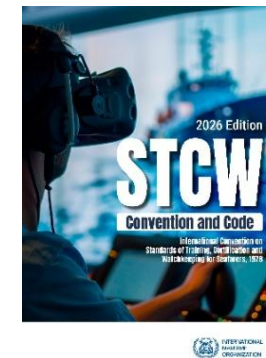




VSIA "LATVIJAS JŪRAS ADMINISTRĀCIJA" JŪRNIKU REĢISTRS
REGISTRY OF SEAMEN OF THE MARITIME ADMINISTRATION OF LATVIA
Katrīnas iela 2a, Rīga LV-1045, Latvija • +371 67099419 • jr@lja.lv • www.lja.lv

DARBNĪCU PRAKSES GRĀMATA

KUĢA MEHĀNIĶIEM UN KUĢA ELEKTROMEHĀNIĶIEM (PRAKTIKANTIEM)



WORKSHOP TRAINING RECORD BOOK

FOR OFFICERS IN CHARGE OF AN ENGINEERING WATCH AND ELECTRO-TECHNICAL OFFICERS (CADETS)

Izglītības iestādes nosaukums un adrese / Name and address of MET institution			
Izsniegšanas datums Date of issue	Reģistrācijas numurs Registration number	Paraksts Signature	Vārds, uzvārds Name, surname

Ar prakses grāmatas mērķi un tās aizpildīšanas noteikumiem esmu iepazinies un apņemos tos ievērot:
I, having familiarised myself with the purpose and rules of the completion of the training record book, hereby agree to adhere to them:

Praktikanta vārds un uzvārds / Cadet's name and surname	Paraksts / Signature
---	----------------------

Prakses uzdevumu izpildi novērtēja / Completion of training tasks evaluated by:

Izglītības iestāde MET institution	1.	Amats, vārds, uzvārds, paraksts / Position, name, surname, signature	Datums / Date
	2.	Amats, vārds, uzvārds, paraksts / Position, name, surname, signature	Datums / Date



Grāmatas atrašanas gadījumā lūdzam to nodot Jūrnieku reģistram vai izglītības iestādei.
If you have found this book, please, return it to the Registry of Seamen or MET institution.

Izdevums / Edition: 2026
Pārskatīšanas datums / Revision date: 04.09.2026.

Šī lappuse ar nolūku ir atstāta tukša.
This page is intentionally left blank.

ANOTĀCIJA ANNOTATION

Lai iegūtu jūrnieka profesionālo kvalifikāciju, saskaņā ar 1978. gada Starptautiskajā konvencijā par jūrnieku sagatavošanu, sertificēšanu un sardzes pildīšanu (STCW konvencija), kā arī nacionālajos normatīvajos aktos par jūrnieku sertificēšanu noteiktajām prasībām, kuģa mehāniķu un kuģa elektromehāniķu profesionālās izglītības programmas ietvaros ir jāiziet atbilstoša kombinētā prakse, kas ietver praksi darbnīcās un kvalifikācijas praksi uz kuģiem jūrā (jūras praksi). Minētajos normatīvajos aktos ir noteiktas arī katrai jūrnieka profesionālajai kvalifikācijai nepieciešamās teorētiskās zināšanas un praktiskās iemaņas, kas prakses laikā ir jāapgūst, kā arī kopējais kombinētās prakses ilgums. Darbniču prakse ir jādokumentē apstiprinātā darbniču prakses grāmatā.

Šī prakses grāmata ir sastādīta atbilstoši STCW konvencijas kodeksa A-III/1. un A-III/6 standartā noteiktajām kuģa mehāniķa un kuģa elektromehāniķa funkcijām un kompetenču standartiem, un tajā ietvertie uzdevumi aptver tās zināšanu un prasmju jomas, kas saistītas ar kuģa inženiertehnisko sistēmu apkopi un remontu.

Prakses grāmata ir paredzēta izmantošanai jūrniecības izglītības programmās, pēc kuru apguves persona pretendē uz profesionālo kvalifikāciju **“Sardzes mehāniķis uz kuģiem ar galveno dzinēju jaudu 750 kW un lielāku”** vai **“Kuģa elektromehāniķis”**.

In order to acquire a seafarer's professional qualification, in compliance with the International Convention on Standards of Training, Certification and Watchkeeping for Seafarers, 1978 (STCW Convention), and national legislation regarding certification of seafarers, each candidate, within the relevant professional educational programme, has to complete an appropriate combined training which includes both workshop training and onboard training. Aforementioned legislation also defines the requirements for each seafarer's professional qualification regarding theoretical and practical knowledge and skills, duration of the combined training. The workshop training shall be documented in an approved workshop training record book.

This training record book is structured in line with the functions and standards of competence of an engineer officer and electro-technical officer laid down in the standards A-III/1 and A-III/6 of the STCW Code accordingly. The Tasks included in the training record book cover those areas of knowledge and proficiency, essential for maintenance and repair of the engineering systems of the ship.

The training record book shall be a part of the maritime educational programmes leading to the professional qualification **“Officer in charge of an engineering watch on ships powered by main propulsion machinery of 750 kW propulsion power or more”** or **“Electro-technical officer”**.

Šī lappuse ar nolūku ir atstāta tukša.
This page is intentionally left blank.

SATURS

Anotācija	3
Informācija par praktikantu	6
Prakses vadītājs izglītības iestādē	6
1. nodaļa: Praktises grāmatas mērķis un praktises īstenošanas kārtība	7
1.1. Praktises grāmatas mērķis	7
1.2. Darbnīcu praktises īstenošanas kārtība.....	7
2. nodaļa: Apmācības progresā kopsavilkums	10
2.1. Darbnīcu praktises laika uzskaitē	10
2.2. Praktises vadītāja vai apmācības instruktora piezīmes par praktises norisi	11
3. nodaļa: Praktises uzdevumi un to izpildes novērtēšana	12
3.1. Norādījumi praktises uzdevumu izpildes novērtēšanai	12
3.2. Praktises uzdevuma tabulas aizpildīšanas paraugs	13
3.3. Praktises uzdevumi	14
Piezīmēm:	39

CONTENTS

Annotation.....	3
Particulars of cadet.....	6
Training supervisor at the MET institution.....	6
Section 1: Purpose of the training record book and organization of the training .	7
1.1. Purpose of the training record book.....	7
1.2. Organization of the workshop training.....	7
Section 2: Summary record of progress.....	10
2.1. Workshop training period record.....	10
2.2. Training officer's or training instructor's remarks on the training progress.....	11
Section 3: Training tasks and evaluation of completion	12
3.1. Guide to evaluation of the completion of the training tasks	12
3.2. Example of how to complete the training tasks	13
3.3. Training tasks	14
For notes:.....	39

INFORMĀCIJA PAR PRAKTIKANTU

PARTICULARS OF CADET



Praktikants ir personīgi atbildīgs par prakses uzdevumu izpildīšanu, prakses grāmatas pareizu un savlaicīgu noformēšanu, aizpildīšanu, saglabāšanu un iesniegšanu izglītības iestādē novērtēšanai.

Grāmatas nozaudēšanas, iznīcināšanas vai nozagšanas gadījumā praktikanta pienākums ir informēt par to izglītības iestādi vai Jūrnieku reģistru, tiklīdz iespējams.

The Cadet is personally responsible for the completion of Tasks, safekeeping of this Record Book throughout the Training and presenting it to the MET institution for evaluation.

If the book has been lost, destroyed or stolen it shall be reported to the MET institution or Registry of Seamen as soon as practicable!

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

Paraksts

Signature

Fotogrāfija

Photograph

PRAKSES VADĪTĀJS IZGLĪTĪBAS IESTĀDĒ

TRAINING SUPERVISOR AT THE MET INSTITUTION

Vārds

First name

Uzvārds

Last name

Tālruņa nr.

Phone No.

E-pasts

E-mail

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 cehu 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 un kuģu elektromehāniķu (praktikantu) darbnīcu prakses¹ uzdevumu izpildi un tās kopējo ilgumu**. Izpildot prakses uzdevumus, praktikanti iegūst praktiskās zināšanas un prasmes, kas nepieciešamas, lai pretendētu attiecīgi uz sardzes mehāniķa vai kuģa elektromehāniķa sertifikātu atbilstoši STCW konvencijas un tās 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 and Electro-technical Officers (cadets) and the total duration of the workshop training**. By completing the Training Tasks covered by this Book, the Cadet will acquire the necessary practical knowledge and skills for certification as Officer in Charge of an Engineering Watch or Electro-technical Officer in accordance with STCW Convention, as amended.

1.2. DARBNĪCU PRAKSES ĪSTENOŠANAS KĀRTĪBA

ORGANIZATION OF THE WORKSHOP TRAINING

1.2.1. Izglītības iestāde:

- nozīmē personu, kura ir atbildīga par darbnīcu prakses (turpmāk – **Prakse**) organizēšanu;
- nozīmē personu, kura ir atbildīga par **Prakses** norises kontroli un atbalsta sniegšanu praktikantiem tās laikā (turpmāk – **Prakses vadītājs izglītības iestādē**);
- izstrādā un apstiprina **Prakses** programmu un savlaicīgi iepazīstina ar to praktikantu;
- pirms **Prakses** sākuma izsniedz **Grāmatu** ar pareizi aizpildītu un parakstītu titullapu praktikantam un atbilstoši to reģistrē;
- 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 šīs **Grāmatas** titullapā;
- apkopo ieteikumus **Grāmatas** pilnveidošanai, ja tādi rodas, un iesniedz tos Jūrnieku reģistrā;
- pēc Jūrnieku reģistra vai citas ieinteresētās puses pieprasījuma apstiprina **Grāmatas** autentiskumu.

Maritime Education and Training (MET) institution:

- appoints a person responsible for the organization of the workshop training (the **Training**);
- appoints a person responsible for the supervision of the Training and support to the Cadet during the Training (**Training Supervisor at the MET institution**);
- elaborates and approves the **Training** programme and, in a timely manner, familiarises the **Cadet** with it;
- before the **Training** commences, issues the **Book** to the **Cadet** with properly completed and signed front page and registers it as appropriate;
- familiarises **Cadets** with the rules of the completion of the **Book** as well as its purpose, the Tasks and Criteria for evaluation;
- familiarises the **Cadet** with his/-her rights and duties during the **Training**;
- evaluates the completion of the Tasks 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 parties concerned.

¹ **darbnīcu prakse** – prakse apstiprinātās mehāniskajās un elektriskajās darbnīcās, kuģu remonta darbnīcās (rūpnīcās) vai ekvivalentā prakses vai darba vietā, kurā ir iespējams izpildīt izglītības programmā paredzēto darbnīcu / kuģu remonta prakses programmu vai tās daļu un apgūt piešķiramajai kvalifikācijai atbilstošas praktiskās iemaņas. Darbnīcu praksi vai tās daļu drīkst iziet arī uz kuģa, taču šādā gadījumā prakses laiks tiek ieskaitīts jūras cenā.

1.2.2. Prakses vadītājs izglītības iestādē

- sniedz metodisko atbalstu **Praktikantam** jautājumos, kas saistīti ar prakses programmu un prakses uzdevumu izpildi;
- nodibina sakarus ar par praktikanta apmācību prakses vietā atbildīgo personu (darbnīcu vadītāju, kuģa virsnieku u.tml.) (turpmāk – **Prakses vadītājs prakses vietā**);
- kontrolē **Prakses** norisi un prakses uzdevumu izpildi un nepieciešamības gadījumā kopā ar **Prakses vadītāju prakses vietā** sastāda prakses vietas specifikai un prakses mērķim atbilstošu individuālo prakses plānu (grafiku).

1.2.3. Prakses vadītājs prakses vietā (darbnīcas, kuģa remonta ceha vadītājs vai kuģa vecākais mehāniķis):

- iepazīstas ar **Grāmatas** mērķi un saturu, pievēršot īpašu uzmanību 3. nodaļā minētajiem norādījumiem prakses uzdevumu izpildes novērtēšanai, prakses uzdevumiem un to novērtēšanas kritērijiem, kā arī apgūstamajām prasmēm;
- nozīmē instruktoru vai kuģa virsnieku, kurš ir atbildīgs par praktikanta praktisko apmācību (turpmāk - **apmācības instruktors**);
- nodrošina obligāto darba drošības instruktāžu;
- nodrošina praktikantam pietiekamu laiku prakses programmas izpildei, tostarp 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;
- pārrauga **Prakses** norisi, aizpilda 2.1. tabulu “Darbnīcu prakses laika uzskaite” un novērtē prakses uzdevumu izpildi, kā arī praktikanta zināšanas un praktiskās iemaņas, sniedzot komentārus 2.2. tabulā

1.2.4. Apmācības instruktors:

- iepazīstas ar **Grāmatas** mērķi un saturu, pievēršot īpašu uzmanību 3. nodaļā minētajiem norādījumiem prakses uzdevumu izpildes novērtēšanai, prakses uzdevumiem un to novērtēšanas kritērijiem, kā arī apgūstamajām prasmēm;
- iesaista praktikantu darbos prakses uzdevumu jomās un uzdod praktiskos uzdevumus patstāvīgai izpildei;
- novērtē prakses uzdevumu izpildi saskaņā ar novērtēšanas kritērijiem, kas norādīti katram uzdevumam atsevišķi, kā arī sniedz savus komentārus 2.2. tabulā.

1.2.5. Praktikants:

- saņemot **Grāmatu**, iepazīstas ar tās mērķi un saturu, pievēršot īpašu uzmanību norādītajiem prakses uzdevumiem un to novērtēšanas kritērijiem,

Training Supervisor at the MET institution

- Gives all the necessary methodological support to the cadet in the matters of the training programme and completion of the Tasks.
- Establishes communication with the person responsible for the training of the cadet at the workshop or on board ship (the **Training Supervisor at the training place**);
- Controls the progress of the **Training**, and completion of the Tasks, and, if necessary, together with the **Training Supervisor at the training place**, makes an individual training plan (schedule) relevant to the specifics of the vessel and onboard Training outcomes.

Training Supervisor at the training place (Workshop or Shipyard shop supervisor, or Chief Engineer):

- familiarises himself with the purpose and content of the **Book** paying particular attention to the Guide to Evaluation of the Completion of the Training Tasks, Training Tasks and Criteria for evaluation as well as Training outcomes laid out in Section 3;
- 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 the ship, coordinates the completion of the training tasks taking into account the possibilities to carry them out 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:

- familiarises himself with the purpose and content of the **Book** paying particular attention to the Guide to Evaluation of the Completion of the Training Tasks, Training Tasks and Criteria for evaluation as well as Training outcomes;
- 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, familiarises himself with the purpose and content of the **Book** paying particular attention to the Training Tasks and Criteria for

kā arī apgūstamajām prasmēm;

- aizpilda tabulu „Informācija par praktikantu” (6.lpp.);
- uzsākot **Praksi**, iepazīstina prakses vadītāju prakses vietā ar šo **Grāmatu** un tās aizpildīšanas kārtību;
- plāno prakses uzdevumu izpildes secību un to izpildei nepieciešamo laiku;
- ievēro darba drošību un apmācības instruktora norādījumus;
- katras prakses beigās iesniedz **Grāmatu** prakses vadītājam prakses vietā prakses perioda apstiprināšanai un komentāru sniegšanai;
- pēc **Prakses** pabeigšanas pareizi noformētu un aizpildītu **Grāmatu** iesniedz izglītības iestādē prakses uzdevumu izpildes novērtēšanai.

evaluation as well as Training outcomes;

- fills in the table “Particulars of cadet” (Page 6);
- upon commencing the Training, familiarises the Training Supervisor/Instructor with the **Book** and the procedure of its completion;
- plans the sequence of the Training Tasks to be completed and the time needed for their completion;
- acts in compliance with safety of work and the Training Supervisor’s/Instructor’s instructions;
- at the end of each training period submits the **Book** to the Training Supervisor at the training place 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.

2. NODAĻA: APMĀCĪBAS PROGRESA KOPSAVILKUMS

SECTION 2: SUMMARY RECORD OF PROGRESS

2.1. DARBNĪCU PRAKSES LAIKA UZSKAITE

WORKSHOP TRAINING PERIOD RECORD

STCW konvencijas III/1. (kuģa mehāniķiem) un III/6. (kuģa elektromehāniķiem) 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 attiecīgi STCW kodeksa A-III/1. un A-III/6. 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. / A-III/6. 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 (for engineer officers) and III/6 (for electro-technical officers) 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 or A-III/6 (as appropriate) 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 / A-III/6 of the STCW Code and in combination with the duration of the completed seagoing training shall not be 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, kuģu remonta rūpnīca, kuģis ² u.c.) Training institution, shipyard, ship etc.	Darbnīcas (vai kuģu remonta rūpnīcas ceļa, kuģa tips) Type of the workshop (or shipyard shop, or ship)	Datums Date		Faktiski nostrādātās dienas Total days actually worked	Atbildīgās personas vārds un uzvārds Name and surname of the person in charge	Atbildīgās personas paraksts Signature of the person in charge
		no from	līdz to			

² Ja darbnīcu prakses uzdevumi tiek izpildīti uz kuģa jūrā, šo prakses laiku tabulā norāda, taču kopējā darbnīcu prakses laika **aprēķinā neiekļauj**. Uz kuģa izieta darbnīcu prakse kombinētās prakses kontekstā tiek **iekļauta jūras cenzā**.

2.2. PRAKSES VADĪTĀJA VAI APMĀCĪBAS INSTRUKTORA PIEZĪMES PAR PRAKSES NORISI

TRAINING SUPERVISOR'S OR TRAINING INSTRUCTOR'S REMARKS ON THE TRAINING PROGRESS

Piezīmes veic tikai par praktikanta iegūtajām prasmēm, nevis par raksturu vai uzvedību.
Comments should only relate to the cadet's practical skills and should not refer to character or behaviour.

Prakses vieta (izglītības iestāde, kuģu remonta rūpnīca, kuģis u.tml.) <i>Training institution, shipyard, ship etc.</i>	Komentāri <i>Comments</i>	Vārds, uzvārds <i>Name, Surname</i>	Datums <i>Date</i>	Paraksts <i>Signature</i>

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 uzdevumiem un tiem atbilstošām apgūstamajām prasmēm.

Prakses uzdevumi ir norādīti katrai kompetencei un atbilst STCW kodeksa A-III/1./A-III/6. tabulas 2. kolonnā noteiktajām zināšanu, izpratnes un prasmju jomām, bet to izpildes vērtēšanas kritēriji atbilst 4. kolonnā noteiktajiem kompetences vērtēšanas kritērijiem.

Ja prakses uzdevums tiek izpildīts uz kuģa, atbildīgais kuģa virsnieks nosaka prasmes, kuras uz šī kuģa ir iespējams apgūt un kuras kalpotu kā objektīvs pierādījums tam, ka praktikants ir izpildījis prakses uzdevumu.

Ja darbnīcās vai uz kuģa nav iespējams apgūt kādas no **Grāmatā** norādītajām prasmēm, prakses vadītājs prakses vietā vai izglītības iestādē var noteikt papildu apgūstamās prasmes, lai praktikants varētu apliecināt, ka ir izpildījis vai prot izpildīt prakses uzdevumu. Šie papildu mērķi (prasmes) ir jāieraksta brīvajās ailēs uzdevumu saraksta beigās.

Apmācības instruktors vai prakses vadītājs katra detalizētā prakses mērķa sasniegšanu atzīmē ailē “*Prasme apgūta*” ar ☒ vai ☐, bet katra uzdevuma izpildi apstiprina ar parakstu ailē “*Uzdevums izpildīts*”, norādot datumu (dd.mm.gggg.).

Uzdevuma izpildi **drīkst apstiprināt tikai tad**, kad ir apgūtas **visas apgūstamās prasmes vai tās šim uzdevumam paredzētās prasmes, kas ļauj Prakses vadītājam/instruktoram būt pārliecinātam, ka turpmāk Praktikants būs spējīgs pildīt attiecīgo uzdevumu (pienākumu) bez uzraudzības** atbilstoši tā izpildes novērtēšanas kritērijiem.

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

The Training tasks consist of Tasks and their corresponding Training outcomes.

The Tasks are defined for each competence and conform to the minimum knowledge, understanding and proficiency specified in the table A-III/1/A-III/6, 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 the Task is to be completed onboard ship, the designated ship's officer determines the detailed Training outcomes to be achieved onboard the ship to demonstrate that the cadet is able to perform the task.

If it is not possible, either in workshop or on board ship, to achieve some Training outcomes given in this Book, the Training Supervisor/Instructor determines additional Training outcomes which cadet should achieve and enters them into the free rows provided at the end of the task list.

After achieving one of the Training outcomes it should be noted by the training instructor or designated training officer in the box “Training outcome achieved” with ☒ or ☐, but the Task completion should be signed and dated (dd.mm.yyyy) in the box „Task Completed”.

The completion of a Task should only be approved when **all or a sufficient number of the relevant Training outcomes are achieved allowing the Training Officer to be confident that the relevant 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 Tasks are completed and signed.

3.2. PRAKSES UZDEVUMA TABULAS AIZPILDĪŠANAS PARAUGS

EXAMPLE OF HOW TO COMPLETE THE TRAINING TASKS

2.3.	Uzdevums: Darbmašīnu lietošana <i>Task: Use of machine tools</i>	Uzdevums izpildīts <i>Task Completed</i>	
		Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i> <i>Darbn.vadītājs</i> <i>Kārlis Vīrpa</i>	
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Aprīkojums un darbgaldi tiek izmantoti atbilstošā un drošā veidā Criteria for evaluation: Use of equipment and machine tools is appropriate and safe	Paraksts <i>Signature</i> <i>K.Vīrpa</i>	Datums <i>Date</i> <i>03.07.2026.</i>
	Apgūstamās prasmes <i>Training outcomes</i>	Prasme apgūta <i>Training outcome achieved</i>	
2.3.1.	Prot nosaukt urbšanas darbgalda izmantošanas mērķus <i>Lists the uses of a drilling machine</i>	☒	
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>	☒	
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>	☒	
2.3.4.	Prot uzasināt urbi <i>Is able to sharpen the drill bit</i>	☒	
2.3.5.	Ievēro darba drošību darbā ar urbšanas darbgaldū <i>Takes precautions to avoid accidents when using a drilling machine</i>	☒	
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>	☒	
2.3.7.	<i>Prot atjaunot izplūdes vārsta sēžas virsmu, izmantojot virpošanas darbgaldū.</i>	☒	
		☐	
		☐	

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.	Uzdevums: Drošības prasības darbam ar kuģa elektrosistēmām un elektroiekārtu droša izolācija, kas jānodrošina, pirms personālam ir atļauts ar tām strādāt 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	Uzdevums izpildīts <i>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>
	Apgūstamās prasmes <i>Training outcomes</i>	Prasme apgūta <i>Training outcome 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>	☐	
1.1.2.	Prot nosaukt sprieguma lielumu, ko var uzskatīt par drošu <i>States the voltage range which is considered safe</i>	☐	
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>	☐	
1.1.4.	Prot izolēt un bloķēt elektrisko aprīkojumu, pielietojot drošības pasākumus <i>Isolate and lock out electrical equipment, applying safety measures</i>	☐	
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>	☐	
		☐	
		☐	
		☐	
		☐	

1.2.	Uzdevums: Elektriskās testēšanas aparātūras un mēraparātūras uzbūve un darbība Task: Construction and operation of electrical testing and measuring equipment	Uzdevums izpildīts <i>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 Criteria for evaluation: Reassembling and performance testing is in accordance with manuals and good practice	Paraksts <i>Signature</i>	Datums <i>Date</i>
	Apgūstamās prasmes <i>Training outcomes</i>	Prasme apgūta <i>Training outcome achieved</i>	
1.2.1.	Prot paskaidrot izolācijas testera darbības principu <i>States the operation principles of an insulation tester</i>	☐	
1.2.2.	Prot nosaukt piesardzības pasākumus, lietojot izolācijas testeri <i>States the precautions when using an insulation tester</i>	☐	
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>	☐	
1.2.4.	Prot pielietot izolācijas testeri šādās situācijās: izolācijas testera nulles rādījuma pārbaude <i>Uses an insulation tester for: checking the zero reading of an insulation tester</i>	☐	
1.2.5.	aprīkojuma pārbaude, vai tas ir atslēgts no tīkla <i>checks if the equipment is dead</i>	☐	
1.2.6.	izolācijas mērīšana starp fāzēm <i>measures values of phase-to-phase insulation</i>	☐	
1.2.7.	izolācijas mērīšana starp fāzi un zemi <i>measures values of phase-to-earth insulation</i>	☐	
1.2.8.	Prot paskaidrot ķēdes nepārtrauktības testera darbības principu <i>States the operation principles of a continuity tester</i>	☐	
1.2.9.	Prot pielietot ķēdes nepārtrauktības testeri šādās situācijās: veicot aprīkojuma pārbaudi, vai tas ir atslēgts no tīkla <i>Uses a continuity tester to: check if the equipment is dead</i>	☐	
1.2.10.	mērot ķēdes pretestību <i>measure the resistance of circuits</i>	☐	
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>	☐	
1.2.12.	baterijas stāvokļa pārbaudei <i>check for battery failure</i>	☐	

1.2.13.	pretestības mērīšanai <i>measure resistance</i>		☐
1.2.14.	sprieguma mērīšanai <i>measure voltage</i>		☐
1.2.15.	strāvas stipruma mērīšanai <i>measure current</i>		☐
1.2.16.	diožu testēšanai <i>test diodes</i>		☐
1.2.17.	Prot paskaidrot strāvas mērķnaibļu darbības principu <i>States the operation principles of a clampmeter</i>		☐
1.2.18.	Prot nosaukt piesardzības pasākumus darbā ar strāvas mērķnaiblēm (spailēm) <i>States the precautions when using a clampmeter</i>		☐
1.2.19.	Prot izmantot mērķnaibles strāvas stipruma mērīšanai <i>Uses a clampmeter to measure current</i>		☐
1.2.20.	Prot izmantot testeru, lai pārbaudītu, vai aprīkojums ir atslēgts no tīkla <i>Uses a live-line tester to determine whether equipment is live or dead</i>		☐
1.2.21.	Tabulā zemāk uzskaitiet kuģa iekārtas vai aprīkojumu, ar kuru strādājot jūs esat lietojis elektriskās testēšanas un mērīšanas aparāturu <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>	
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐

1.3.	Uzdevums: Elektrosistēmu iekārtu, slēgdēļu, elektrodzinēju, ģeneratoru un līdzstrāvas elektrosistēmu un iekārtu tehniskā apkope un remonts Task: Maintenance and repair of electrical system equipment, switchboards, electric motors, generator and DC electrical systems and equipment	Uzdevums izpildīts Task Completed	
		Amats / Vārds, uzvārds Position / Name, Surname	
	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 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	Paraksts Signature	Datums Date
	Apgūstamās prasmes Training outcomes	Prasme apgūta Training outcome achieved	
1.3.1.	Prot paskaidrot tehniskās apkopes nepieciešamību Explains the need for maintenance	☐	
1.3.2.	Prot paskaidrot, ko nozīmē avārijas apkope, plānotā apkope un tehniskā stāvokļa kontrole Describes briefly what is meant by: breakdown maintenance, planned maintenance, condition monitoring	☐	
1.3.3.	Prot nosaukt drošības un izolēšanas piesardzības pasākumus pirms ģeneratora apkopes un remonta darbu sākšanas States the safety and isolation precautions necessary before commencing work on generator	☐	
1.3.4.	Prot nosaukt ģeneratora komponentes, kas ir jāpārbauda, to izplatītākos defektus un novēršanas pasākumus Lists the parts of generator to be inspected, their common faults and the necessary remedial action	☐	
1.3.5.	Prot veikt ģeneratora izolācijas pretestības mērīšanu un rezultātu reģistrēšanu Tests and records values of generator insulation resistance	☐	
1.3.6.	Prot veikt ģeneratora ikdienas apkopi un testēšanu Performs routine maintenance and testing of a generator	☐	
1.3.7.	Prot veikt slēgdēļa galveno jaudas slēdžu ikdienas apkopi Carries out a maintenance routine on switchboard main circuit breakers	☐	
1.3.8.	Prot nosaukt piesardzības pasākumus, kas nepieciešami, rīkojoties ar slēgdēļa jaudas slēdžiem Describes the care to be taken when handling switchboard circuit breakers	☐	
1.3.9.	Prot atklāt un novērst slēgdēļa jaudas slēdžu defektus Detects and corrects faults implanted in switchboard circuit breakers	☐	
1.3.10.	Prot nosaukt elektrodzinēju apkopei nepieciešamo pamataprīkojumu Lists the principal maintenance equipment for motors	☐	
1.3.11.	Prot veikt asinhronā dzinēja apkopi, pievēršot īpašu uzmanību: mitrumam, kondensātam, gaisa plūsmai Carries out the maintenance necessary for a cage electric motor, paying particular attention to: dampness, condensation and air flow	☐	
1.3.12.	putekļiem un eļļai dust and oil	☐	

1.3.13.	ārējām un iekšējām virsmām <i>external and internal surfaces</i>	☐
1.3.14.	apkopes intervāliem <i>frequency of maintenance</i>	☐
1.3.15.	izolācijas bojājumiem <i>deterioration of insulation</i>	☐
1.3.16.	gultņu tīrībai, apskatei, nomaiņai un eļļošanai <i>cleaning, inspection, renewal and lubrication of bearings</i>	☐
1.3.17.	Prot nosaukt izplatītākos izolācijas bojājumu iemeslus <i>Describes the most common causes of failure of insulation</i>	☐
1.3.18.	Prot izmērīt trīsfāzu asinhronā dzinēja izolācijas pretestību <i>Checks the insulation resistance of a three-phase induction motor</i>	☐
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>	☐
1.3.20.	kontaktoru magnētisko virsmu izdrupšanai, pārkaršanai, atsperu spriegojumam, eļļošanai <i>contactors' magnet faces, overheating, spring force, lubrication</i>	☐
1.3.21.	savienojumiem, kabeļiem un vadiem <i>connections, cables and leads</i>	☐
1.3.22.	pareizai darbībai lietošanas laikā <i>correct operation when in use</i>	☐
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>	☐
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>	☐
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>	☐
1.3.26.	Prot paskaidrot piesardzības pasākumus, kas jāievēro, strādājot ar fluorescējošu lampu saslēgumiem <i>Explains the safety precautions necessary when working on fluorescent lamp circuits</i>	☐
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>	☐
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>	☐
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>	☐
1.3.30.	Prot veikt vadu uzgaļu lodēšanu un stiprināšanu <i>Solders and crimps terminal sockets to conductors</i>	☐

1.3.31.	Prot izmērīt kabeļu pretestību <i>Measures resistance of cables</i>		☐
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>		☐
1.3.33.	Prot veikt akumulatoru apkopi un ievērot nepieciešamo piesardzību <i>Carries out the maintenance of batteries, taking all necessary precautions</i>		☐
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>		☐
1.3.35.	Prot pārbaudīt skābes un sārmu 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>		☐
1.3.36.	Tabulā zemāk uzskaitiet maiņstrāvas un līdzstrāvas sistēmu aprīkojumu (slēgdēļus, 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.) on which maintenance or repair has been carried out</i>		
	Iekārta vai aprīkojums <i>Plant or equipment</i>	Lietotā testēšanas un mērīšanas aparātūra <i>Testing and measuring equipment used</i>	
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐

1.4.	Uzdevums: Elektroiekārtu darbības kļūmju noteikšana un novēršana, nepieļaujot tālāku bojājumu rašanos Task: Detection of electric malfunction, location of faults and measures to prevent damage		Uzdevums izpildīts <i>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 Criteria for evaluation: Reassembling and performance testing is in accordance with manuals and good practice		Paraksts <i>Signature</i>	Datums <i>Date</i>
	Apgūstamās prasmes <i>Training outcomes</i>		Prasme apgūta <i>Training outcome achieved</i>	
1.4.1.	Prot nosaukt aizsardzības aprīkojuma komponentes <i>Names the component parts of fault-protection equipment</i>		☐	
1.4.2.	Prot nomainīt izdegušu drošinātāju <i>Observes the procedure when replacing a blown fuse</i>		☐	
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>		☐	
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>		☐	
1.4.5.	Prot atklāt defektus vienkāršās vadības sistēmās <i>Locates faults in simple control systems</i>		☐	
1.4.6.	Prot novērst bojājumus pēc defektu atklāšanas <i>On locating fault takes actions to best prevent damage</i>		☐	
1.4.7.	Prot nosaukt pasākumus, kas jāveic, lai novērstu bojājumus no šādām elektriskajām kļūmēm: izdeguši ķēdes elementi <i>States what is necessary to prevent damage from electrical malfunctions such as: burned circuit elements</i>		☐	
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 electric malfunctions were detected, faults were located and measures were taken to prevent damage</i>			
	Iekārta vai aprīkojums <i>Plant or equipment</i>	Lietotā testēšanas un mērīšanas aparātūra <i>Testing and measuring equipment used</i>		
			☐	

			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
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 Competence: Appropriate use of hand tools, machine tools and measuring instruments for fabrication and repair on board		
2.1.	Uzdevums: Pasākumi, kas jāveic, lai nodrošinātu drošu darba vidi, tostarp darbā ar rokas darbarīkiem, darbgaldiem un mērinstrumentiem Task: Safety measures to be taken to ensure a safe working environment and for using hand tools, machine tools and measuring instruments	Uzdevums izpildīts Task Completed	
		Amats / Vārds, uzvārds Position / Name, Surname	
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Aprīkojuma, rokas darbarīku, darbgaldu un mērinstrumentu pielietošana ir atbilstoša un droša Criteria for evaluation: Use of equipment and hand tools, machine tools and measuring instruments is appropriate and safe.	Paraksts Signature	Datums Date
	Apgūstamās prasmes Training outcomes	Prasme apgūta Training outcome achieved	
2.1.1.	Prot uzturēt darba kārtībā un lietot, ievērojot darba drošību, rokas darbarīkus, mērinstrumentus, elektriskos/pneimatiskos rokas darbarīkus, darbgaldus un metināšanas aprīkojumu 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	☐	
2.1.2.	Zina prasības darbnīcas aptieciņai, ugunsdzēsības aparātiem, apgaismojumam un ventilācijai Knows requirements for first-aid box, fire extinguishers, appropriate lighting and ventilation in the workshop	☐	
2.1.3.	Prot uzturēt darbavietu tīru un kārtīgu Keeps the work place clean and tidy	☐	
2.1.4.	Zina darbgaldu avārijas apturēšanas slēdžu (pogu) atrašanās vietu un to mērķi Knows the purpose and location of an „emergency stop” button	☐	
2.1.5.	Zina situācijas, kad ir nepieciešams izmantot šādus individuālās aizsardzības līdzekļus: aizsargcepures (ķiveres) Knows situations where the following personal protective equipment should be used: safety helmets	☐	

2.1.6.	aizsargbrilles vai maskas eye protection	☐
2.1.7.	aizsargapavi protective footwear	☐
2.1.8.	ādas aizsardzības līdzekļi skin protection	☐
2.1.9.	Zina, kad ir nepieciešama roku mazgāšana ar ziepēm un ūdeni Knows situations when hands and arms should be washed with soap and water	☐
2.1.10.	Zina, kad ir nepieciešama roku aprūpe, tostarp iegriezumu un nobrāzumu gadījumos Knows situations when care for hands is necessary, including for any cuts or abrasions	☐
2.1.11.	Prot lietot individuālās aizsardzības līdzekļus Dons appropriate personal protective equipment	☐
		☐
		☐
		☐
2.2.	Uzdevums: Rokas darbarīku, elektrisko, pneimatisko un hidraulisko rokas darbarīku un mērinstrumentu izmantošana Task: Use of hand tools, power tools and measuring instruments	Uzdevums izpildīts Task Completed
		Amats / Vārds, uzvārds Position / Name, Surname
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Rokas darbarīku, mērinstrumentu un saistītā aprīkojuma pielietošana ir atbilstoša un droša Criteria for evaluation: Use of equipment and hand tools, machine tools and measuring instruments is appropriate and safe	Paraksts Signature
	Apgūstamās prasmes Training outcomes	Prasme apgūta Training outcome achieved
2.2.1.	Prot izvēlēties remontam piemērotus rokas instrumentus, kā arī nodemonstrēt to lietošanu: dažāda tipa uzgriežņu atslēgas Demonstrates how to use appropriate hand tools for fabrication and repair on board ships, such as: various types of spanners	☐
2.2.2.	regulējamās uzgriežņu atslēgas adjustable wrenches	☐
2.2.3.	plakanknaibles pliers	☐
2.2.4.	skrūvgriežus drivers	☐

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

2.2.23.	žokļpatronas <i>chucks</i>	☐
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>	☐
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>	☐
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>	☐
2.2.27.	liela diametra un smalkās vītņus <i>large-diameter and fine threads</i>	☐
2.2.28.	iekšējās vītņus caurejošos un necaurejošos urbumos <i>internal threads in open-ended and blind holes</i>	☐
2.2.29.	ārējās vītņus uz liela un maza diametra stieniem <i>external threads on small- and large-diameter rod</i>	☐
2.2.30.	Prot izvēlēties un droši lietot šādus elektriskos un pneimatiskos rokas instrumentus: leņķa slīpmašīnas <i>Demonstrates correct selection and use of powered tools, including: grinders</i>	☐
2.2.31.	virsma slīpmašīnas <i>sanders</i>	☐
2.2.32.	urbjmašīnas <i>drills</i>	☐
2.2.33.	pneimatiskās (uzgriežņu) atslēgas <i>impact wrenches</i>	☐
2.2.34.	pārnēsājamās zāģus <i>portable jigsaw</i>	☐
2.2.35.	šķēres un cirtējšķēres <i>hand shear and nibbler</i>	☐
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>	☐
2.2.37.	ārtaustus <i>callipers</i>	☐
2.2.38.	leņķmērus <i>protractors</i>	☐
2.2.39.	stūreņus un lineālus <i>square and straight edge</i>	☐
2.2.40.	bīdmērus <i>vernier callipers</i>	☐

2.2.41.	dziļummērus <i>depth gauges</i>		☐
2.2.42.	mikrometrus <i>micrometers</i>		☐
2.2.43.	ciparnīcas indikatorus <i>dial indicators</i>		☐
2.2.44.	biezummērus <i>thickness gauges</i>		☐
2.2.45.	rādiusmērus <i>radius gauges</i>		☐
2.2.46.	vītņmērus <i>screw pitch gauges</i>		☐
2.2.47.	Tabulā zemāk uzskaitiet detaļas vai mehānismus, kurus esat izgatavojis vai remontējis! Nosauciet, kādus rokas, elektriskos vai pneimatiskos darbarīkus un mērinstrumentus 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 hand tools, power tools and measuring instruments you have used</i>		
	Detaļa vai mehānisms <i>Item or machinery</i>	Lietotie darbarīki un instrumenti <i>Tools and measuring instruments used</i>	
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐

2.3.	Uzdevums: Darbmašīnu lietošana <i>Task: Use of machine tools</i>	Uzdevums izpildīts <i>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>
	Apgūstamās prasmes <i>Training outcomes</i>	Prasme apgūta <i>Training outcome achieved</i>	
2.3.1.	Prot nosaukt urbšanas darbgalda izmantošanas mērķus <i>Lists the uses of a drilling machine</i>	☐	
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>	☐	
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>	☐	
2.3.4.	Prot uzasināt urbi <i>Is able to sharpen the drill bit</i>	☐	
2.3.5.	Ievēro darba drošību darbā ar urbšanas darbgaldu <i>Takes precautions to avoid accidents when using a drilling machine</i>	☐	
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>	☐	
2.3.7.	Prot paskaidrot slīpmašīnas izmantošanas mērķi <i>Explains the purpose of a grinding machine</i>	☐	
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>	☐	
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>	☐	
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>	☐	
2.3.11.	Pārzina virpas patronas, centra un plānripas lomu un darbības principu 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>	☐	
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>	☐	

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>		☐
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>		☐
2.3.15.	Prot uzasināt griežņus <i>Demonstrates how to sharpen a cutting tool</i>		☐
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>		☐
2.3.17.	Prot paskaidrot frēzmašīnas izmantošanas mērķus, uzbūvi un funkcijas <i>Explains the primary purpose of a milling machine, its construction and functions</i>		☐
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>		☐
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>		☐
2.3.20.	Prot uzasināt frēzes griezējasmeņus <i>Demonstrates how to sharpen a milling cutter</i>		☐
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>		☐
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 machine tools you have used</i>		
	Detaļa vai mehānisms <i>Item or machinery</i>	Lietotās darbmašīnas <i>Machine Tools Used</i>	
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐

2.4.	Uzdevums: Metināšanas un griešanas aprīkojuma izmantošana Task: Use of welding and cutting tools	Uzdevums izpildīts <i>Task Completed</i>	
		Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i>	
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Metināšanas un griešanas aprīkojums tiek izmantots atbilstošā un drošā veidā Criteria for evaluation: Use of welding and cutting equipment is appropriate and safe	Paraksts <i>Signature</i>	Datums <i>Date</i>
	Apgūstamās prasmes <i>Training outcomes</i>	Prasme apgūta <i>Training outcome achieved</i>	
2.4.1.	Izprot metināšanas un metālgriešanas darbu drošības pasākumus <i>Knows safety and health precautions when welding</i>	☐	
2.4.2.	Prot nosaukt, kāds aizsargtērps jālieto metinot <i>States the protective clothing to be worn when welding on a bench</i>	☐	
2.4.3.	Prot nosaukt, kāda papildu aizsardzība ir nepieciešama, metinot sarežģītākos apstākļos <i>States the additional protection necessary when welding in more difficult situations</i>	☐	
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>	☐	
2.4.5.	Prot nosaukt īpašos piesardzības pasākumus, veicot gāzes metināšanu <i>States the precautions related specifically to gas welding</i>	☐	
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>	☐	
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>	☐	
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>	☐	
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>	☐	
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>	☐	
2.4.11.	Prot paskaidrot elektroloka metināšanas mērķus <i>Explains the primary purpose of electric arc welding</i>	☐	
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>	☐	

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>	☐
2.4.14.	Prot uzskicēt loka metināšanas aprīkojuma un elektriskās ķēdes principiālo shēmu <i>Sketches the components and circuit necessary in arc welding</i>	☐
2.4.15.	Prot paskaidrot elektrodu klasifikāciju <i>Describes how welding electrodes are classified</i>	☐
2.4.16.	Prot paskaidrot elektrodu pārklājuma mērķi <i>Describes the purpose of the electrode covering</i>	☐
2.4.17.	Prot paskaidrot, kā uzglabāt elektrodus <i>Explains how electrodes should be stored</i>	☐
2.4.18.	Prot atšķirt mitrus elektrodus no sausiem <i>Explains how damp electrodes can be detected</i>	☐
2.4.19.	Prot izžāvēt mitrus elektrodus <i>States how damp electrodes can be dried</i>	☐
2.4.20.	Prot nosaukt metināšanai nepieciešamos darbarīkus <i>Identifies the tools commonly used when welding</i>	☐
2.4.21.	Prot pastāstīt par elektrometināšanas pamatiem inertās gāzes vidē <i>The principle of metal arc gas-shielded welding</i>	☐
2.4.22.	Prot pastāstīt par metināšanas pamatiem ar volframa elektrodu inertās gāzes vidē <i>The principle of tungsten inert-gas welding</i>	☐
2.4.23.	Prot paskaidrot gāzes metināšanas mērķus <i>Explains the primary purpose of gas welding</i>	☐
2.4.24.	Prot paskaidrot gāzes metināšanas galvenos principus <i>Explains the basic principles of gas welding</i>	☐
2.4.25.	Prot paskaidrot zemspiediena gāzes sistēmas principiālās īpatnības (galvenās īpašības) <i>Describes the principle features of a low-pressure system</i>	☐
2.4.26.	Prot izskaidrot, ko nozīmē „augstspiediena sistēma” <i>Explains what is meant by a high-pressure system</i>	☐
2.4.27.	Prot nosaukt deggāzes un skābekļa/gaisa maisījumu veidus <i>Lists the fuel-oxygen/air mixtures</i>	☐
2.4.28.	Prot aprakstīt liesmu, kas veidojas, sadegot skābeklim un acetilēnam <i>Describes the flame produced when using oxygen and acetylene</i>	☐
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>	☐
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>	☐

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>	☐
2.4.32.	Prot nosaukt un parādīt acetilēna gāzes balona drošības aprīkojumu <i>Identifies the safety fittings for an acetylene gas cylinder</i>	☐
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>	☐
2.4.34.	Prot pamatot divpakāpju gāzes spiediena regulatora priekšrocības salīdzinājumā ar vienkāpju regulatoru <i>States that a two-stage gas pressure regulator gives a more precise control than a single-stage regulator</i>	☐
2.4.35.	Prot nosaukt gāzes manometru drošības līdzekļus (īpašības) <i>Identifies the safety features of gas pressure gauges</i>	☐
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>	☐
2.4.37.	Prot nosaukt un parādīt augstspiediena degļa galvenās sastāvdaļas <i>Identifies the principal parts of a high-pressure blowpipe</i>	☐
2.4.38.	Prot pamatot piesardzību, kas nepieciešama, izmantojot degli un šļūtenes <i>Explains the care necessary for blowpipe and hoses</i>	☐
2.4.39.	Prot paskaidrot šļūtenes pretvārsta un liesmas atsietena izlādņa (liesmas slāpētāja) mērķi <i>Explains the purpose of hose check valves and flashback arresters</i>	☐
2.4.40.	Prot paskaidrot darbību secību gadījumā, ja iedarbojas liesmas atsietena izlādņš (liesmas slāpētājs) <i>Describes the sequence to be followed if a flashback arrester is triggered</i>	☐
2.4.41.	Prot paskaidrot gāzes balona cauruļvadu kolektora uzdevumu <i>Explains the basic purpose of a cylinder manifold system</i>	☐
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>	☐
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>	☐
2.4.44.	Spēj nodemonstrēt kreisās un labās metināšanas prasmi <i>Demonstrates the welding procedure for both techniques in the above objective</i>	☐
2.4.45.	Prot paskaidrot kreisās metināšanas ierobežojumus <i>Explains the limitations of leftward welding</i>	☐
2.4.46.	Prot paskaidrot labās metināšanas priekšrocības <i>Explains the advantage of the rightward technique</i>	☐
2.4.47.	Prot nosaukt oglekļa tērauda metināšanas šuvju veidus <i>Names welded joints in low-carbon steel</i>	☐
2.4.48.	Prot aprakstīt saduršuvi <i>Describes a butt weld</i>	☐

2.4.49.	Prot paskaidrot metāla malu sagatavošanas nepieciešamību <i>Explains why plate edges are prepared</i>	☐
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>	☐
2.4.51.	Prot aprakstīt kakta šuvi <i>Describes a fillet weld</i>	☐
2.4.52.	Prot uzskicēt kakta šuvju šķērs griezumus, kas attēlo: ieliektas un izliektas šuves biezumu <i>Sketches cross-sections of fillet joints, showing: throat length with concave and convex reinforcement</i>	☐
2.4.53.	sagatavotās T-veida savienojuma malas <i>tee joint plate-edge preparations</i>	
2.4.54.	stūra savienojumu <i>corner joints</i>	☐
2.4.55.	pārlaidsavienojumu <i>lap joint</i>	☐
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>	☐
2.4.57.	Prot paskaidrot karstās (termiskās) griešanas tehnoloģijas mērķus <i>Explains the primary purpose of thermal cutting</i>	☐
2.4.58.	Prot nosaukt gāzes un plazmas loka griešanas pielietošanas jomas <i>States the applications of flame and plasma-arc cutting</i>	☐
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>	☐
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>	☐
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>	☐
2.4.62.	Prot nosaukt izplatītākās deggāzes <i>Lists the gases commonly used as fuels</i>	☐
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>	☐
2.4.64.	Prot paskaidrot griešanas kvalitāti ietekmējošos faktorus <i>Explains the factors which affect the quality of cutting</i>	☐
2.4.65.	Prot paskaidrot plazmas loka griešanas principu <i>States the basic principles of plasma-arc cutting</i>	☐
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>	☐

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>		☐
2.4.68.	Prot paskaidrot metināmā metāla deformācijas iemeslus <i>Explains the cause of base metal distortion</i>		☐
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>		☐
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>		☐
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>		☐
2.4.72.	Prot paskaidrot vizuālās pārbaudes ierobežojumus <i>Explains the limitations of visual inspection</i>		☐
2.4.73.	Prot veikt šādus sagraužošanās pārbaudes testus: liekšanas, makroskopiskos, parlaužot paraugu <i>Carries out the following destructive tests on welded joints: bend, macroscopic, nick-break</i>		☐
2.4.74.	Prot veikt metināto savienojumu kapilāro defektoskopiju <i>Carries out penetrant tests on welded joints</i>		☐
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>		☐
2.4.76.	Prot nosaukt izplatītākos metinātās šuves defektus un to cēloņus <i>Lists common weld defects and their causes</i>		☐
2.4.77.	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 welding or thermal cutting equipment you have used</i>		
	Detaļa vai mehānisms <i>Item or machinery</i>	Lietotais aprīkojums <i>Equipment used</i>	
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐

2.5.	Uzdevums: Lodēšanas aprīkojuma izmantošana Task: Use of soldering tools	Uzdevums izpildīts <i>Task Completed</i>	
		Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</i>	
	Izpildes novērtēšanas kritēriji: Lodēšanas aprīkojums tiek izmantots atbilstošā un drošā veidā Criteria for evaluation: Use of soldering equipment is appropriate and safe	Paraksts <i>Signature</i>	Datums <i>Date</i>
	Apgūstamās prasmes <i>Training outcomes</i>	Prasme apgūta <i>Training outcome achieved</i>	
2.5.1.	Prot paskaidrot mērķus lodēšanai ar mīkstlodi <i>Explains the primary purpose of soft soldering</i>	☐	
2.5.2.	Prot paskaidrot, kādam nolūkam un kāpēc tiek izmantota lodēšana <i>Explains why soldering is used</i>	☐	
2.5.3.	Prot paskaidrot lodēšanas pamatprincipus <i>Describes the basic principles of soldering</i>	☐	
2.5.4.	Prot nosaukt lodēto savienojumu ierobežojumus un to iemeslus <i>Limitations of soft-soldered joints and the reasons</i>	☐	
2.5.5.	Spēj paskaidrot, kā lodēto savienojumu var stiprināt <i>How soft-soldered joints might be strengthened</i>	☐	
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>	☐	
2.5.7.	Galvenie draudi un piesardzība lodējot <i>The main hazards and precautions necessary when soldering</i>	☐	
2.5.8.	Prot uzklāt alvu uz lodāmura un lodēt ar mīkstlodi <i>Tins a soldering iron and performs soft-soldering</i>	☐	
2.5.9.	Paskaidrot lodēšanas procesu ar aukstās lodes sildīšanu <i>Describes the process of sweating joints</i>	☐	
2.5.10.	Kušņu nepieciešamība, to uzlikšana un noņemšana <i>The need for a flux, its application and removal</i>	☐	
2.5.11.	Aktīvo un pasīvo kušņu atšķirības un lietošana <i>The differences and the uses between active and passive fluxes</i>	☐	
2.5.12.	Paskaidro santehniķa lodes īpašības un pielietojumu <i>Explains the characteristics and uses of plumber's solder</i>	☐	

2.5.13.	Prot izveidot lodētus savienojumus <i>Makes soft-soldering joints</i>		☐
2.5.14.	Prot paskaidrot, kādēļ tiek izmantota cietlodēšana <i>Explains why hard soldering is used</i>		☐
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>		☐
2.5.17.	misiņa/bronzas „metināšana” <i>bronze welding (bronze solder)</i>		☐
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 lodēšanu <i>brazingu</i>		☐
2.5.20.	bronzas metināšanu <i>bronze welding / braze welding</i>		☐
2.5.21.	Prot izveidot cietlodētus savienojumus <i>Makes hard-soldering joints</i>		☐
2.5.22.	Tabulā zemāk uzskaitiet detaļas vai mehānismus, kurus esat izgatavojis, vai remontējis. Nosauciet, 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>	
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐

3.	Kompetence: Kuģu iekārtu un aprīkojuma apkope un remonts Competence: Maintenance and repair of shipboard machinery and equipment		
3.1.	Uzdevums: Mehānismu un iekārtu tehniskā apkope un remontdarbi, piem., demontāža, regulēšana un montāža pēc remonta. Atkārtotas nodošanas ekspluatācijā un veiktspējas pārbaude ir saskaņā ar instrukcijām un labu praksi 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.		Uzdevums izpildīts <i>Task Completed</i>
			Amats / Vārds, uzvārds <i>Position / Name, Surname</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.		Paraksts <i>Signature</i>
	Apgūstamās prasmes <i>Training outcomes</i>		Datums <i>Date</i>
	Prasme apgūta <i>Training outcome 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>	
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐

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>	
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
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>	
			☐
			☐

			☐
			☐
			☐
			☐
3.1.4.	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>		
	Remontētais mehānisms <i>Item repaired</i>	Veiktās operācijas <i>Operations carried out</i>	
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐

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>	
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐
			☐

PIEZĪMĒM:
FOR NOTES:

PIEZĪMĒM:
FOR NOTES: