kuram tika veikta atteices atklāšana, defektu atrašana un bojājumu novēršana <i>In the box below list the electric equipment on which was made detection of electric malfunction, location of faults and measurement to prevent damage</i>			
	Iekārta vai aprīkojums <i>Plant or equipment</i>		Lietotā testēšanas un mērīšanas aparātūra <i>Testing and measuring equipment used</i>	
			<input type="checkbox"/>	

			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

FUNKCIJA: KUĢU TEHNISKĀ APKOPE UN REMONTS
FUNCTION: MAINTENANCE AND REPAIR

2.	Kompetence: Spēja pielietot rokas darbarīkus, darbgaldus un mērinstrumentus detaļu izgatavošanā un remontdarbos uz kuģa <i>Competence: Appropriate use of hand tools, machine tools and measuring instruments for fabrication and repair on board</i>
-----------	---

2.1.	Galvenais uzdevums: Pasākumi, kas jāveic, lai nodrošinātu drošu darba vidi, tostarp darbā ar rokas darbrīkiem, darbgaldiem un mērinstrumentiem <i>Primary Task: Safety measures to be taken to ensure a safe working environment and for using hand tools, machine tools and measuring instruments</i>	Galvenais uzdevums izpildīts <i>Primary Task Completed</i>	
		Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i>	
		
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Aprīkojuma, rokas darbarīku, darbgaldu un mērinstrumentu pielietošana ir atbilstoša un droša <i>Criteria for Evaluation: Use of equipment and hand tools, machine tools and measuring instruments is appropriate and safe.</i>	Paraksts <i>Signature</i>	Datums <i>Date</i>
	

	Detalizētie prakses mērķi <i>Detailed Training Objectives</i>	Mērķis ir sasniegts <i>Training Objective Achieved</i>
--	---	--

2.1.1.	Prot uzturēt darba kārtībā un lietot, ievērojot darba drošību, rokas darbarīkus, mērinstrumentus, elektriskos/pneimatiskos rokas darbarīkus, darbgaldus un metināšanas aprīkojumu <i>Keeps in good order and shape and uses, according to safe working practices, hand tools, measuring instruments, power hand tools, machine tools and welding equipment</i>	<input type="checkbox"/>
2.1.2.	Zina prasības darbnīcas aptiecināšanai, ugunsdzēsības aparātiem, apgaismojumam un ventilācijai <i>Knows requirements for first-aid box, fire extinguishers, appropriate lighting and ventilation in the work shop</i>	<input type="checkbox"/>
2.1.3.	Prot uzturēt darbavietu tīru un kārtīgu <i>Keeps the work place clean and tidy</i>	<input type="checkbox"/>
2.1.4.	Zina darbgaldu avārijas apturēšanas slēdžu (pogu) atrašanās vietu un to mērķi <i>Knows the purpose and location of an „emergency stop” button</i>	<input type="checkbox"/>
2.1.6.	Zina situācijas, kad ir nepieciešams izmantot šādus aizsargpiederumus: aizsargcepures (ķiveres) <i>Knows situations where the following should be worn: safety helmets</i>	<input type="checkbox"/>

2.1.7.	aizsargbrilles vai maskas <i>eye protection</i>	<input type="checkbox"/>
2.1.8.	aizsargapavi <i>protective footwear</i>	<input type="checkbox"/>
2.1.9.	ādas aizsardzības līdzekļi <i>skin protection</i>	<input type="checkbox"/>
2.1.10.	Zina, kad ir nepieciešama roku mazgāšana ar ziepēm un ūdeni <i>Knows situations when hands and arms should be washed with soap and water</i>	<input type="checkbox"/>
2.1.11.	Zina, kad ir nepieciešama roku aprūpe, tostarp iegriezumu un nobrāzumu gadījumos <i>Knows situations when care for hands is necessary, including for any cuts or abrasions</i>	<input type="checkbox"/>
2.1.12.	Prot lietot individuālās aizsardzības līdzekļus <i>Don appropriate personal protective equipment</i>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>
2.2.	Galvenais uzdevums: Rokas darbarīku, elektrisko, pneimatisko un hidraulisko rokas darbrīku un mērinstrumentu izmantošana <i>Primary Task: Use of hand tools, power tools and measuring instruments</i>	Galvenais uzdevums izpildīts <i>Primary Task Completed</i>
		Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i>
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Rokas darbrīku, mērinstrumentu un saistītā aprīkojuma pielietošana ir atbilstoša un droša <i>Criteria for Evaluation: Use of equipment and hand tools, machine tools and measuring instruments is appropriate and safe</i>	Paraksts <i>Signature</i>
		Datums <i>Date</i>
	Detalizētie prakses mērķi <i>Detailed Training Objectives</i>	Mērķis ir sasniegts <i>Training Objective Achieved</i>
2.2.1.	Prot izvēlēties remontam piemērotus rokas instrumentus, kā arī nodemonstrēt to lietošanu: dažāda tipa uzgriežņu atslēgas <i>Demonstrates how to use appropriate hand tools for fabrication and repair on board ships, such as: various types of spanners</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.2.	regulējamās uzgriežņu atslēgas (bīdatslēgas) <i>adjustable wrenches</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.3.	plakanknaibles <i>pliers</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.4.	skrūvgriežus <i>drivers</i>	<input type="checkbox"/>

2.2.5.	stangas <i>tongs</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.6.	cauruļu liecējus <i>pipe benders</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.7.	askaibles <i>end cutting pliers (nippers)</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.8.	metālzāģus <i>hacksaws</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.9.	skrūvspīles <i>vises</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.10.	novilcējus <i>gear pullers</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.11.	vīles <i>files</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.12.	urbjus <i>drills</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.13.	rīvurbjus <i>reamers</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.14.	āmurus <i>hammers</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.15.	vītņurbjus un vītņgriežus <i>tap and dies</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.16.	sukas <i>brushes</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.17.	laktu <i>anvil</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.18.	presējamo bloku <i>swage block</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.19.	punktsišus <i>punches</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.20.	šāberus <i>scrapers</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.21.	cirtņus <i>chisels</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.22.	šķēres <i>scissors</i>	<input type="checkbox"/>

2.2.23.	žokļpatronas chucks	<input type="checkbox"/>
2.2.24.	Prot izvēlēties un pielietot speciālos (noteiktam mērķim paredzētos) rokas instrumentus un ievēro drošību darbā ar tiem <i>Explains and demonstrates correct selections of specific hand tools in accordance with their purposes of use and observes safety precautions when using them</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.25.	Prot noteikt urbuma diametru vītnei griešanai ar vītņurbi <i>States the appropriate diameter of the hole to be drilled prior to tapping</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.26.	Izmantojot dažādus paņēmienus, prot uzgriezt šādas vītņus: maza diametra vītņus <i>Cuts the following threads using different techniques: small-diameter threads</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.27.	liela diametra un smalkās vītņus <i>large-diameter and fine threads</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.28.	iekšējās vītņus caurejošos un necaurejošos urbumos <i>internal threads in open-ended and blind holes</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.29.	ārējās vītņus uz liela un maza diametra stieniem <i>external threads on small- and large-diameter rod</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.30.	Prot izvēlēties un droši lietot šādus elektriskos un pneimatiskos rokas instrumentus: lenķa slīpmašīnas <i>Demonstrates correct selection and use of powered tools, including: grinders</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.31.	virsma slīpmašīnas <i>sanders</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.32.	urbjmašīnas <i>drills</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.33.	pneimatiskās (uzgriežņu) atslēgas <i>impact wrenches</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.34.	pārnēsājamās zāģus <i>portable jig saw</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.35.	šķēres un cirtējšķēres <i>hand shear and nibbler</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.36.	Prot paskaidrot un demonstrēt šādu speciālo mērinstrumentu izvēli atbilstoši to lietošanas mērķiem: svarus <i>Explains and demonstrates correct selections of specific measuring instruments in accordance with their purposes of use, including: scales</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.37.	ārtaustus <i>callipers</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.38.	lenķmērus <i>protractors</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.39.	stūreņus un lineālus <i>square and straight edge</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.40.	bīdmērus <i>vernier callipers</i>	<input type="checkbox"/>

2.2.41.		dziļummērus <i>depth gauges</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.42.		mikrometri <i>micrometers</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.43.		ciparnīcas indikatorus <i>dial indicators</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.44.		biezummērus <i>thickness gauges</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.45.		rādiusmērus <i>radius gauges</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.46.		vītņmērus <i>screw pitch gauges</i>	<input type="checkbox"/>
2.2.47.	<p>Tabulā zemāk uzskaitiet detaļas vai mehānismus, kurus esat izgatavojis vai remontējis! Nosauciet, kādus rokas, elektriskos vai pneimatiskos darbrīkus un mērinstrumentus esat pielietojis!</p> <p><i>In the box below list the machinery or equipment on which you have carried out repairs, or assisted in repairs with others, showing which hand tools, power tools and measuring instruments you have used</i></p>		
	Detaļa vai mehānisms <i>Item or machinery</i>	Lietotie darbrīki un instrumenti <i>Tools and measuring instruments used</i>	
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

2.3.	Galvenais uzdevums: Darbmašīnu lietošana <i>Primary Task: Use of machine tools</i>	Galvenais uzdevums izpildīts <i>Primary Task Completed</i>	
		Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i>	
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Aprīkojums un darbgaldi tiek izmantoti atbilstošā un drošā veidā <i>Criteria for Evaluation: Use of equipment and machine tools is appropriate and safe</i>	Paraksts <i>Signature</i>	Datums <i>Date</i>
	Detalizētie prakses mērķi <i>Detailed Training Objectives</i>	Mērķis ir sasniegts <i>Training Objective Achieved</i>	
2.3.1.	Prot nosaukt urbšanas darbgalda izmantošanas mērķus <i>Lists the uses of a drilling machine</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.2.	Prot ielikt un izņemt urbjus ar cilindriskiem un koniskiem kātiem (galeņiem) <i>Describes and demonstrates the procedure for inserting and removing drills with parallel and tapered shanks</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.3.	Prot paskaidrot, kā tiek nostiprināta sagatave, uzsverot bīstamu praksi (īpaši plānu plātņu urbšanā) <i>Explains how a workpiece is held in place, emphasizing dangerous practice and the particular problem when drilling thin plate</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.4.	Prot uzasināt urbi <i>Is able to sharpen the drill</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.5.	levēro darba drošību darbā ar urbšanas darbgaldu <i>Takes precautions to avoid accidents when using a drilling machine</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.6.	Ir apguvis pamatiemaņas darbā ar urbšanas darbgaldu un prot izgatavot/remontēt vienkāršas detaļas <i>Uses drilling machines to acquire the fundamental skills of using them with sample materials provided</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.7.	Prot paskaidrot slīpmašīnas izmantošanas mērķi <i>Explains the purpose of a grinding machine</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.8.	Apzinās un prot izskaidrot slīpmašīnu lietošanas bīstamību <i>Demonstrates an awareness of the dangers which exist when using a grinding machine</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.9.	Ir apguvis pamatiemaņas darbā ar slīpmašīnu un prot izgatavot vienkāršas detaļas <i>Uses grinding machines to acquire the fundamental skills of using them with sample materials provided</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.10.	Prot paskaidrot virpas izmantošanas mērķus, uzbūvi un funkcijas <i>Explains the primary purpose of a centre lathe, its construction and functions</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.11.	Pārziņa virpas patronas, centra un plānripas lomu un darbību virpošanā, vītnes griešanā un konusu virpošanā <i>Explains the role and performance of a chuck, centre and face plates for material removal, thread cutting and taper turning</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.12.	Uz virpas vai tās shēmā prot parādīt, kuru tās sastāvdaļu īpašības un izmēri nosaka sagataves vai virpojamās detaļas gabarītus <i>On a given diagram or machine, indicates the features and dimensions which govern the capacity of a lathe</i>		<input type="checkbox"/>

2.3.13.	Apzinās virpas lietošanas bīstamību un ievēro darba drošību <i>Demonstrates an awareness of the dangers which exist and takes precautions to avoid them when using a lathe</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.14.	Pārzina griežņu tipus un to ģeometriju atkarībā no virpojamā materiāla un funkcijām <i>Knows various cutting tools in terms of figures, materials and functions</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.15.	Prot uzasināt griežņus <i>Demonstrates how to sharpen a cutting tool</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.16.	Ir ieguvis pamatiemaņas virpas lietošanā un prot izgatavot vienkāršas detaļas <i>Uses a centre lathe to acquire the fundamental skills of using it with sample materials provided</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.17.	Prot paskaidrot frēzmašīnas izmantošanas mērķus, uzbūvi un funkcijas <i>Explains the primary purpose of a centre lathe, its construction and functions</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.18.	Apzinās frēzmašīnas lietošanas bīstamību un ievēro darba drošību <i>Demonstrates an awareness of the dangers which exist and takes precautions to avoid them when using a milling machine</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.19.	Zina frēžu tipus un to ģeometriju atkarībā no frēzējamā materiāla un funkcijām <i>Explains various cutting tools in terms of figures, materials and functions</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.20.	Prot uzasināt frēzes griezējasmeņus <i>Demonstrates how to sharpen a milling cutter</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.21.	Ir ieguvis pamatiemaņas frēzmašīnas lietošanā un prot izgatavot vienkāršas detaļas <i>Uses a milling machine to acquire the fundamental skills of using it with sample materials provided</i>		<input type="checkbox"/>
2.3.22.	Tabulā zemāk uzskaitiet detaļas vai mehānismus, kurus esat izgatavojis vai remontējis! Nosauciet, kādas darbmašīnas esat pielietojis! <i>In the box below list the machinery or equipment on which you have carried out repairs, or assisted in repairs with others, showing which the machine tools you have used</i>		
	Detaļa vai mehānisms <i>Item or machinery</i>	Lietotas darbmašīnas <i>Machine Tools Used</i>	
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

2.4.	Galvenais uzdevums: Metināšanas un griešanas aprīkojuma izmantošana <i>Primary Task: Use of welding and cutting tools</i>	Galvenais uzdevums izpildīts <i>Primary Task Completed</i>	
		Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i>	
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Metināšanas un griešanas aprīkojums tiek izmantots atbilstošā un drošā veidā <i>Criteria for Evaluation: Use of welding and cutting equipment is appropriate and safe</i>	Paraksts <i>Signature</i>	Datums <i>Date</i>
	Detalizētie prakses mērķi <i>Detailed Training Objectives</i>	Mērķis ir sasniegts <i>Training Objective Achieved</i>	
2.4.1.	Izprot metināšanas un metālgriešanas darbu drošības pasākumus <i>Knows safety and health precautions when welding</i>		<input type="checkbox"/>
2.4.2.	Prot nosaukt, kāds aizsargtērps jālieto metinot <i>States the protective clothing to be worn when welding on a bench</i>		<input type="checkbox"/>
2.4.3.	Prot nosaukt, kāda papildus aizsardzība ir nepieciešama, metinot sarežģītākos apstākļos <i>States the additional protection necessary when welding in more difficult situations</i>		<input type="checkbox"/>
2.4.4.	Prot nosaukt pasākumus, kas ir nepieciešami cita personāla aizsardzībai metināšanas darbu laikā <i>States the measures necessary to protect other personnel when welding</i>		<input type="checkbox"/>
2.4.5.	Prot nosaukt īpašos piesardzības pasākumus, veicot gāzes metināšanu <i>States the precautions related specifically to gas welding</i>		<input type="checkbox"/>
2.4.6.	Prot paskaidrot metināšanas starojuma ietekmi uz acīm un ādu <i>Explains the effect of radiation from welding on the eyes and skin</i>		<input type="checkbox"/>
2.4.7.	Prot paskaidrot metināšanas izgarojumu bīstamību un kā no tiem pasargāties <i>Describes the dangers of fumes from welding and how this should be dealt with</i>		<input type="checkbox"/>
2.4.8.	Prot nosaukt piesardzības pasākumus, veicot metināšanu un citus ar uguni saistītus darbus degvielas tankos <i>Precautions to be taken when welding or when a similar heating process is to be performed in tanks which have contained combustibles</i>		<input type="checkbox"/>
2.4.9.	Prot nosaukt piesardzības pasākumus, veicot metināšanas darbus šaurās vietās <i>States the precautions to be taken when working in confined spaces</i>		<input type="checkbox"/>
2.4.10.	Prot nosaukt piesardzības pasākumus gāzes balonu izmantošanā un glabāšanā, īpaši, kas attiecas uz acetilēnu un skābekli <i>States the care and precautions necessary when handling and storing compressed gas cylinders, with particular reference to acetylene and oxygen</i>		<input type="checkbox"/>
2.4.11.	Prot paskaidrot elektroloka metināšanas mērķus <i>Explains the primary purpose of electric arc welding</i>		<input type="checkbox"/>
2.4.12.	Prot izskaidrot tērauda ar zemu, vidēju un augstu oglekļa saturu piemērotību metināšanai <i>Explains the suitability of low-, medium-and high-carbon steels for welding</i>		<input type="checkbox"/>

2.4.13.	Prot nodemonstrēt / uzskicēt elektroda un sagataves savstarpējo stāvokli rokas loka metināšanā <i>Demonstrates or sketches the relative positions of the electrode and the base metal when metallic arc welding manually</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.14.	Prot uzskicēt loka metināšanas aprīkojuma un elektriskās ķēdes principiālo shēmu <i>Sketches the components and circuit necessary in arc welding</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.15.	Prot paskaidrot elektrodu klasifikāciju <i>Describes how welding electrodes are classified</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.16.	Prot paskaidrot elektrodu pārklājuma mērķi <i>Describes the purpose of the electrode covering</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.17.	Prot paskaidrot, kā uzglabāt elektrodus <i>Explains how electrodes should be stored</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.18.	Prot atšķirt mitrus elektrodus no sausiem <i>Explains how damp electrodes can be detected</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.19.	Prot izžāvēt mitrus elektrodus <i>States how damp electrodes can be dried</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.20.	Prot nosaukt metināšanai nepieciešamos darbrīkus <i>Identifies the tools commonly used when welding</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.21.	Prot pastāstīt par elektrometināšanas pamatiem inertās gāzes vidē <i>The principle of metal arc gas-shielded welding</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.22.	Prot pastāstīt par metināšanas pamatiem ar volframa elektrodu inertās gāzes vidē <i>The principle of tungsten inert-gas welding</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.23.	Prot paskaidrot gāzes metināšanas mērķus <i>Explains the primary purpose of gas welding</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.24.	Prot paskaidrot gāzes metināšanas galvenos principus <i>Explains the basic principles of gas welding</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.25.	Prot paskaidrot zemspiediena gāzes sistēmas principiālās īpatnības (galvenās īpašības) <i>Describes the principle features of a low-pressure system</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.26.	Prot izskaidrot, ko nozīmē „augstspiediena sistēma” <i>Explains what is meant by a high-pressure system</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.27.	Prot nosaukt deggāzes un skābekļa/gaisa maisījumu veidus <i>Lists the fuel-oxygen/air mixtures</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.28.	Prot aprakstīt liesmu, kas veidojas, sadegot skābeklim un acetilēnam <i>Describes the flame produced when using oxygen and acetylene</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.29.	Prot paskaidrot dažādu skābekļa un acetilēna attiecību ietekmi uz liesmu <i>Explains the effect on the flame of mixing different proportions of oxygen and acetylene</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.30.	Prot paskaidrot acetilēna lietošanas bīstamību un tā glabāšanas metodes gāzes balonos <i>Describes the dangers of handling acetylene gas and the methods used for its storage in cylinders</i>	<input type="checkbox"/>

2.4.31.	Prot paskaidrot, kāpēc nedrīkst pārsniegt maksimāli pieļaujamo gāzes caurplūdes ātrumu <i>Explains why the maximum discharge rate should not be exceeded</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.32.	Prot nosaukt un parādīt acetilēna gāzes balona drošības aprīkojumu <i>Identifies the safety fittings for an acetylene gas cylinder</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.33.	Prot pamatot gāzes spiediena kontroles nepieciešamību metināšanas un griešanas laikā <i>Compares the need for control of gas pressure for welding and cutting</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.34.	Prot pamatot divpakāpju gāzes spiediena regulatora priekšrocības salīdzinājumā ar vienpakāpes regulatoru <i>States that a two-stage gas pressure regulator gives a more precise control than a single-stage regulator</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.35.	Prot nosaukt gāzes manometru drošības līdzekļus (īpašības) <i>Identifies the safety features of gas pressure gauges</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.36.	Prot paskaidrot, kādēļ augstspiediena deglis nav izmantojams zema spiediena sistēmā <i>States that high-pressure blowpipes are unsuitable for use in a low-pressure system</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.37.	Prot nosaukt un parādīt augstspiediena degļa galvenās sastāvdaļas <i>Identifies the principle parts of a high-pressure blowpipe</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.38.	Prot pamatot piesardzību, kas nepieciešama, izmantojot degli un šļūtenes <i>Explains the care necessary for blowpipe and hoses</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.39.	Prot paskaidrot šļūtenes pretvārsta un liesmas atsitienu izlādņa (liesmas slāpētāja) mērķi <i>Explains the purpose of hose check valves and flashback arresters</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.40.	Prot paskaidrot darbību secību gadījumā, ja iedarbojas liesmas atsitienu izlādņš (liesmas slāpētājs) <i>Describes the sequence to be followed if a flashback arrester is triggered</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.41.	Prot paskaidrot gāzes balona cauruļvadu kolektora uzdevumu <i>Explains the basic purpose of a cylinder manifold system</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.42.	Pēc balona krāsas prot nosaukt gāzi, tās spiedienu un aprakstīt ventiļa vītnes īpatnības <i>Names the gas, states its approximate pressure and describes the cylinder outlet thread, given the colours of cylinders likely to be encountered</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.43.	Prot uzskicēt metināmā metāla, metināšanas stieples un gāzes degļa (uzgaļa) savstarpējo stāvokli kreisās un labās metināšanas gadījumā <i>Sketches the relative positions of the base metal, the filler wire and the welding nozzle when using: the leftward technique, the rightward technique</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.44.	Spēj nodemonstrēt kreisās un labās metināšanas prasmi <i>Demonstrates the welding procedure for both techniques in the above objective</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.45.	Prot paskaidrot kreisās metināšanas ierobežojumus <i>Explains the limitations of leftward welding</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.46.	Prot paskaidrot labās metināšanas priekšrocības <i>Explains the advantage of the rightward technique</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.47.	Prot nosaukt oglekļa tērauda metināšanas šuvju veidus <i>Names welded joints in low-carbon steel</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.48.	Prot aprakstīt saduršuvi <i>Describes a butt weld</i>	<input type="checkbox"/>

2.4.49.	Prot paskaidrot metāla malu sagatavošanas nepieciešamību <i>Explains why plate edges are prepared</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.50.	Prot uzskicēt tipiskus metināšanai sagatavotu metāla malu šķērs griezumus, norādot kvalitatīvas daudzgājienu šuves pazīmes <i>Sketches cross-sections of typical plate-edge preparations, indicating the features of a good weld of a typical multi-run weld</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.51.	Prot aprakstīt kakta šuvi <i>Describe a fillet weld</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.52.	Prot uzskicēt kakta šuvju šķērs griezumus, kas attēlo: ieliektas un izliektas šuves biežumu <i>Sketches cross-sections of fillet joints, showing: throat length with concave and convex reinforcement</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.53.	sagatavotās T-veida savienojuma malas <i>tee joint plate-edge preparations</i>	
2.4.54.	stūra savienojumu <i>corner joints</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.55.	pārlaidsavienojumu <i>lap joint</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.56.	Prot izveidot saduršuves savienojumu, izmantojot elektroloka un gāzes metināšanas paņēmienus <i>Makes welded butt and fillet joints, using manual electric arc and gas welding techniques</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.57.	Prot paskaidrot karstās (termiskās) griešanas tehnoloģijas mērķus <i>Explains the primary purpose of thermal cutting</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.58.	Prot nosaukt gāzes un plazmas loka griešanas pielietošanas jomas <i>States the applications of flame and plasma-arc cutting</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.59.	Prot paskaidrot principu, pēc kura tērauda griešanā izmanto skābekli <i>Explains the principle upon which oxygen is used to cut steel</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.60.	Prot paskaidrot nosacījumus skābekļa un deggāzes maisījuma izmantošanai griešanā <i>Describes the conditions necessary in order to cut when using an oxygen-fuel gas mixture</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.61.	Prot nosaukt tos mašīnbūvē izmantojamus metālus, kurus var un kurus nevar griezt ar skābekli <i>Common engineering metals which can and cannot be cut using an oxygen-fuel gas mixture</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.62.	Prot nosaukt izplatītākās deggāzes <i>Lists the gases commonly used as fuels</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.63.	Prot nosaukt gāzes griezējdegļa regulēšanas ierīces un nodemonstrēt to pielietojumu <i>Identifies the controls on a gas cutting blowpipe and demonstrates their purpose</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.64.	Prot paskaidrot griešanas kvalitāti ietekmējošos faktorus <i>Explains the factors which affect the quality of cutting</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.65.	Prot paskaidrot plazmas loka griešanas principu <i>States the basic principles of plasma-arc cutting</i>	<input type="checkbox"/>
2.4.66.	Prot lietot skābekļa griešanas degli, lai nogrieztu nelielus gabalus no līdz pat 10 mm biezas mazoglekļa (mīkstā) tērauda plāksnes pa taisni un līkni <i>Uses an oxygen-fuel gas cutting torch to cut straight lines and curves in mild steel plate up to 10 mm thick to crop mild steel sections</i>	<input type="checkbox"/>

2.4.67.	Prot uzskaitīt iespējamās kļūdas, salāgojot metāla malas pirms metināšanas <i>Identifies the errors which can occur when lining up joints prior to welding</i>		<input type="checkbox"/>																		
2.4.68.	Prot paskaidrot metināmā metāla deformācijas iemeslus <i>Explains the cause of base metal distortion</i>		<input type="checkbox"/>																		
2.4.69.	Prot uzskicēt saduršuves un kakta šuves savienojumu, attēlojot deformācijas ietekmi uz to <i>Sketches a butt-welded and a fillet-welded joint, showing the effect of distortion</i>		<input type="checkbox"/>																		
2.4.70.	Prot sastādīt kontrollapas elektrisko un gāzes metināto šuvju / metināto savienojumu vizuālajai pārbaudei <i>Constructs a checklist for visual inspection during electric and gas welding</i>		<input type="checkbox"/>																		
2.4.71.	Prot sastādīt metinājuma vizuālās pārbaudes vietu sarakstu pēc metināšanas pabeigšanas <i>Constructs a list of the points to check visually after welding is completed</i>		<input type="checkbox"/>																		
2.4.72.	Prot paskaidrot vizuālās pārbaudes ierobežojumus <i>Explains the limitations of visual inspection</i>		<input type="checkbox"/>																		
2.4.73.	Prot veikt šādus sagraujošās pārbaudes testus: liekšanas, makroskopiskos, parlaužot paraugu <i>Carries out the following destructive tests on welded joints: bend, macroscopic, nick-break</i>		<input type="checkbox"/>																		
2.4.74.	Prot veikt metināto savienojumu kapilāro defektoskopiju <i>Carries out penetrant tests on welded joints</i>		<input type="checkbox"/>																		
2.4.75.	Prot veikt ultraskaņas un mikroskopisko pārbaudi (vai paskaidrot to veikšanas principu) <i>Carries out or describes the principles of an ultrasonic inspection and microscopic inspection</i>		<input type="checkbox"/>																		
2.4.76.	Prot nosaukt izplatītākos metinātās šuves defektus un to cēloņus <i>Lists common weld defects and their causes</i>		<input type="checkbox"/>																		
2.4.77.	<p>Tabulā zemāk uzskaitiet detaļas vai mehānismus, kurus esat izgatavojis vai remontējis. Nosauciet kādu metināšanas vai griešanas aprīkojumu esat pielietojis. <i>In the box below list the machinery or equipment on which you have carried out repairs, or assisted in repairs with others, showing which the welding or thermal cutting equipment you have used</i></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 40%; text-align: center;">Detaļa vai mehānisms <i>Item or machinery</i></th> <th style="width: 40%; text-align: center;">Lietotais aprīkojums <i>Equipment used</i></th> <th style="width: 20%;"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>			Detaļa vai mehānisms <i>Item or machinery</i>	Lietotais aprīkojums <i>Equipment used</i>				<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
Detaļa vai mehānisms <i>Item or machinery</i>	Lietotais aprīkojums <i>Equipment used</i>																				
		<input type="checkbox"/>																			
		<input type="checkbox"/>																			
		<input type="checkbox"/>																			
		<input type="checkbox"/>																			
		<input type="checkbox"/>																			

			<input type="checkbox"/>
2.5.	Galvenais uzdevums: Lodēšanas aprīkojuma izmantošana <i>Primary Task: Use of soldering tools</i>		Galvenais uzdevums izpildīts <i>Primary Task Completed</i>
			Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i>
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Lodēšanas aprīkojums tiek izmantots atbilstošā un drošā veidā <i>Criteria for Evaluation: Use of soldering equipment is appropriate and safe</i>		Paraksts <i>Signature</i>
			Datums <i>Date</i>
	Detalizētie prakses mērķi <i>Detailed Training Objectives</i>		Mērķis ir sasniegts <i>Training Objective Achieved</i>
2.5.1.	Prot paskaidrot mērķus lodēšanai ar mīkstlodi <i>Explains the primary purpose of soft soldering</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.2.	Prot paskaidrot, kādam nolūkam un kāpēc tiek izmantota lodēšana <i>Explains why soldering is used</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.3.	Prot paskaidrot lodēšanas pamatprincipus <i>Describes the basic principles of soldering</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.4.	Prot nosaukt lodēto savienojumu ierobežojumus un to iemeslus <i>Limitations of soft-soldered joints and the reasons</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.5.	Spēj paskaidrot, kā lodēto savienojumu var stiprināt <i>How soft-soldered joints might be strengthened</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.6.	Ar vienkāršas skices palīdzību prot paskaidrot lodāmura lietošanu <i>With the aid of a simple sketch, describe the uses of a soldering iron</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.7.	Galvenie draudi un piesardzība lodējot <i>The main hazards and precautions necessary when soldering</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.8.	Prot uzklāt alvu uz lodāmura un lodēt ar mīkstlodi <i>Tins a soldering iron and makes soft-soldering</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.9.	Paskaidrot lodēšanas procesu ar aukstās lodes sildīšanu <i>Describes the process of sweating joints</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.10.	Kušņu nepieciešamība, to uzlikšana un noņemšana <i>The need for a flux, its application and removal</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.11.	Aktīvo un pasīvo kušņu atšķirības un lietošana <i>The differences and the uses between active and passive fluxes</i>		<input type="checkbox"/>

2.5.12.	Paskaidro santehniķa lodes īpašības un pielietojumu <i>Explains the characteristics and uses of plumber's solder</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.13.	Prot izveidot lodētus savienojumus <i>Makes soft-soldering joints</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.14.	Prot paskaidrot, kādēļ tiek izmantota cietlodēšana <i>Explains why hard soldering is used</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.15.	Prot nosaukt metālus, kurus var savienot ar šādiem cietlodēšanas paņēmieniem: sudraba lodēšana <i>Identifies the metals which can be joined by:</i> silver solder		
2.5.16.		misiņa/bronzas lodēšana <i>brazing (brass solder)</i>	<input type="checkbox"/>
2.5.17.		misiņa/bronzas „metināšana” <i>bronze welding (bronze solder)</i>	<input type="checkbox"/>
2.5.18.	Prot nosaukt darbības, kas jāveic, veicot: sudraba lodēšanu <i>States the processes to be followed, stating the approximate melting point when:</i> silver soldering		
2.5.19.		gāzes lodēšana <i>brazing</i>	<input type="checkbox"/>
2.5.20.		bronzas metināšana <i>bronze welding / braze welding</i>	<input type="checkbox"/>
2.5.21.	Prot izveidot cietlodētus savienojumus <i>Makes hard-soldering joints</i>		<input type="checkbox"/>
2.5.22.	Tabulā zemāk uzskaitiet detaļas vai mehānismus, kurus esat izgatavojis, vai remontējis. Nosāuciet kādu lodēšanas aprīkojumu esat pielietojis. <i>In the box below list the machinery or equipment on which you have carried out repairs, or assisted in repairs with others, showing which the soldering equipment you have used</i>		
	Detaļa vai mehānisms <i>Item</i>	Lietotais aprīkojums <i>Tools used</i>	
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

3.	Kompetence: Kuģu iekārtu un aprīkojuma apkope un remonts Competence: Maintenance and repair of shipboard machinery and equipment		
3.1.	Galvenais uzdevums: Mehānismu un iekārtu tehniskā apkope un remontdarbi, tādi kā demontāža, regulēšana un montāža pēc remonta. Atkārtotas nodošanas ekspluatācijā un veiktspējas pārbaude ir saskaņā ar instrukcijām un labu praksi Primary Task: Maintenance and repair, such as dismantling, adjustment and reassembling of machinery and equipment. Re-commissioning and performance testing is in accordance with manuals and good practice.		Galvenais uzdevums izpildīts <i>Primary Task Completed</i>
Izpildes novērtēšanas kritēriji: Tiek ievērota veicamajam darbam atbilstoša darba drošība. Iekārtu un mehānismu atslēgšana, demontāža un montāža tiek veikta saskaņā ar pieņemtajām procedūrām un darba drošību. Criteria for Evaluation: Safety procedures followed are appropriate. Isolation, dismantling and reassembly of plant and equipment is in accordance with accepted safe working practices and procedures.			Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i>
Detalizētie prakses mērķi <i>Detailed Training Objectives</i>		Mērķis ir sasniegts <i>Training Objective Achieved</i>	
3.1.1.	Tabulā zemāk uzskaitiet veiktās operācijas, remontējot propulsijas iekārtu . <i>In the box below list the operations which you have carried out on propulsion plant.</i>		
	Remontētais mehānisms <i>Item repaired</i>	Veiktās operācijas <i>Operations carried out</i>	
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

3.1.2.	Tabulā zemāk uzskaitiet veiktās operācijas, remontējot palīgmehānismus . <i>In the box below list the operations which you have carried out on auxiliary plant.</i>		
	Remontētais mehānisms <i>Item repaired</i>	Veiktās operācijas <i>Operations carried out</i>	
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
3.1.3.	Tabulā zemāk uzskaitiet veiktās operācijas, remontējot siltummaiņus, cauruļvadus un armatūru . <i>In the box below list the operations which you have carried out on heat exchangers, pipeline and valves.</i>		
	Remontētais mehānisms <i>Item repaired</i>	Veiktās operācijas <i>Operations carried out</i>	
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
3.1.4.	<p>Tabulā zemāk uzskaitiet veiktās operācijas, remontējot klāja mehānismus/iekārtas. <i>In the box below list the operations which you have carried out on deck machinery.</i></p>		
	<p>Remontētais mehānisms <i>Item repaired</i></p>	<p>Veiktās operācijas <i>Operations carried out</i></p>	
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

3.1.5.	Tabulā zemāk uzskaitiet veiktās operācijas, remontējot citus mehānismus un iekārtas . <i>In the box below list the operations which you have carried out on other machinery.</i>		
	Remontētais mehānisms <i>Item repaired</i>	Veiktās operācijas <i>Operations carried out</i>	
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

PIEZĪMĒM:
FOR NOTES:

PIEZĪMĒM:
FOR NOTES: