

Γενική Γραμματεία Επαγγελματικής Εκπαίδευσης,
Κατάρτισης και Διά Βίου Μάθησης

ΟΔΗΓΟΣ ΚΑΤΑΡΤΙΣΗΣ

Πειραματική Ειδικότητα: Τεχνίτης Συγκολλήσεων
και Κοπής Μετάλλων

Κωδικός: 02-00-3

ΕΠΑΓΓΕΛΜΑΤΙΚΗ ΣΧΟΛΗ ΚΑΤΑΡΤΙΣΗΣ (ΕΣΚ)

Επίπεδο Κατάρτισης (Ε.Π.Π.) 3

Ημερομηνία έκδοσης

Δεκέμβριος 2024

**Συγγραφή Οδηγού Κατάρτισης
στην πειραματική ειδικότητα:
«Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων»**

Συγγραφική ομάδα

Χρύσανθος Γκολώνης

Ιωάννης Κολούτσος

Βησσαρίων Σιάφης

Μαργαρίτα Σουλτάνη

**Σύμβουλος μεθοδολογίας ανάπτυξης
του οδηγού κατάρτισης:**

Γεώργιος Αντύπας

Περιεχόμενα

1. Εισαγωγή.....	5
ΜΕΡΟΣ Α΄ - ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΕΙΔΙΚΟΤΗΤΑΣ.....	7
1. Τίτλος της ειδικότητας και ομάδα προσανατολισμού	8
1.1. Τίτλος ειδικότητας	8
1.2. Ομάδα προσανατολισμού	8
2. Συνοπτική Περιγραφή Ειδικότητας	8
2.1. Ορισμός ειδικότητας.....	8
2.2. Αρμοδιότητες / Καθήκοντα	8
2.3. Προοπτικές απασχόλησης στον κλάδο ή τομέα.....	10
3. Προϋποθέσεις εγγραφής/Δικαίωμα συμμετοχής και διάρκεια προγράμματος κατάρτισης.....	11
3.1. Προϋποθέσεις εγγραφής.....	11
3.2. Διάρκεια προγράμματος κατάρτισης	11
4. Χορηγούμενοι τίτλοι – Βεβαιώσεις – Πιστοποιητικά.....	12
5. Συναφείς ειδικότητες.....	12
6. Κατατάξεις τίτλων επαγγελματικής εκπαίδευσης και κατάρτισης στην ειδικότητα – Αλλαγή ειδικότητας	12
7. Εθνικό Πλαίσιο Προσόντων	12
8. Επαγγελματικά Δικαιώματα	13
9. Σχετική Νομοθεσία	14
10. Πρόσθετες πηγές πληροφόρησης	15
ΜΕΡΟΣ Β΄ – ΣΚΟΠΟΣ & ΠΡΟΣΔΟΚΩΜΕΝΑ ΜΑΘΗΣΙΑΚΑ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΑ ΤΟΥ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΟΣ ΕΠΑΓΓΕΛΜΑΤΙΚΗΣ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ ΤΗΣ ΕΙΔΙΚΟΤΗΤΑΣ	16
1. Σκοπός του προγράμματος επαγγελματικής εκπαίδευσης της ειδικότητας	17
2. Προσδοκώμενα Μαθησιακά Αποτελέσματα του προγράμματος επαγγελματικής εκπαίδευσης.....	17
Μέρος Γ΄ – ΕΚΠΑΙΔΕΥΤΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ & ΑΝΑΛΥΤΙΚΟ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΤΟΥ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΟΣ ΤΗΣ ΘΕΩΡΗΤΙΚΗΣ ΚΑΙ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΗΣ ΚΑΤΑΡΤΙΣΗΣ	20
Γ1 - ΑΝΑΛΥΤΙΚΟ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΤΗΣ ΘΕΩΡΗΤΙΚΗΣ ΚΑΙ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΗΣ ΚΑΤΑΡΤΙΣΗΣ	21
1. ΩΡΟΛΟΓΙΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ	21
2. ΑΝΑΛΥΤΙΚΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΣΠΟΥΔΩΝ	22
2.1. Μαθήματα Γενικής Παιδείας.....	22
2.2. Μαθήματα Κοινωνικών & Επαγγελματικών Δεξιοτήτων	22
1. Βασικά Τεχνικά Αγγλικά – Αγγλική Τεχνική Ορολογία Ειδικότητας.....	22

2.	Υγιεινή & Ασφάλεια Εργαζομένου – Περιβαλλοντική Διαχείριση – Αντιμετώπιση Φυσικών Καταστροφών.....	25
3.	Στοιχεία Πολιτικής Οικονομίας και Κοινωνιολογίας	28
4.	Πρακτική Υπολογιστών	29
5.	Επιχειρηματικότητα, Επαγγελματικό Περιβάλλον και Ποιοτική Εξυπηρέτηση Πελατών.....	30
2.3.	Μαθήματα Ειδίκευσης	32
6.	Βασικές Κατεργασίες Μετάλλων – Μηχανουργική Τεχνολογία.....	32
7.	Τεχνικό Μηχανολογικό Σχέδιο I, II	36
8.	Βασική Ηλεκτρολογία.....	39
9.	Επαγγελματικές Εφαρμογές και Υπολογισμοί – Μεθοδολογία μετρήσεων	42
10.	Θεωρία πλοίου	44
11.	Οργάνωση Ναυπηγείου – Ναυπηγικές Εγκαταστάσεις	46
12.	Μεταλλικές Κατασκευές I, II, III	47
13.	Ναυπηγικό Σχέδιο I, II	50
14.	Τεχνολογία Υλικών Κατασκευών.....	51
15.	Τεχνολογία Συγκολλήσεων & Θερμικών Κοπών – Έλεγχος Ποιότητας I, II, III	53
16.	Τεχνολογία και Στοιχεία Κινητήριων Μηχανών.....	57
17.	Αντοχή Υλικών	59
Γ2 - ΕΚΠΑΙΔΕΥΤΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΤΟΥ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΟΣ ΘΕΩΡΗΤΙΚΗΣ ΚΑΙ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΗΣ ΚΑΤΑΡΤΙΣΗΣ		62
3.	Αναγκαίος και επιθυμητός εξοπλισμός και μέσα διδασκαλίας	62
3.1	Θεωρητική Κατάρτιση	62
3.2	Εργαστηριακή Κατάρτιση	62
4.	Διδακτική Μεθοδολογία.....	65
5.	Υγεία και Ασφάλεια κατά τη διάρκεια της εκπαίδευσης	66
5.1	Βασικοί Κανόνες Υγείας και Ασφάλειας.....	67
5.2	Μέσα ατομικής προστασίας.....	67
6.	Προσόντα Εκπαιδευτικών.....	69
Μέρος Δ΄ - ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ ΠΡΑΚΤΙΚΗΣ ΑΣΚΗΣΗΣ		71
I. ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ ΕΙΔΙΚΟΤΗΤΑΣ ΕΣΚ ΜΕ ΤΗ ΜΕΘΟΔΟΛΟΓΙΑ ΤΗΣ ΠΡΑΚΤΙΚΗΣ ΑΣΚΗΣΗΣ		72
1.	Ο θεσμός της πρακτικής άσκησης	72
2.	Οδηγίες για τον/την πρακτικά ασκούμενο/η	73
2.1.	Προϋποθέσεις εγγραφής στο πρόγραμμα Πρακτικής Άσκησης.....	73
2.2.	Δικαιώματα και υποχρεώσεις του/της πρακτικά ασκούμενου-ης/	73

2.3. Φορείς υλοποίησης πρακτικής άσκησης	74
3. Οδηγίες για τους εργοδότες που προσφέρουν θέση πρακτικής άσκησης	75
4. Ο ρόλος του/της Εκπαιδευτή/τριας της πρακτικής άσκησης.....	75
5. Ενότητες προσδοκώμενων μαθησιακών αποτελεσμάτων της πρακτικής άσκησης.....	76
Μέρος Ε΄ - ΘΕΜΑΤΑ ΕΞΕΤΑΣΕΩΝ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ ΑΠΟΦΟΙΤΩΝ Ε.Σ.Κ. ΤΟΥ Υ.ΠΑΙ.Θ.Α.	
84	
ΕΡΩΤΗΣΕΙΣ ΘΕΩΡΗΤΙΚΗΣ ΚΑΤΕΥΘΥΝΣΗΣ	86
3. ΕΡΩΤΗΣΕΙΣ ΠΡΑΚΤΙΚΗΣ ΚΑΤΕΥΘΥΝΣΗΣ.....	117
ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ	128

1. Εισαγωγή

Ο παρών Οδηγός Κατάρτισης αφορά στην πειραματική ειδικότητα «**Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων**» της αρχικής επαγγελματικής κατάρτισης που παρέχεται στις Επαγγελματικές Σχολές Κατάρτισης (Ε.Σ.Κ.) του Ν. 4763/2020 «Εθνικό Σύστημα Επαγγελματικής Εκπαίδευσης, Κατάρτισης και Διά Βίου Μάθησης, ενσωμάτωση στην ελληνική νομοθεσία της Οδηγίας (ΕΕ) 2018/958 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 28ης Ιουνίου 2018 σχετικά με τον έλεγχο αναλογικότητας πριν από τη θέσπιση νέας νομοθετικής κατοχύρωσης των επαγγελμάτων (ΕΕ L 173), κύρωση της Συμφωνίας μεταξύ της Κυβέρνησης της Ελληνικής Δημοκρατίας και της Κυβέρνησης της Ομοσπονδιακής Δημοκρατίας της Γερμανίας για το Ελληνογερμανικό Ίδρυμα Νεολαίας και άλλες διατάξεις.» (Φ.Ε.Κ. Α' 254/21-12-2020), όπως εκάστοτε ισχύει, σε αποφοίτους Γυμνασίου ή αποφοίτους με τίτλο ισότιμο προς αυτόν.

Στόχος του παρόντος εγχειριδίου είναι η περιγραφή των εκπαιδευτικών και λοιπών προδιαγραφών υλοποίησης ενός προγράμματος αρχικής επαγγελματικής κατάρτισης στην ειδικότητα «**Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων**» και η ενημέρωση του συνόλου των συντελεστών του, λαμβάνοντας υπόψη τα περιεχόμενα των καθηκόντων και τις ιδιαιτερότητές της, καθώς και τους ισχύοντες θεσμικούς περιορισμούς στο πεδίο.

Απευθύνεται κυρίως στα στελέχη σχεδιασμού, στους/στις εκπαιδευτές/τριες των προγραμμάτων, καθώς και στους σχετικούς φορείς υλοποίησής τους – στις Επαγγελματικές Σχολές Κατάρτισης. Επιπλέον, αποτελεί ένα χρήσιμο εγχειρίδιο για τους/τις καταρτιζόμενους/ες αλλά και για το σύνολο των υπόλοιπων δυνάμει συντελεστών ενός προγράμματος αρχικής επαγγελματικής κατάρτισης, ιδιαίτερα για όσους/ες συμμετέχουν στην υλοποίηση της πρακτικής άσκησης.

Ο Οδηγός αυτός αποτελεί μια συστηματική βάση η οποία περιλαμβάνει σημαντικές πληροφορίες για την κατανόηση του ίδιου του πεδίου της συγκεκριμένης ειδικότητας αλλά και των απαραίτητων προϋποθέσεων για τον σχεδιασμό, την υλοποίηση και την αξιολόγηση ενός οποιουδήποτε προγράμματος που στοχεύει στην ποιοτική και αποτελεσματική κατάρτιση μιας ομάδας εκπαιδευομένων.

Στην κατεύθυνση αυτή, για το κάθε πρόγραμμα αρχικής επαγγελματικής κατάρτισης το οποίο δύναται να υλοποιηθεί, είναι απαραίτητο να ληφθούν συστηματικά υπόψη τα εκπαιδευτικά περιεχόμενα αλλά και οι μεθοδολογικές προδιαγραφές που περιλαμβάνονται.

Ειδικότερα, ο Οδηγός Κατάρτισης αποτελείται από πέντε (Α'-Ε') Μέρη.

- *Το Μέρος Α' παρέχει όλες τις πληροφορίες που αφορούν την περιγραφή της ειδικότητας, τόσο ως ενεργό πεδίο εργασιακής εμπειρίας όσο και ως πεδίο υλοποίησης σχετικών προγραμμάτων αρχικής επαγγελματικής κατάρτισης.*

Περιλαμβάνει την περιγραφή της ειδικότητας, των βασικών εργασιακών καθηκόντων της, των προοπτικών απασχόλησης σε αυτήν, τη σχετική νομοθεσία και τα αναγνωρισμένα επαγγελματικά της δικαιώματα, τις ισχύουσες αντιστοιχίσεις της, τις προϋποθέσεις εγγραφής και τη διάρκεια κατάρτισης των υλοποιούμενων προγραμμάτων, τις κατατάξεις εγγραφής άλλων τίτλων επαγγελματικής εκπαίδευσης

και κατάρτισης στην ειδικότητα, καθώς και την κατάταξη του προγράμματος στο Εθνικό Πλαίσιο Προσόντων, συνοδευόμενα από την παράθεση προτεινόμενων πηγών πληροφόρησης για την ειδικότητα.

- *Το Μέρος Β' επικεντρώνεται στον καθορισμό των ευρύτερων αλλά και των επιμέρους Ενότητων προσδοκώμενων μαθησιακών αποτελεσμάτων του προγράμματος κατάρτισης.*

Αναφέρεται στις δραστηριότητες που θα είναι σε θέση να επιτελέσουν οι καταρτιζόμενοι/ες μετά το πέρας της συνολικής κατάρτισής τους στη συγκεκριμένη ειδικότητα.

- *Το Μέρος Γ' εστιάζεται στο περιεχόμενο και στη διάρθρωση του προγράμματος θεωρητικής και εργαστηριακής κατάρτισης, καθώς και στις εκπαιδευτικές προδιαγραφές της υλοποίησής του.*

Περιλαμβάνει το ωρολόγιο πρόγραμμα, καθώς και την περίληψη, τους εκπαιδευτικούς στόχους και τις ώρες διδασκαλίας ανά εβδομάδα της κάθε μαθησιακής ενότητας. Επιπλέον, αναφέρεται σε μια σειρά άλλων προδιαγραφών, όπως στον αναγκαίο εξοπλισμό, στους απαραίτητους κανόνες υγείας και ασφάλειας, στην προτεινόμενη διδακτική μεθοδολογία. Τέλος, περιλαμβάνει τα απαιτούμενα προσόντα των εκπαιδευτών ανά μάθημα.

- *Το Μέρος Δ' εστιάζεται στην περιγραφή του περιεχομένου, των χαρακτηριστικών και των προδιαγραφών υλοποίησης της Πρακτικής Άσκησης.*

Περιλαμβάνεται η περιγραφή του θεσμού της Πρακτικής Άσκησης και παρέχονται χρήσιμες οδηγίες για τους/τις καταρτιζόμενους/ες, τους εργοδότες και τους/τις εκπαιδευτές/τριες στον χώρο εργασίας. Στα περιεχόμενα συγκαταλέγονται, επίσης, οι ενότητες μαθησιακών αποτελεσμάτων της Πρακτικής Άσκησης.

- *Το Μέρος Ε' περιλαμβάνει τα θέματα των ερωτήσεων πιστοποίησης αποφοίτων Ε.Σ.Κ. για την ειδικότητα.*

Περιλαμβάνεται η περιγραφή του θεσμικού πλαισίου και τα θέματα για το θεωρητικό και το πρακτικό μέρος των εξετάσεων.

ΜΕΡΟΣ Α' - ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΕΙΔΙΚΟΤΗΤΑΣ

1. Τίτλος της ειδικότητας και ομάδα προσανατολισμού

1.1. Τίτλος ειδικότητας

«Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων¹»

1.2. Ομάδα προσανατολισμού

Η ειδικότητα ανήκει στην Ομάδα Προσανατολισμού «Τεχνίτες Μετάλλου».

2. Συνοπτική Περιγραφή Ειδικότητας

2.1. Ορισμός ειδικότητας

Ο/Η **Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων** είναι ο/η επαγγελματίας ο οποίος χρησιμοποιεί και εφαρμόζει ένα σύνολο ενεργειών και διαδικασιών όπως είναι η κοπή μετάλλων, η διαμόρφωση των ακμών των προς συγκόλληση μετάλλων, η συναρμολόγηση των μετάλλων και η τελική συγκόλληση μετάλλων που χρησιμοποιείται σύμφωνα με τις μεθόδους συγκόλλησης που περιγράφονται στην ειδικότητα του συγκολλητή.

Το επάγγελμα του/της **Τεχνίτη Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων** (διαμόρφωση, συναρμολόγηση και κοπής μετάλλων), όπως έχει διαμορφωθεί στην αγορά εργασίας δεν υφίσταται αυτούσιο αλλά πάντοτε συνοδευόμενο από μία εκ των κάτωθι ειδικοτήτων:

- Τεχνίτης Συγκόλλησης τήξης ηλεκτρικού τόξου με επενδεδυμένα ηλεκτρόδια
- Τεχνίτης Συγκόλλησης τήξης ηλεκτρικού τόξου MIG – MAG
- Τεχνίτης Συγκόλλησης τήξης ηλεκτρικού τόξου TIG
- Τεχνίτης Συγκόλλησης Οξυγόνου – Ασετιλίνης (Οξυγονοκολλητής)

2.2. Αρμοδιότητες / Καθήκοντα

Ο/Η **Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων** ασκεί (ενδεικτικά και όχι περιοριστικά) τις παρακάτω αρμοδιότητες/ καθήκοντα:

- Κόβει μέταλλα στις απαιτούμενες διαστάσεις τους σύμφωνα με τα κατασκευαστικά σχέδια.
- Διαμορφώνει τις προς συγκόλληση ακμές των κομμένων μετάλλων σύμφωνα με τις προδιαγραφές συγκόλλησης.
- Συναρμολογεί και συνδέει – συγκρατεί με τις πονταρισίες συγκόλλησης τα μέταλλα που συνθέτουν τα συνδεόμενα με τη συγκόλληση μέρη, σύμφωνα με τις απαιτήσεις των κατασκευαστικών σχεδίων.
- Χρησιμοποιεί ηλεκτρική ενέργεια, οξυγόνο και συγκολλάει (ενώνει με συγκόλληση) τα προς σύνδεση μεταλλικά μέρη μεταξύ τους – σύμφωνα με τις σχετικές προδιαγραφές συγκόλλησης.

¹ ΦΕΚ Β'/6104/30-11-2022. Απόφαση Γ.Γ.Ε.Ε.Κ.Δ.Β.Μ.&Ν. υπ' αριθ. Κ5/146103. «Ίδρυση Πειραματικών Ειδικοτήτων στις Επαγγελματικές Σχολές Κατάρτισης (Ε.Σ.Κ.).»

- Λαμβάνει όλα τα απαραίτητα μέτρα διασφάλισης της υγιεινής και ασφάλειας της εργασίας για προστασία τόσο του ιδίου και των άλλων εργαζομένων, όσο και του εξοπλισμού που χρησιμοποιούν.
- Επιδιορθώνει φθαρμένα μέταλλα και εξαρτήματα με διάφορα είδη συγκόλλησης.
- Καθαρίζει και λειαίνει τα σημεία ένωσης των μετάλλων με διάφορα εργαλεία αφού ολοκληρώσει τη συγκόλληση.
- Μετρά, ελέγχει και διαπιστώνει οπτικά την αρτιότητα της συγκόλλησης σύμφωνα με τις προδιαγραφές συγκόλλησης.
- Αναγνωρίζει τους τύπους των μετάλλων και πρέπει να γνωρίζει τις ιδιότητες τους και να επιλέγει κάθε φορά την αντίστοιχη μέθοδο συγκόλλησης.
- Εκτελεί συγκολλήσεις σε διάφορες θέσεις (οριζόντια, κάθετη, πάνω από το κεφάλι).

Ειδικότερα:

- **Ο/Η Τεχνίτης Συγκόλλησης τήξης ηλεκτρικού τόξου με επενδεδυμένα ηλεκτρόδια** εκτελεί συγκολλήσεις τήξεως ηλεκτρικού τόξου με τη μέθοδο συγκόλλησης με επενδεδυμένα ηλεκτρόδια, μια χειροκίνητη μέθοδο συγκόλλησης, η οποία επιτυγχάνεται με σύντηξη που δημιουργείται από την υψηλή θερμοκρασία ηλεκτρικού τόξου που αναπτύσσεται στο άκρο μεταλλικού επενδεδυμένου αναλυσκόμενου ηλεκτροδίου και την επιφάνεια των προς συγκόλληση μετάλλων.
- **Ο/Η Τεχνίτης Συγκόλλησης τήξης ηλεκτρικού τόξου MIG – MAG** πραγματοποιεί συγκολλήσεις χρησιμοποιώντας μια ημιαυτόματη μέθοδο συγκόλλησης ονομαζόμενη MIG – MAG (Metal Inert Gas – Metal Active Gas), η οποία επιτυγχάνεται με σύντηξη που δημιουργείται από την υψηλή θερμοκρασία ηλεκτρικού τόξου που αναπτύσσεται στο άκρο μεταλλικού αναλυσκόμενου ηλεκτροδίου συνεχούς τροφοδοσίας και την επιφάνεια των προς συγκόλληση μετάλλων.
- **Ο/Η Τεχνίτης Συγκόλλησης τήξης ηλεκτρικού τόξου TIG** πραγματοποιεί συγκολλήσεις χρησιμοποιώντας μια χειροκίνητη μέθοδο συγκόλλησης ονομαζόμενη TIG (Tungsten Inert Gas), η οποία επιτυγχάνεται με σύντηξη που δημιουργείται λόγω υψηλής θερμοκρασίας ηλεκτρικού τόξου που αναπτύσσεται στο άκρο μεταλλικού μη αναλυσκόμενου ηλεκτροδίου (π.χ. βολφραμίου) και την επιφάνεια των προς συγκόλληση μετάλλων.
- **Ο/Η Τεχνίτης Συγκόλλησης Οξυγόνου – Ασετιλίνης**, αποκαλούμενος και ως οξυγονοσυγκολλητής, πραγματοποιεί συγκολλήσεις με την καύση καύσιμου αερίου, συνήθως ασετιλίνης. Η οξυγονοκόλληση είναι μια χειροκίνητη μέθοδος συγκόλλησης. Η συγκόλληση των κομματιών επιτυγχάνεται με τήξη των προς συγκόλληση τεμαχίων από φλόγα που δημιουργείται στο άκρο ειδικού εργαλείου (καυστήρα) με προσθήκη υλικού συγκόλλησης υπό μορφή βέργας.

2.3. Προοπτικές απασχόλησης στον κλάδο ή τομέα

Το επάγγελμα του/της **Τεχνίτη Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων** γενικότερα καταγράφει ευρεία ζήτηση, διαρκώς αυξανόμενο δυναμισμό και πορεία μεγέθυνσης/ανάπτυξης στον Κατασκευαστικό και Επισκευαστικό Τομέα, στο Ναυπηγοεπισκευαστικό κλάδο και στη συντήρηση μεταλλικών κατασκευών.

Με δεδομένο ότι η συγκόλληση συνιστά μια από τις σοβαρότερες παραγωγικές εργασίες που συναρτάται άμεσα με την κατασκευή μιας ποικιλίας βιομηχανικών προϊόντων (άνω του 60% των βιομηχανικών προϊόντων), οι αυξανόμενες ανάγκες για κατάλληλα εξειδικευμένο εργατικό δυναμικό και η πρόκληση της «συγκολλησιμότητας» των νέων υλικών σε σύγχρονες κατασκευές πολλαπλών υλικών (multi materials) σε συνδυασμό με τον υψηλό μέσο όρο ηλικίας των απασχολούμενων συγκολλητών σε ευρωπαϊκό και εθνικό επίπεδο (άνω των 50 ετών και ασθενής προσέλευση νέων) διαμορφώνουν αφενός συνθήκες έλλειψης συγκολλητών και αφετέρου αυξανόμενες τάσεις ζήτησης για το εν λόγω επάγγελμα (προσωπικό κατάλληλα εκπαιδευμένο και πιστοποιημένο) διασφαλίζοντας προοπτικές απασχόλησης, καλά αμειβόμενες θέσεις εργασίας και ευκαιρίες/δυνατότητες ανάπτυξης επαγγελματικής σταδιοδρομίας.

Ο/Η **Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων** μπορεί, μεταξύ άλλων, να απασχοληθεί σε επιχειρήσεις/εκμεταλλεύσεις:

- Δομικών κατασκευών
- Ναυπηγικής (μικρά και μεγάλα ναυπηγία, ναυπηγοεπισκευαστικές μονάδες κ.λπ.)
- Αεροναυπηγικής
- Μεταλλικών κατασκευών
- Κατασκευής δοχείων πίεσης
- Παράκτιων έργων
- Δικτύων αγωγών και σωληνώσεων
- Πετροχημικής βιομηχανίας
- Παραγωγής ενέργειας
- Εμπορίου αναλωσίμων και μηχανών συγκόλλησης
- Βιομηχανία και εργοστάσια παραγωγής
- **Συντήρηση υποδομών**, εργασίες σε σιδηροδρομικές γραμμές, γέφυρες και δημόσιες υποδομές.
- **Εγκαταστάσεις ανανεώσιμων πηγών ενέργειας στις** μεταλλικές κατασκευές των αιολικών και των φωτοβολταϊκών σταθμών.
- **Ελεύθερος επαγγελματίας**, παροχή υπηρεσιών συγκόλλησης και κοπής μετάλλων σε ιδιώτες και επιχειρήσεις.

3. Προϋποθέσεις εγγραφής/Δικαίωμα συμμετοχής και διάρκεια προγράμματος κατάρτισης

3.1. Προϋποθέσεις εγγραφής

Δικαίωμα υποβολής αίτησης εγγραφής (χωρίς εξετάσεις) στο Α' εξάμηνο της ειδικότητας «**Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων**» της ΕΣΚ έχουν όλοι/ες όσοι είναι κάτοχοι απολυτηρίου Γυμνασίου ή άλλου ισότιμου τίτλου.

Στο Β' εξάμηνο εγγράφονται οι καταρτιζόμενοι που προάγονται από το Α' εξάμηνο, στο Γ' εξάμηνο εγγράφονται όσοι/ες προάγονται από το Β' εξάμηνο και στο Δ' εξάμηνο όσοι/ες προάγονται από το Γ' εξάμηνο.

Οι προαγωγικές εξετάσεις διεξάγονται εντός της Ε.Σ.Κ. στα μαθήματα και στις επαγγελματικές ασκήσεις που έχουν ασκηθεί οι καταρτιζόμενοι.

Για καταρτιζόμενους χωρών της Ευρωπαϊκής Ένωσης (Ε.Ε.) ή τρίτων χωρών απαιτείται γνώση ελληνικής γλώσσας κατ' ελάχιστον επιπέδου Β1.

Οι καταρτιζόμενοι οφείλουν να προσκομίζουν, όπου απαιτείται, όλες τις απαραίτητες ιατρικές βεβαιώσεις για την εξάσκηση του επαγγέλματος. Για όσους/ες δεν είναι άμεσα ή έμμεσα ασφαλισμένοι, η έκδοση πιστοποιητικών υγείας και οι ιατρικές πράξεις που απαιτούνται για την πρακτική άσκηση παρέχονται δωρεάν από δημόσια νοσοκομεία ή από φορείς κοινωνικής ασφάλισης.

Κάθε καταρτιζόμενος/η μπορεί να παρακολουθεί σε μία μόνο Ε.Σ.Κ. μια μόνο ειδικότητα σε όλη τη διάρκεια της κατάρτισής του, συμπεριλαμβανομένης της πρακτικής άσκησης ή του προγράμματος μάθησης σε εργασιακό χώρο. Οι καταρτιζόμενοι δεν δύνανται να εγγραφούν και να φοιτούν παράλληλα σε άλλες δομές εκπαίδευσης και κατάρτισης.

Λόγω των λειτουργιών του εν λόγω επαγγέλματος, της φύσης της εκπαίδευσης και της μάθησης στο χώρο εργασίας, δεν υπάρχει δυνατότητα παρακολούθησης του συγκεκριμένου προγράμματος σπουδών από άτομα με αναπηρία.

3.2. Διάρκεια προγράμματος κατάρτισης

Η φοίτηση στην ΕΣΚ είναι διετής και αρθρώνεται σε 4 εξάμηνα ενώ ακολουθείται το δυϊκό σύστημα εκπαίδευσης.

Κατά τη διάρκεια της φοίτησής τους, οι καταρτιζόμενοι παρακολουθούν θεωρητικά και εργαστηριακά μαθήματα στην τάξη ή σε εργαστηριακό κέντρο. Παράλληλα σχεδιάζεται, αναπτύσσεται και εφαρμόζεται πρόγραμμα πρακτικής άσκησης –το οποίο υλοποιείται με βάση τον παρόντα Οδηγό Κατάρτισης της ειδικότητας– που περιλαμβάνει τον κύριο κορμό των απαιτούμενων μαθησιακών αποτελεσμάτων (γνώσεις, δεξιότητες, ικανότητες) για την αρχική πρόσβαση του αποφοίτου στη συγκεκριμένη ειδικότητα, καθώς και για την ανάπτυξη οριζόντιων/εγκάρσιων (soft skills) και επαγγελματικών/κάθετων δεξιοτήτων (hard skills).

Το Πρόγραμμα Πρακτικής Άσκησης αναπτύσσεται με βάση το υφιστάμενο πιστοποιημένο επαγγελματικό περίγραμμα του «**Τεχνίτη Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων**» και σε απόλυτη συμβατότητα με τα μαθησιακά ζητούμενα και αποτελέσματα του Προγράμματος μάθησης/εργαστηριακού μαθήματος ειδικότητας στην εκπαιδευτική δομή.

Η συνολική διάρκεια του προγράμματος μάθησης στην εκπαιδευτική δομή που υλοποιείται στην ΕΣΚ είναι 1500 ώρες, ενώ της πρακτικής άσκησης είναι 1500 ώρες.

4. Χορηγούμενοι τίτλοι – Βεβαιώσεις – Πιστοποιητικά

Οι απόφοιτοι των Ε.Σ.Κ. με την επιτυχή ολοκλήρωση της κατάρτισής τους λαμβάνουν Βεβαίωση Επαγγελματικής Κατάρτισης (Β.Ε.Κ.) και αποκτούν δικαίωμα συμμετοχής στις σχετικές εξετάσεις πιστοποίησης ειδικότητας που διενεργεί ο Ε.Ο.Π.Π.Ε.Π.

Ακολούθως μετά την επιτυχή συμμετοχή τους στις εξετάσεις πιστοποίησης που διενεργεί ο Ε.Ο.Π.Π.Ε.Π. λαμβάνουν Πτυχίο Επαγγελματικής Εκπαίδευσης και Κατάρτισης επιπέδου 3 του Εθνικού Πλαισίου Προσόντων.

Οι πιστοποιημένοι/ες απόφοιτοι/ες των Ε.Σ.Κ. μπορούν να εγγράφονται στη Β' τάξη των ΕΠΑ.Λ., σε αντίστοιχο με την ειδικότητά τους τομέα (παρ.3 του άρθρου 42 ν.4763/2020, όπως ισχύει).

5. Συναφείς ειδικότητες

- Τεχνίτης Ελασματοουργός – Ελασματοουργός Ειδικών Κατασκευών
- Τεχνίτης Σωληνοουργός

6. Κατατάξεις τίτλων επαγγελματικής εκπαίδευσης και κατάρτισης στην ειδικότητα – Αλλαγή ειδικότητας

Οι κάτοχοι Β.Ε.Κ. των Ε.Σ.Κ. δύνανται να κατατάσσονται σε συναφείς ειδικότητες του ίδιου τομέα στη Β' τάξη (παρ.5 του άρθρου 8 του Κανονισμού Λειτουργίας των Ε.Σ.Κ., όπως ισχύει).

Καταρτιζόμενοι ειδικοτήτων που έχουν καταργηθεί δύνανται να κατατάσσονται για συνέχιση της φοίτησης σε αντίστοιχες νέες ειδικότητες, υποβάλλοντας στην Ε.Σ.Κ. που ενδιαφέρονται να φοιτήσουν αίτηση κατάταξης από την 10η έως την 25η Σεπτεμβρίου εκάστου έτους, συνοδευόμενη από έγγραφο ταυτοποίησης και το ατομικό δελτίο καταρτιζόμενου (παρ.6 του άρθρου 8 του Κανονισμού Λειτουργίας των Ε.Σ.Κ., όπως ισχύει).

Είναι δυνατή η αλλαγή ειδικότητας από καταρτιζόμενο στη Β' τάξη σε άλλη συναφή ειδικότητα του ίδιου τομέα, εφόσον οι δύο ειδικότητες έχουν κοινό πρόγραμμα στην Α' τάξη. Στην περίπτωση αυτή, ο καταρτιζόμενος υποβάλλει αίτηση από την 10η έως την 25η Σεπτεμβρίου εκάστου έτους (παρ.7 του άρθρου 8 του Κανονισμού Λειτουργίας των Ε.Σ.Κ., όπως ισχύει).

7. Εθνικό Πλαίσιο Προσόντων

Το «Εθνικό Πλαίσιο Προσόντων» κατατάσσει τους τίτλους σπουδών που αποκτώνται στη χώρα σε οκτώ (8) Επίπεδα.

Στους αποφοίτους των Ε.Σ.Κ. (επιτυχής ολοκλήρωση της διετούς διάρκειας φοίτησής τους – επιτυχής περάτωση Α', Β', Γ' και Δ' εξαμήνων) χορηγείται Βεβαίωση Επαγγελματικής Κατάρτισης (Β.Ε.Κ.), ο/η κάτοχος της οποίας αποκτά δικαίωμα

συμμετοχής σε εξετάσεις πιστοποίησης από τον Ε.Ο.Π.Π.Ε.Π. για την απόκτηση τίτλου επιπέδου 3 του Εθνικού Πλαισίου Προσόντων.



Εικόνα 1: Επίπεδα Πλαισίου Προσόντων

<https://www.eoppep.gr/index.php/el/qualification-certificate/national-qualification-framework>

8. Επαγγελματικά Δικαιώματα

Σύμφωνα με το εν ισχύ Προεδρικό Διάταγμα 115/2012, τα φυσικά πρόσωπα που ασκούν τις επαγγελματικές δραστηριότητες του οξυγονοκολλητή ή ηλεκτροσυγκολλητή κατατάσσονται –με την επιφύλαξη των προβλέψεων του άρθρου 18 παρ. 6 του εν λόγω ΠΔ (Απαιτούμενοι τίτλοι σπουδών, προϋπηρεσία, χορήγηση βεβαίωσης αναγγελίας ή άδειας)– σε τρεις βαθμίδες επαγγελματικών προσόντων:

- Τεχνίτης οξυγονοκολλητής ή ηλεκτροσυγκολλητής που ανήκει στη 1^η Βαθμίδα.
- Αρχιτεχνίτης οξυγονοκολλητής ή ηλεκτροσυγκολλητής Β' τάξης που ανήκει στη 2^η Βαθμίδα.
- Αρχιτεχνίτης οξυγονοκολλητής ή ηλεκτροσυγκολλητής Α' τάξης που ανήκει στη 3^η Βαθμίδα.

Μέχρι την πιστοποίηση αποφοίτων Ε.Σ.Κ. θα έχει διερευνηθεί η απόδοση επαγγελματικών δικαιωμάτων αντίστοιχου επιπέδου προϋφιστάμενων συστημάτων Ε.Ε.Κ.

9. Σχετική Νομοθεσία

Παρατίθεται παρακάτω το ισχύον θεσμικό πλαίσιο που αφορά την λειτουργία των Ε.Σ.Κ. και τις συγκεκριμένες ρυθμίσεις που αφορούν στην ειδικότητα:

- Νόμος 4763/2020. «Εθνικό Σύστημα Επαγγελματικής Εκπαίδευσης, Κατάρτισης και Διά Βίου Μάθησης, ενσωμάτωση στην ελληνική νομοθεσία της Οδηγίας (ΕΕ) 2018/958 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 28ης Ιουνίου 2018 σχετικά με τον έλεγχο αναλογικότητας πριν από τη θέσπιση νέας νομοθετικής κατοχύρωσης των επαγγελμάτων (ΕΕ L 173), κύρωση της Συμφωνίας μεταξύ της Κυβέρνησης της Ελληνικής Δημοκρατίας και της Κυβέρνησης της Ομοσπονδιακής Δημοκρατίας της Γερμανίας για το Ελληνογερμανικό Ίδρυμα Νεολαίας και άλλες διατάξεις» (Α' 254).
- Νόμος 3982/2011 «Απλοποίηση της αδειοδότησης τεχνικών επαγγελματικών και μεταποιητικών δραστηριοτήτων και επιχειρηματικών πάρκων και άλλες διατάξεις» (Α' 143), όπως τροποποιήθηκαν και συμπληρώθηκαν με το άρθρο 228 παρ. 16 του ν. 4072/2012 «Βελτίωση επιχειρηματικού περιβάλλοντος Νέα εταιρική μορφή Σήματα Μεσίτες Ακινήτων Ρύθμιση θεμάτων ναυτιλίας, λιμένων, αλιείας και άλλες διατάξεις» (Α' 143).
- Προεδρικό Διάταγμα 115/2012. «Καθορισμός ειδικοτήτων και βαθμίδων για τις επαγγελματικές δραστηριότητες: α) της εκτέλεσης, συντήρησης, επισκευής και επιτήρησης της λειτουργίας μηχανολογικών εγκαταστάσεων σε βιομηχανίες και άλλες μονάδες, β) του χειρισμού και της επιτήρησης ατμολεβήτων και γ) της εκτέλεσης τεχνικού έργου και της παροχής τεχνικής υπηρεσίας για εργασίες ηλεκτροσυγκόλλησης και οξυγονοκόλλησης, καθορισμός επαγγελματικών προσόντων και προϋποθέσεων για την άσκηση των δραστηριοτήτων αυτών από φυσικά πρόσωπα και άλλες ρυθμίσεις» (Α' 200).
- Υπ' αριθ. Κ5/131047/20-11-2023 Απόφαση Γ.Γ.Ε.Ε.Κ.Δ.Β.Μ «Τροποποίηση της υπό στοιχεία Κ5/135264/1-11-2022 απόφασης του Γενικού Γραμματέα Επαγγελματικής Εκπαίδευσης, Κατάρτισης, Διά Βίου Μάθησης και Νεολαίας «Κανονισμός Λειτουργίας Επαγγελματικών Σχολών Κατάρτισης (Ε.Σ.Κ.) που υπάγονται στη Γενική Γραμματεία Επαγγελματικής Εκπαίδευσης, Κατάρτισης, Διά Βίου Μάθησης και Νεολαίας (Γ.Γ.Ε.Ε.Κ.Δ.Β.Μ. και Ν.) του Υπουργείου Παιδείας και Θρησκευμάτων» (Β' 6566).»
- Υπ' αριθ. Κ5/50969/5-5-2023 Κοινή Υπουργική Απόφαση «Πρακτική άσκηση καταρτιζόμενων Επαγγελματικών Σχολών Κατάρτισης αρμοδιότητας Υπουργείου Παιδείας και Θρησκευμάτων» (Β' 3075).
- Υπ' αριθ. Κ5/146103/30-11-2022 Απόφαση Γ.Γ.Ε.Ε.Κ.Δ.Β.Μ.&Ν. «Ίδρυση Πειραματικών Ειδικοτήτων στις Επαγγελματικές Σχολές Κατάρτισης (Ε.Σ.Κ.)» (Β' 6104).
- Υπ' αριθ. Κ5/135264/1-11-2022 Απόφαση Γ.Γ.Ε.Ε.Κ.Δ.Β.Μ.&Ν. «Κανονισμός Λειτουργίας Επαγγελματικών Σχολών Κατάρτισης (Ε.Σ.Κ.) που υπάγονται στη Γενική Γραμματεία Επαγγελματικής Εκπαίδευσης, Κατάρτισης, Διά Βίου

Μάθησης και Νεολαίας (Γ.Γ.Ε.Ε.Κ.Δ.Β.Μ. και Ν.) του Υπουργείου Παιδείας και Θρησκευμάτων» (Β' 5706).

- Υπ' αριθ. ΦΒ7/108652/Κ3/6-9-2021 Κοινή Υπουργική Απόφαση «Πλαίσιο Ποιότητας Μαθητείας» (Β' 4146).

10. Πρόσθετες πηγές πληροφόρησης

- Επαγγελματικό Περίγραμμα «Τεχνικός Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων»
https://www.eoppep.gr/images/EP/EP_36.pdf
- Εμπορικό και Βιομηχανικό Επιμελητήριο Πειραιώς
[Portal Εμποροβιομηχανικού Επιμελητηρίου Πειραιά - Κεντρική Σελίδα \(pcci.gr\)](https://www.pcci.gr/)
- Εθνικός Οργανισμός Πιστοποίησης Προσόντων & Επαγγελματικού Προσανατολισμού
<https://www.eoppep.gr/index.php/el/>
- Ηλεκτρονικός Εθνικός Φορέας Κοινωνικής Ασφάλισης
[e-ΕΦΚΑ | Ηλεκτρονικός Εθνικός Φορέας Κοινωνικής Ασφάλισης \(efka.gov.gr\)](https://www.efka.gov.gr/)
- Γενική Γραμματεία Επαγγελματικής Εκπαίδευσης, Κατάρτισης, Δια Βίου Μάθησης και Νεολαίας
<http://www.gsae.edu.gr/el/>
- Δημόσια Υπηρεσία Απασχόλησης
<https://www.dypa.gov.gr/>
- Ελληνική Εταιρία Συγκολλήσεων
[Ελληνική Εταιρία Συγκολλήσεων | Hellenic Welding Association \(hwelda.com\)](https://www.hwelda.com/)
- Περιφέρεια Κεντρικής Μακεδονίας
[Περιφέρεια Κεντρικής Μακεδονίας - Επίσημος διαδικτυακός κόμβος \(pkm.gov.gr\)](https://www.pkm.gov.gr/)
- Πανελλήνια Ομοσπονδία Εργατοϋπαλλήλων Μετάλλου
[Πανελλήνια Ομοσπονδία Εργατοϋπαλλήλων Μετάλλου \(e-roem.gr\)](https://www.e-roem.gr/)
- ΙΒΕΠΕ – ΣΕΒ: «Ειδικός Κανονισμός Πιστοποίησης Συγκολλητών»
[ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ \(ivepe.gr\)](https://www.ivepe.gr/)
- Swiss approval
[Swiss Approval Official Site Greece - Αρχική Σελίδα](https://www.swissapproval.gr/)

**ΜΕΡΟΣ Β' – ΣΚΟΠΟΣ & ΠΡΟΣΔΟΚΩΜΕΝΑ ΜΑΘΗΣΙΑΚΑ
ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΑ ΤΟΥ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΟΣ ΕΠΑΓΓΕΛΜΑΤΙΚΗΣ
ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ ΤΗΣ ΕΙΔΙΚΟΤΗΤΑΣ**

1. Σκοπός του προγράμματος επαγγελματικής εκπαίδευσης της ειδικότητας

Ο βασικός σκοπός του προγράμματος επαγγελματικής εκπαίδευσης της ειδικότητας είναι να προετοιμάσει τους/τις καταρτιζόμενους/ες για την επαγγελματική τους σταδιοδρομία στην πειραματική ειδικότητα «Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων». Ειδικότερα, επιδιώκεται μέσω της θεωρητικής και εργαστηριακής κατάρτισης αλλά και της πρακτικής άσκησης, να αποκτήσουν τις αναγκαίες γνώσεις, δεξιότητες και ικανότητες για την άσκηση της ειδικότητας του «Τεχνικού Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων».

2. Προσδοκώμενα Μαθησιακά Αποτελέσματα του προγράμματος επαγγελματικής εκπαίδευσης

Οι γνώσεις, δεξιότητες και ικανότητες που θα αποκτήσουν και θα διατηρήσουν οι καταρτιζόμενοι/ες κατά τη διάρκεια του προγράμματος μάθησης, οργανώνονται σε Ενότητες Προσδοκώμενων Μαθησιακών Αποτελεσμάτων που καλύπτουν το σύνολο του προγράμματος σπουδών της ειδικότητας με γνώμονα την ποικιλία των υφιστάμενων ειδικεύσεων.

Οι υφιστάμενες ειδικεύσεις του επαγγέλματος του «**Τεχνίτη Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων**» καθορίζονται από:

- Την εφαρμοζόμενη μέθοδο συγκόλλησης (π.χ. οξυγονοκόλληση, συγκόλληση με μεταλλικό ηλεκτρόδιο τόξου, συγκόλληση MIG/MAG, συγκόλληση TIG κ.α.)
- Τη μεταλλουργική σύνθεση των προς συγκόλληση υλικών (π.χ. ανθρακούχοι χάλυβες, χάλυβες υψηλής κραμάτωσης, ανοξειδωτοι χάλυβες, κράματα αλουμινίου κ.α.)
- Τη μορφή της ίδιας της συγκόλλησης (π.χ. μετωπική ή αυχενική συγκόλληση)
- Το είδος της απαιτούμενης διείδυσης της συγκόλλησης (π.χ. συγκόλληση πλήρους ή ατελούς διείδυσης)
- Την απαιτούμενη θέση εργασίας εκτέλεσης της συγκόλλησης (π.χ. συγκόλληση σε επίπεδη θέση, οριζόντια, ανεβατό, κατεβατό, περιμετρική συγκόλληση σωλήνων κ.α.)
- Τις απαιτούμενες ειδικές ικανότητες – δεξιότητες του συγκολλητή και τις προδιαγραφόμενες απαιτήσεις κάθε συγκεκριμένης θέσης εργασίας (π.χ. συγκόλληση ρίζας πλήρους διείδυσης από τη μία και μόνο πλευρά ή τη συγκόλληση και από τις δύο πλευρές του ελάσματος κ.α.)
- Τη ανάγνωση και ερμηνεία τεχνικών σχεδίων και κυρίως την κατανόηση συμβόλων συγκόλλησης και κοπής.
- **Τις διαδικασίες κοπής μετάλλων και των τεχνικών κοπής κυρίως με οξυγονοκοπή και τροχό**

Πιο συγκεκριμένα για την ειδικότητα διακρίνουμε τις παρακάτω Ενότητες Προσδοκώμενων Μαθησιακών Αποτελεσμάτων:

- i. **«Κοπή μετάλλων, συναρμογή τεμαχίων για συγκόλληση και διαμόρφωση ακμών, καθαρισμός και έλεγχος της συγκόλλησης»**

- ii. «Εφαρμογή συγκόλλησης τήξης ηλεκτρικού τόξου με επενδεδυμένο ηλεκτρόδιο»
- iii. «Εφαρμογή συγκόλλησης συμπαγούς σύρματος σε προστατευτική ατμόσφαιρα MIG – MAG ή GMAW και εφαρμογή συγκόλλησης με βυθιζόμενο τόξο»
- iv. «Συγκόλληση με μη αναλώσιμο ηλεκτρόδιο σε προστατευτική ατμόσφαιρα – TIG ή GTAW»
- v. «Συγκόλληση με οξυγόνο – ασετιλίνη (OAW)»

Στον πίνακα που ακολουθεί παρουσιάζονται τα επιμέρους προσδοκώμενα μαθησιακά αποτελέσματα ανά ενότητα, που προσδιορίζουν με σαφήνεια όσα οι καταρτιζόμενοι/ες θα γνωρίζουν ή/και θα είναι ικανοί/ές να πράττουν, αφού ολοκληρώσουν το πρόγραμμα κατάρτισης της συγκεκριμένης ειδικότητας.

Πίνακας 1: Ενότητες προσδοκώμενων μαθησιακών αποτελεσμάτων

ΕΝΟΤΗΤΕΣ ΠΡΟΣΔΟΚΩΜΕΝΩΝ ΜΑΘΗΣΙΑΚΩΝ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΩΝ	
ΕΝΟΤΗΤΑ ΠΡΟΣΔΟΚΩΜΕΝΩΝ ΜΑΘΗΣΙΑΚΩΝ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΩΝ	ΕΠΙΜΕΡΟΥΣ ΠΡΟΣΔΟΚΩΜΕΝΑ ΜΑΘΗΣΙΑΚΑ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΑ Με την ολοκλήρωση του προγράμματος εκπαίδευσης, ο/η εκπαιδευόμενος/η θα είναι ικανός/η να:
A. «Κοπή μετάλλων, συναρμογή τεμαχίων για συγκόλληση και διαμόρφωση ακμών, καθαρισμός και έλεγχος της συγκόλλησης»	<ul style="list-style-type: none"> • Εφαρμόζει την κοπή μετάλλων με φλόγα οξυγόνου – ασετιλίνης ή οξυγόνου – προπανίου. • Εφαρμόζει την κοπή μετάλλων με ηλεκτρικό τόξο άνθρακα υπό πίεση αέρα. • Εφαρμόζει την κοπή μετάλλων με τόξο πλάσματος ή ηλεκτρικό τόξο. • Επιλέγει τα κατάλληλα μέσα συγκράτησης των κομματιών (σφικτήρες, ιδιοσυσκευές, σφήνες κ.λπ.). • Στερεώνει τα κομμάτια ανάλογα με τη ραφή συγκόλλησης (εσωραφές ή βυθισμένες ραφές, εξωραφές, μετωπικές, συναρμογές με επικάλυψη ή ειδικές περιπτώσεις) • Καθαρίζει τις υπό συγκόλληση επιφάνειες και ποντάρει σε σημεία τα κομμάτια. • Κόβει τις ακμές με τις ανάλογες γωνίες, από τη μία ή από τις δύο πλευρές. • Αφαιρεί τη μάκα από το ματσακόνι και τη συρματοβουρτσα. • Πραγματοποιεί οπτικό έλεγχο της συγκόλλησης για επιφανειακούς πόρους, ρήγματα, σκαψίματα, καθώς και για σωστή μορφή και σωστές διαστάσεις της συγκόλλησης. • Επισκευάζει τη συγκόλληση όταν διαπιστώνει ότι είναι εκτός προδιαγραφών. • Εφαρμόζει όλα τα μέτρα προστασίας κατά την κοπή, συναρμογή και συγκόλληση (μάσκες, γάντια, ενδύματα)
B. «Εφαρμογή συγκόλλησης τήξης ηλεκτρικού τόξου με επενδεδυμένο ηλεκτρόδιο»	<ul style="list-style-type: none"> • Προετοιμάζει τα άκρα των συγκολλούμενων κομματιών (εφαρμογή των προς συγκόλληση κομματιών, επιλογή κατάλληλων εργαλείων, καθαρισμός και πονταρισιά των άκρων των συγκολλούμενων κομματιών). • Επιλέγει το κατάλληλο ηλεκτρόδιο, ανοίγει τη μηχανή και ρυθμίζει τις παραμέτρους σύμφωνα με τις προδιαγραφές (επιλογή κατάλληλου ηλεκτροδίου, ενεργοποίηση μηχανής συγκόλλησης, ρύθμιση παραμέτρων σύμφωνα με τις προδιαγραφές).. • Λαμβάνει την κατάλληλη θέση συγκόλλησης και εφαρμόζει της ραφής συγκόλλησης (λήψη κατάλληλης θέσης συγκόλλησης, εφαρμογή ραφής συγκόλλησης, απενεργοποίηση της μηχανής). • Εφαρμογή κατάλληλης ταχύτητας κίνησης του ηλεκτροδίου για την επίτευξη ομοιόμορφης συγκόλλησης. • Χρησιμοποιεί τον κατάλληλο προστατευτικό εξοπλισμό (μάσκες, γάντια, ειδικά ρούχα).

<p>Γ. «Εφαρμογή συγκόλλησης συμπαγούς σύρματος σε προστατευτική ατμόσφαιρα MIG – MAG ή GMAW και εφαρμογή συγκόλλησης με βυθιζόμενο τόξο»</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Καθαρίζει τα άκρα των συγκολλούμενων κομματιών (παίρνει τα προς συγκόλληση κομμάτια, επιλέγει τα κατάλληλα εργαλεία και καθαρίζει τα άκρα των συγκολλούμενων κομματιών) • Επιλέγει το κατάλληλο σύρμα και τις συσκευές των προστατευτικών αερίων και ρυθμίζει όλες τις παραμέτρους συγκόλλησης σύμφωνα με τις προδιαγραφές. • Χρησιμοποιεί όλα τα προστατευτικά μέσα (φοράει τα προστατευτικά μέσα), λαμβάνει όλα τα μέτρα ασφάλειας (π.χ. εξασφάλιση του κατάλληλου εξαερισμού) και εφαρμόζει τη συγκόλληση ανάλογα με τις προδιαγραφές. • Ελέγχει και διορθώνει τυχόν ατέλειες στις συγκολλήσεις.
<p>Δ. «Συγκόλληση με μη αναλώσιμο ηλεκτρόδιο σε προστατευτική ατμόσφαιρα – TIG ή GTAW»</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Καθαρίζει με μεγάλη επάρκεια τα άκρα των συγκολλούμενων κομματιών με μηχανικά ή χημικά μέσα (παίρνει τα προς συγκόλληση κομμάτια, επιλέγει τα μέσα καθαρισμού και καθαρίζει πολύ καλά). • Επιλέγει τα κατάλληλα μέσα και συσκευές (πηγή παροχής ηλεκτρικού ρεύματος, επιλογή φιάλης του αερίου προστασίας, επιλογή της κατάλληλης ράβδου συγκόλλησης και του φλόγιστρου). • Ρυθμίζει όλες τις παραμέτρους σύμφωνα με τις προδιαγραφές (μελετά και κατανοεί τις εκάστοτε συγκεκριμένες προδιαγραφές, ρυθμίζει όλες τις παραμέτρους μηχανής και πίεσης αερίου) • Εφαρμόζει τη συγκόλληση σύμφωνα με τις προδιαγραφές χρησιμοποιώντας όλα τα προστατευτικά μέσα (ένδυση των ατομικών προστατευτικών μέσων, λήψη μέτρων ασφάλειας).
<p>Ε. «Συγκόλληση με οξυγόνο – ασετιλίνη (OAW)»</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Προετοιμάζει τα προς συγκόλληση κομμάτια με τη μέθοδο της σφήνας (στερεώνει τα κομμάτια με τη μέθοδο της σφήνας) ή με ποντάρισμα (στερεώνει τα κομμάτια με σημειακή συγκόλληση). • Συνδέει και ελέγχει τους ελαστικούς σωλήνες οξυγόνου (παίρνει και ελέγχει τους ελαστικούς σωλήνες οξυγόνου χρώματος μπλε) και ασετιλίνης (παίρνει και ελέγχει τους ελαστικούς σωλήνες ασετιλίνης χρώματος κόκκινου). • Συνδέει και ελέγχει τις βαλβίδες ελέγχου ροής (συνδέει τις φλογοπαγίδες και μετά τους μανομετρικούς εκτονωτές). • Ρυθμίζει την πίεση συγκόλλησης στους μανομετρικούς εκτονωτές. • Δημιουργεί στο μπεκ ουδέτερη φλόγα συγκόλλησης • Εφαρμόζει τη συγκόλληση O-A σύμφωνα με τις προδιαγραφές χρησιμοποιώντας όλα τα προστατευτικά μέσα (μελετάει και κατανοεί τις προδιαγραφές συγκόλλησης, επιλέγει την κίνηση του καυστήρα και εφαρμόζει τη συγκόλληση). • Εκτελεί συγκολλήσεις σε διάφορες θέσεις (οριζόντια, κάθετη, υπερκείμενη). • Αποτρέπει παραμορφώσεις μέσω σωστής διαχείρισης της θερμοκρασίας. • Αναγνωρίζει ατέλειες και ελαττώματα στις συγκολλήσεις (πόροι, ρωγμές, ατελής τήξη).

**Μέρος Γ' – ΕΚΠΑΙΔΕΥΤΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ & ΑΝΑΛΥΤΙΚΟ
ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΤΟΥ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΟΣ ΤΗΣ ΘΕΩΡΗΤΙΚΗΣ ΚΑΙ
ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΗΣ ΚΑΤΑΡΤΙΣΗΣ**

Γ1 - ΑΝΑΛΥΤΙΚΟ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΤΗΣ ΘΕΩΡΗΤΙΚΗΣ ΚΑΙ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΗΣ ΚΑΤΑΡΤΙΣΗΣ

1. ΩΡΟΛΟΓΙΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ

Παρατίθεται το ωρολόγιο πρόγραμμα της ειδικότητας «Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων», με παρουσίαση των εβδομαδιαίων ωρών θεωρίας (Θ), εργαστηρίων (Ε) καθώς και του συνόλου (Σ) αυτών ανά μάθημα και ανά εξάμηνο (πίνακας 2):

Πίνακας 2: Ωρολόγιο Πρόγραμμα Μαθημάτων

ΕΞΑΜΗΝΟ		Α΄			Β΄			Γ΄			Δ΄		
Α/Α	Α. ΜΑΘΗΜΑΤΑ ΓΕΝΙΚΗΣ ΠΑΙΔΕΙΑΣ	Θ	Ε	Σ	Θ	Ε	Σ	Θ	Ε	Σ	Θ	Ε	Σ
1	Νέα Ελληνικά	2		2	2		2	2		2	2		2
2	Ιστορία	1		1	1		1						
3	Άλγεβρα	2		2	2		2	1		1	1		1
4	Γεωμετρία	1		1	1		1	1		1	1		1
5	Φυσική	1		1	1		1	1		1	1		1
6	Χημεία							1		1	1		1
7	Βιολογία							1		1	1		1
8	Αγγλικά	1		1	1		1	1		1	1		1
	ΣΥΝΟΛΟ ΜΑΘΗΜΑΤΩΝ ΓΕΝΙΚΗΣ ΠΑΙΔΕΙΑΣ	8		8	8		8	8		8	8		8
	Β. ΜΑΘΗΜΑΤΑ ΚΟΙΝΩΝΙΚΩΝ ΚΑΙ ΕΠΑΓΓΕΛΜΑΤΙΚΩΝ ΔΕΞΙΟΤΗΤΩΝ	Θ	Ε	Σ	Θ	Ε	Σ	Θ	Ε	Σ	Θ	Ε	Σ
9	Βασικά Τεχνικά Αγγλικά - Αγγλική Τεχνική Ορολογία Ειδικότητας	1		1	1		1						
10	Υγιεινή & Ασφάλεια Εργαζομένου — Περιβαλλοντική Διαχείριση — Αντιμετώπιση Φυσικών Καταστροφών	1		1	1		1	1		1			
11	Στοιχεία Πολιτικής Οικονομίας και Κοινωνιολογίας										1		1
12	Πρακτική Υπολογιστών					1	1		1	1		1	1
13	Επιχειρηματικότητα, Επαγγελματικό Περιβάλλον και Ποιοτική Εξυπηρέτηση Πελατών										1		1
	ΣΥΝΟΛΟ ΜΑΘΗΜΑΤΩΝ ΚΟΙΝΩΝΙΚΩΝ ΚΑΙ ΕΠΑΓΓΕΛΜΑΤΙΚΩΝ ΔΕΞΙΟΤΗΤΩΝ	2		2	2	1	3	1	1	2	2	1	3
	Γ. ΜΑΘΗΜΑΤΑ ΕΙΔΙΚΕΥΣΗΣ	Θ	Ε	Σ	Θ	Ε	Σ	Θ	Ε	Σ	Θ	Ε	Σ
14	Βασικές Κατεργασίες Μετάλλων – Μηχανουργική Τεχνολογία	2	5	7									
15	Τεχνικό Μηχανολογικό Σχέδιο Ι, ΙΙ		2	2		2	2						
16	Βασική Ηλεκτρολογία	2	2	4									
17	Επαγγελματικές Εφαρμογές και Υπολογισμοί – Μεθοδολογία Μετρήσεων				1		1	1		1	1		1
18	Θεωρία Πλοίου	2		2									
19	Οργάνωση Ναυπηγείου – Ναυπηγικές Εγκαταστάσεις							1		1			
20	Μεταλλικές Κατασκευές Ι, ΙΙ, ΙΙΙ				1	3	4	1	3	4	1	3	4
21	Ναυπηγικό Σχέδιο Ι, ΙΙ								2	2		2	2
22	Τεχνολογία Υλικών Κατασκευών							1		1			
23	Τεχνολογία Συγκολλήσεων & Θερμικών Κοπών – Έλεγχος Ποιότητας Ι, ΙΙ, ΙΙΙ				1	4	5	1	5	6	1	4	5
24	Τεχνολογία και Στοιχεία Κινητήριων Μηχανών				2		2						
25	Αντοχή Υλικών										2		2
	ΣΥΝΟΛΟ ΜΑΘΗΜΑΤΩΝ ΕΙΔΙΚΕΥΣΗΣ	6	9	15	5	9	14	5	10	15	5	9	14

ΓΕΝΙΚΟ ΣΥΝΟΛΟ ΜΑΘΗΜΑΤΩΝ: ΓΕΝΙΚΩΝ – ΚΟΙΝ. & ΕΠΑΓΓΕΛΜ. ΔΕΞΙΟΤΗΤΩΝ – ΕΙΔΙΚΕΥΣΗΣ	16	9	25	15	10	25	14	11	25	15	11	25
--	----	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

2. ΑΝΑΛΥΤΙΚΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΣΠΟΥΔΩΝ

ΓΕΝΙΚΕΣ ΔΙΔΑΚΤΙΚΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ

Η ύλη κατανέμεται σε εβδομαδιαίους κύκλους ώστε ο διδάσκων να μπορεί να καλύψει μέσα στο διατιθέμενο χρόνο του εξαμήνου όλη την προβλεπόμενη ύλη. Αν υπάρξουν χαμένες εβδομάδες ο διδάσκων τις αναπληρώνει με συμπύκνωση του χρόνου σε επόμενες περιόδους. Ύλη αδιδακτέα δεν μπορεί να υπάρχει, διότι η όποια έλλειψη γνώσεων και δεξιοτήτων δεν βοηθά την έναρξη των μαθημάτων της επόμενης τάξης ή την διαδικασία πιστοποίησης του επαγγέλματος.

2.1. Μαθήματα Γενικής Παιδείας

Για το σύνολο των Μαθημάτων Γενικής Παιδείας ακολουθείται το εκάστοτε ισχύον Πρόγραμμα Σπουδών της Α΄ ΕΠΑΛ.

Για τους κατόχους αποδεικτικού σπουδών της Α΄ ή Β΄ τάξης ή απολυτηρίου Γενικού Λυκείου (ΓΕΛ) ή Επαγγελματικού Λυκείου (ΕΠΑΛ) ή άλλου ισότιμου τίτλου η παρακολούθηση των μαθημάτων γενικής παιδείας είναι προαιρετική. Είναι δυνατή η απαλλαγή φοίτησης σε αυτά τα μαθήματα με απόφαση της Διεύθυνσης της Ε.Σ.Κ. φοίτησης, κατόπιν υποβολής σχετικής αίτησης από τον καταρτιζόμενο προς τη Διεύθυνση της Ε.Σ.Κ., συνοδευόμενη από το αποδεικτικό σπουδών ή τον απολυτήριο τίτλο (ΦΕΚ Β΄ 6566/20.11.2023).

2.2. Μαθήματα Κοινωνικών & Επαγγελματικών Δεξιοτήτων

1. Βασικά Τεχνικά Αγγλικά – Αγγλική Τεχνική Ορολογία Ειδικότητας

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Α΄ Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης και στο Β΄ Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης.

- Στο Α΄ Εξάμηνο, η διδασκαλία εστιάζει στην ανάπτυξη γνώσεων τεχνικής ορολογίας στην αγγλική γλώσσα προκειμένου οι καταρτιζόμενοι/ες να είναι σε θέση:
 - Να γνωρίζουν και να αντιλαμβάνονται τους βασικούς αγγλικούς τεχνικούς όρους.
 - Να ερμηνεύουν και να προφέρουν ορθά τους αγγλικούς τεχνικούς και εμπορικούς όρους.
 - Να αντιλαμβάνονται με ακρίβεια το περιεχόμενο οδηγιών μηχανών, καθώς και τις επιγραφές/ετικέτες βιομηχανικών προϊόντων στην αγγλική γλώσσα.

1. Visiting people abroad

An exchange visit. Information about Bristol. Meeting the Grangers. A telephone conversation. Describing the way. Preparing the trip to the North.

2. Cars and Tools

Parts of the car. Is it the alternator?. Tools. Car quiz

3. Measuring

Exact measuring units. Basic units. Measuring distances. Measuring weight. Measuring temperature. Measuring electricity.

4. Construction

Parts of a house. Careers in building.

5. Hardware

Components of a personal computer. Trouble with the sound card. Changing a sound card. Troubleshooting.

6. Software

Kinds of computer software. The computer system at Kristin's company. CAD – Kristin's new subject. 2D and 3D.

7. Power Tools and Machines

Portable electric power tools. Electric drills. Portable circular saw. Safety regulations. Machines for working on metal. In the training workshop. Finding the defect. Replacing the belt.

8. Environment

Environment problems. An interview. Environment impacts on air. Environment impacts on water. Continuing the interview.

9. Biotechnology

Biotechnology in our daily lives. Development of biotechnology. Generically modified foods and enzymes. Environmental protection. Medicine. Large scale processes. Basics of molecular genetics.

10. Energy

Consumers of energy. How electric energy is generated. How electricity is transmitted. Alternative energies. Wind energy. Hydrogen – Energy of the future.

11. Automotive Technology

The workshop's inside. The first day at the workshop. Tool trolley. Car technology. The engine of a car. At the vocational training centre. The brake.

12. Working on Metal

Drilling, milling and turning. Sharpening of twist drills. Drilling thin materials. Milling. Cylindrical milling. Face milling. Turning.

13. Electrical Engineering

Measuring instruments. Digital multimeters. Multimeter specifications (excerpt). Electric motors. Squirrel – cage motors. Mobile phones. Protection against electric shock. Electronic components. Resistor colour system.

- Στο Β' Εξάμηνο, η διδασκαλία επικεντρώνεται στην εμβάθυνση γνώσεων αγγλικών τεχνικών όρων τόσο στο ευρύτερο επαγγελματικό πεδίο των κατεργασιών μετάλλων, όσο και στις συγκολλήσεις ώστε οι καταρτιζόμενοι/ες να είναι σε θέση:
 - Να γνωρίζουν και να ερμηνεύουν τους βασικούς αγγλικούς όρους στις κατεργασίες μετάλλων της ειδικότητας.
 - Να αντιλαμβάνονται με ακρίβεια το περιεχόμενο των οδηγιών που συνοδεύουν τον εξοπλισμό της κατεργασίας μετάλλων της ειδικότητας.

1. Measuring technique

- 1 Physical quantities and units
- 2 Fundamentals of measuring technique
- 3 Length Measuring Instruments
- 4 Vernier caliper
- 5 Micrometer (screw gauge)
- 6 Surface testing
- 7 Fits
- 8 Fit Systems
- 2. Quality management**
- 1 Basics of quality management
- 2 Quality tools
- 3 Normal distribution
- 4 Statistical characteristics of data quantities
- 5 Machine capability
- 6 Process capability
- 7 Statistical process control with quality control chart
- 3. Production engineering**
- 1 Safety at work
- 2 Prevention of accidents
- 3 Overview of manufacturing processes
- 4 Casting
- 5 Reforming
- 6 Basics of metal-cutting manufacturing
- 7 Filing and sawing by hand
- 8 Cutting materials
- 9 Cooling lubricants for cutting
- 10 Drilling
- 11 Tapping
- 12 Countersinking (counterboring)
- 13 Turning
- 14 Milling
- 15 Grinding
- 16 Overview of joining technologies
- 17 Welding
- 18 Assembly technique
- 4. Material engineering**
- 1 Overview of materials
- 2 Important properties of materials
- 3 Designation system for steels
- 4 Steel groups and their applications
- 5 Semi-finished steel products
- 6 Cast iron materials
- 7 Light metals
- 8 Heavy metals
- 9 Sintered materials
- 10 Heat treatment of steels
- 11 Corrosion and corrosion protection
- 12 Plastics

5. Mechanical engineering

- 1 Classification of machines
- 2 Functional units of machines
- 3 Screw connections
- 4 Shaft-hub connections
- 5 Friction and lubricants
- 6 Bearings
- 7 Seals
- 8 Shafts, axles, couplings
- 9 Gears
- 10 Electric motors
- 11 Maintenance

6. Electrical engineering

- 1 Electrotechnical basics
- 2 Types of current and electric networks
- 3 Electric work and electric power
- 4 Faults in electrical systems
- 5 Protection measures

7. Technical communication

- 1 Technical drawings
- 2 Presentation of technical relationships

2. Υγιεινή & Ασφάλεια Εργαζομένου – Περιβαλλοντική Διαχείριση – Αντιμετώπιση Φυσικών Καταστροφών

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Α' Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης, στο Β' Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης και στο Γ' Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης.

- Στο Α' Εξάμηνο προσεγγίζονται ένα σύνολο ζητημάτων που αφορούν α) στη λήψη μέτρων ατομικής προστασίας (επαγγελματικός κίνδυνος, μέσα προστασίας, προστασία από το θόρυβο κ.ά.), β) στη διαμόρφωση συνθηκών υγιεινής στους χώρους εργασίας (π.χ. καθαρισμός αέρα, φωτισμός, καθαριότητα και υγιεινή δάπεδα και διάδρομοι κυκλοφορίας), γ) στην πυρασφάλεια, δ) στα μέτρα προφύλαξης από εργατικά ατυχήματα και επαγγελματικές ασθένειες (εργατικό ατύχημα, επαγγελματική ασθένεια, μέτρα αποφυγής κ.λπ.), ε) στην προστασία από ουσίες στον εργασιακό χώρο, καθώς και στ) στο νομικό/θεσμικό πλαίσιο που διέπει την υγεία κι ασφάλεια στους χώρους εργασίας (υποχρεώσεις εργαζομένων – εργοδοτών, τεχνικός ασφαλείας, γιατρός εργασίας, κατηγορίες επιχειρήσεων ανάλογα με την επικινδυνότητα κ.λπ.). Ταυτόχρονα, υπάρχει εστίαση στα μέτρα προστασίας στις συγκολλήσεις.

Κατά αυτόν τον τρόπο, οι καταρτιζόμενοι/ες θα είναι σε θέση:

- Να αποκτήσουν και να ενισχύσουν τις δεξιότητές τους στην λήψη μέτρων και τη διαμόρφωση συνθηκών προστασίας από ατυχήματα στους χώρους εργασίας.

- Να αποκτήσουν και να εμβαθύνουν τις γνώσεις τους στην τήρηση συνθηκών ατομικής υγιεινής και τη λήψη μέτρων προφύλαξης από επαγγελματικές ασθένειες.

1. Προστασία από ουσίες στον εργασιακό χώρο

Πηγές κινδύνου. Χημικές ουσίες. Καυστικές ουσίες. Καυστικά και ερεθιστικά αέρια. Αναπνευστικά δηλητήρια. Ασφυξιγόνα αέρια. Διαλύτες και δηλητηριώδη υγρά. Στερεές δηλητηριώδεις ουσίες. Τοξικές ουσίες. Μέγιστες συγκεντρώσεις στη θέση εργασίας. Προστασία από συνεργεία αυτοκινήτων, φανοποιίας και βαφής.

2. Ηχορύπανση – Προστασία από θόρυβο

Δημιουργία ήχου. Διάδοση ήχου. Ηχομόνωση. Μέτρα προστασίας από το θόρυβο.

3. Μέτρα ατομικής προστασίας

Επαγγελματικός κίνδυνος. Μέσα ατομικής προστασίας. Προστασία από θόρυβο στο χώρο εργασίας.

4. Συνθήκες υγιεινής στους χώρους εργασίας

Κτίρια. Καθαρισμός αέρα. Θερμοκρασία των χώρων εργασίας. Ανανέωση αέρα τους χώρους εργασίας. Φωτισμός στο χώρο εργασίας. Δάπεδα και διάδρομοι κυκλοφορίας. Διαστάσεις και όγκος αέρα των χώρων εργασίας. Καθαριότητα και υγιεινή στους χώρους εργασίας.

5. Μέτρα προστασίας στις συγκολλήσεις

Μέτρα προστασίας στις ηλεκτροσυγκολλήσεις. Μέτρα προστασίας στις οξυγονοκολλήσεις.

6. Πυρασφάλεια

Είδη πυρκαγιών. Αντιμετώπιση πυρκαγιών με πυροσβεστικά μέσα. Πρόληψη πυρκαγιών.

7. Επαγγελματικές ασθένειες – Μέτρα προφύλαξης

Εργατικό ατύχημα. Αιτίες εργατικών ατυχημάτων. Μέτρα για την αποφυγή των εργατικών ατυχημάτων. Επαγγελματικές ασθένειες.

8. Τεχνικός ασφαλείας και γιατρός εργασίας

Πεδίο εφαρμογής της νομοθεσίας. Γενικές υποχρεώσεις εργοδοτών - εργαζομένων. Τεχνικός ασφαλείας. Γιατρός εργασίας. Κατηγορίες επιχειρήσεων ανάλογα με την επικινδυνότητα. Ελάχιστος χρόνος απασχόλησης τεχνικού ασφαλείας και γιατρού εργασίας. Προσόντα τεχνικών ασφαλείας. Άσκηση καθηκόντων τεχνικού ασφαλείας από τους εργοδότες. Επιτροπή υγιεινής και ασφάλειας της εργασίας.

- Στο Β' Εξάμηνο, αντικείμενο επεξεργασίας συνιστά η Περιβαλλοντική διαχείριση μέσα από τη διερεύνηση τόσο βασικών εννοιών ή/και όρων (περιβαλλοντική διαχείριση, ρύπανση περιβάλλοντος, απόβλητα από κατασκευές και επισκευές κ.ά.), όσο και κρίσιμων διαδικασιών, συστημάτων και μεθόδων (π.χ. διαχείριση και ανακύκλωση απορριμμάτων και υλικών/συστήματα συλλογής/μεταφορά, μέθοδοι αξιοποίησης ή καταστροφής, επεξεργασία αποβλήτων, καθαρισμός αέρα και καυσαερίων οχημάτων).

Σε αυτή την κατεύθυνση, οι καταρτιζόμενοι/ες:

- Θα αποκτήσουν και θα είναι σε θέση να εφαρμόσουν γνώσεις και δεξιότητες για την προστασία του περιβάλλοντος στους χώρους εργασίας.

- Θα δύνανται να διαχειριστούν με ασφάλεια τα υλικά και τα απόβλητα για την προστασία των εργαζομένου, των καταναλωτών και εν γένει του κοινωνικού συνόλου.

1. Εισαγωγή στην περιβαλλοντική διαχείριση

2. Ρύπανση του Περιβάλλοντος

Ρύπανση του εδάφους. Ρύπανση του νερού. Ρύπανση του αέρα.

3. Απόβλητα από κατασκευές και επισκευές

Απόβλητα από κατεργασίες μετάλλων. Απόβλητα από ηλεκτρονικά στοιχεία. Απόβλητα από οικοδομές και χρωματισμούς. Απόβλητα από επεξεργασία ξύλου.

4. Διαχείριση και ανακύκλωση απορριμμάτων

Διαχείριση απορριμμάτων. Συστήματα συλλογής. Μεταφορά απορριμμάτων. Μέθοδοι αξιοποίησης ή καταστροφής απορριμμάτων. Ανακύκλωση υγρών αποβλήτων. Ανακύκλωση στερεών αποβλήτων.

5. Επεξεργασία αποβλήτων

Βιολογική επεξεργασία αποβλήτων. Θερμική επεξεργασία (καύση) αποβλήτων.

6. Καθαρισμός αέρα και καυσαερίων οχημάτων

Πρόελευση των αερίων ρύπων. Διαχωρισμός της σκόνης. Διαχωρισμός αερίων. Καταλύτης καυσαερίων μηχανών οχημάτων.

7. Ανακύκλωση υλικών αυτοκινήτων - οχημάτων

Επιβάρυνση του περιβάλλοντος. Εξουδετέρωση αποβλήτων. Απόσυρση παλιών αυτοκινήτων. Ανακύκλωση υλικών και εξαρτημάτων αυτοκινήτων.

- Στο Γ' Εξάμηνο, η διδασκαλία εστιάζει στο αντικείμενο της πολιτικής προστασίας και των φυσικών καταστροφών μέσα από τη διερεύνηση των φυσικών και τεχνολογικών κινδύνων, την εμβάθυνση στην έννοια της πολιτικής προστασίας και την ανάλυση των ενδεδειγμένων μέτρων προστασίας που θα πρέπει να ληφθούν σε περιπτώσεις σεισμών, πλημμυρών, πυρκαγιών, τσουνάμι κ.ά.

Σε αυτό το πλαίσιο, οι καταρτιζόμενοι/ες θα είναι σε θέση:

- Να γνωρίζουν τις επιπτώσεις έκτακτων φυσικών καταστροφών.
- Να λαμβάνουν έγκαιρα τα ενδεδειγμένα μέτρα προστασίας ανάλογα με τα χαρακτηριστικά της εκάστοτε φυσικής καταστροφής.
- Να περιγράφουν την πιθανή συμβολή τους και να δύνανται να την υλοποιούν αφενός στην ατομική τους προστασία, και αφετέρου στην προστασία της επιχείρησης και του κοινωνικού συνόλου.

1. Φυσικοί και Τεχνολογικοί Κίνδυνοι

Εισαγωγή. Φυσικοί Κίνδυνοι. Είδη Φυσικών Κινδύνων. Τεχνολογικοί Κίνδυνοι.

2. Από τον Κίνδυνο στην Πολιτική Προστασία

Εισαγωγή. Επικινδυνότητα. Τρωτότητα. Κίνδυνος. Σενάριο Καταστροφής. Καταστροφή. Πολιτική Προστασία και Πολιτική Άμυνα. Έκτακτη Ανάγκη. Ορισμοί. Αρνητικά και Θετικά Αποτελέσματα. Η Εφαρμογή της Πολιτικής Προστασίας και η Διαχείριση Κρίσεων.

3. Η Πολιτική Προστασία στην Ελλάδα

Φυσικοί Κίνδυνοι στην Ελλάδα. Τεχνολογικοί Κίνδυνοι. Υπηρεσίες και Σχέδια Πολιτικής Προστασίας. Σεισμοί και Αντισεισμική Προστασία. Το Γεωδυναμικό

Ινστιτούτο του Εθνικού Αστεροσκοπείου Αθηνών. Ο Αντισεισμικός Κανονισμός. Ο Οργανισμός Αντισεισμικού Σχεδιασμού και Προστασίας. Άλλοι Φορείς Σχετικοί με την Πολιτική Προστασία. Η Εθνική Μετεωρολογική Υπηρεσία. Η Ελληνική Επιτροπή Ατομικής Ενέργειας. Το Πυροσβεστικό Σώμα. Το ΕΚΑΒ. Ο Ελληνικός Ερυθρός Σταυρός.

4. Πρακτικά Μέτρα Αντισεισμικής Προστασίας

Τι να Κάνετε πριν από ένα Σεισμό (Μακροπρόθεσμα μέτρα). Τι να Κάνετε κατά τη διάρκεια ενός σεισμού. Τι να κάνετε μετά από ένα Σεισμό. Αντισεισμική Προστασία στα Σχολεία. Αγοράζοντας Κατοικία: Οδηγός Αντισεισμικού Ελέγχου. Άλλες Χρήσιμες Πληροφορίες.

5. Πρακτικά Μέτρα Προστασίας από Τσουνάμι

Μέτρα μακροπρόθεσμα. Μέτρα κατάλληλα για τη στιγμή που ίσως ένα τσουνάμι προσεγγίζει την ακτή. Μέτρα που πρέπει να παρθούν μετά το τσουνάμι.

6. Πρακτικά Μέτρα Αντιπυρηνικής Προστασίας

7. Πρακτικά Μέτρα Αντιπλημμυρικής Προστασίας

3. Στοιχεία Πολιτικής Οικονομίας και Κοινωνιολογίας

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Δ΄ Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης.

Στο πλαίσιο του εν λόγω μαθήματος (1 ώρα θεωρίας) προσεγγίζονται βασικές αρχές, έννοιες και εννοιολογικά εργαλεία στα πεδία της Πολιτικής Οικονομίας και της Κοινωνιολογίας. Ειδικότερα, η διδασκαλία επικεντρώνεται α) σε βασικούς όρους, μεγέθη, προεκτάσεις και εφαρμογές της μικροοικονομικής (π.χ. αγαθό, καταναλωτής, είδη επιχειρήσεων, μορφές αγορών, καθορισμός τιμής και προσφερόμενης ποσότητας) και μακροοικονομικής (δημοσιονομικά μεγέθη: ΑΕΠ, Κατανάλωση, Πληθωρισμός, αγορά εργασίας/ανεργία κ.ά.) θεωρίας και β) στη γνωριμία με θεμελιώδεις κοινωνιολογικές έννοιες, φαινόμενα και προσεγγίσεις, καθώς και στην εμβάθυνση της λειτουργίας κρίσιμων κοινωνικοποιητικών θεσμών και δομών του κοινωνικού κράτους.

Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες θα είναι σε θέση:

- Να γνωρίζουν και να αντιλαμβάνονται βασικές έννοιες Πολιτικής Οικονομίας και Κοινωνιολογίας.
- Να κατανοούν και να ερμηνεύουν τη διάρθρωση της παγκόσμιας κοινωνίας και του παγκόσμιου καταμερισμού εργασίας.
- Να γνωρίζουν και να κατανοούν τη λειτουργία του οικονομικού συστήματος στη χώρα μας μέσα στο οποίο δραστηριοποιούνται οι επιχειρήσεις που παρέχουν μισθωτή εργασία και εξασφαλίζονται τα δικαιώματα των εργαζομένων.
- Να γνωρίζουν και να κατανοούν βασικές διαστάσεις της λειτουργίας της αγοράς εργασίας.
- Να γνωρίζουν και να εφαρμόζουν διαδικασίες για την ίδρυση μιας επιχείρησης.
- Να κατανοούν βασικές πτυχές και διαδικασίες της Ευρωπαϊκής Ένωσης (Δομής, Δίκαιο, Όργανα κ.λπ.) με εστίαση στα ανθρώπινα δικαιώματα και ελευθερίες.
- Να γνωρίζουν βασικές διαστάσεις και προεκτάσεις του φαινομένου της Παγκοσμιοποίησης.

- Να κατανοούν την έννοια της επαγγελματικής εκπαίδευσης και κατάρτισης και να κατανοούν τη σημασία της για τη θέση τους στο υφιστάμενο κοινωνικοοικονομικό πλαίσιο.

4. Πρακτική Υπολογιστών

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Β΄ Εξάμηνο με 1 ώρα Εργαστηριακής Εκπαίδευσης, στο Γ΄ Εξάμηνο με 1 ώρα Εργαστηριακής Εκπαίδευσης και Δ΄ Εξάμηνο με 1 ώρα Εργαστηριακής Εκπαίδευσης Εκπαίδευσης.

- Στο Β΄ Εξάμηνο προσεγγίζονται τα κάτωθι θεματικά πεδία:
 - **Αλγοριθμική – Προγραμματισμός Υπολογιστικών Συστημάτων**
 - Αλγόριθμοι και Εφαρμογές
 - Σχεδιασμός και Αναπαραστάσεις Αλγορίθμων
 - Έννοιες και Δομές Προστακτικού Προγραμματισμού
 - Σχεδιασμός και Ανάπτυξη Προγραμμάτων
 - Πολυπλοκότητα Αλγορίθμων
 - Επιστημονικός Προγραμματισμός
 - Προγραμματισμός Ρομπότ και Υλικών Διατάξεων
 - Καινοτόμες Εφαρμογές – Τεχνητή Νοημοσύνη
- Στο Γ΄ Εξάμηνο προσεγγίζονται τα κάτωθι θεματικά πεδία:
 - **Υπολογιστικά Συστήματα και Δίκτυα**
 - Υπολογιστικά Συστήματα και Ψηφιακές Συσκευές
 - Ψηφιακή Αναπαράσταση Δεδομένων
 - Υλικό και Λογισμικό
 - Αυτοματισμοί και Ρομποτικές Διατάξεις, Σύνδεση με το Φυσικό Κόσμο
 - Αντιμετώπιση Προβλημάτων Λειτουργίας
 - Δίκτυα Επικοινωνιών
 - Διαδίκτυο και Υπηρεσίες
 - Κυβερνοασφάλεια
- Στο Δ΄ Εξάμηνο προσεγγίζονται τα κάτωθι θεματικά πεδία:
 - **Δεδομένα – Ανάλυση Δεδομένων**
 - Διατύπωση Ερωτημάτων και Επεξεργασία Δεδομένων
 - Συλλογή, Αποθήκευση και Επεξεργασία Δεδομένων
 - Μοντελοποίηση, Συμπερασμός και Λήψη Αποφάσεων με βάση τα Δεδομένα
 - **Ψηφιακός Γραμματισμός**
 - Αναζήτηση και Αξιολόγηση Πληροφοριών και Ψηφιακού Περιεχομένου
 - Επικοινωνία και Συνεργασία Μέσων Ψηφιακών Περιβαλλόντων
 - Δημιουργία Ψηφιακού Περιεχομένου και Επεξεργασία Πολυμέσων

- Σύνθεση, Ενσωμάτωση και Υπεύθυνη Διασκευή Ψηφιακού Περιεχομένου
- Μαθησιακές Τεχνολογίες και Ηλεκτρονική Μάθηση
- **Ψηφιακές Τεχνολογίες και Κοινωνία**
 - Ψηφιακή Πολιτειότητα
 - Δεοντολογική Συμπεριφορά στο Διαδίκτυο
 - Πνευματική Ιδιοκτησία και Άδειες Χρήσης
 - Ψηφιακές Τεχνολογίες στην Τέχνη, στον Πολιτισμό και στην Εκπαίδευση
 - Ψηφιακές Τεχνολογίες, Ευζωία, Σωματική και Ψυχική Υγεία
 - Παγκοσμιότητα του Διαδικτύου, Παγκοσμιοποίηση και Πολυπολιτισμικότητα
 - Αλγόριθμοι, Επιστήμη των Δεδομένων και Τεχνητή Νοημοσύνη στη Σύγχρονη Κοινωνία
 - Ψηφιακές Τεχνολογίες και Αειφορία
 - Ψηφιακό Μέλλον

Μετά την ολοκλήρωση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες θα είναι σε θέση:

- Να εξηγούν, να ερμηνεύουν και να εφαρμόζουν πρακτικές χρήσης των υπολογιστικών τεχνολογιών για τη δημιουργία, αποθήκευση, οργάνωση και ανάλυση δεδομένων.
- Να αντιλαμβάνονται και να ερμηνεύουν τον ρόλο των αλγορίθμων στην επίλυση σύνθετων προβλημάτων της σύγχρονης εποχής.
- Να αναπτύσσουν προγράμματα σε μία τουλάχιστον γλώσσα προγραμματισμού για να επιλύσουν προβλήματα.
- Να εφαρμόζουν υπολογιστικές αρχές και πρακτικές για τον σχεδιασμό και την ανάπτυξη προγραμμάτων και ψηφιακών έργων.
- Να χρησιμοποιούν ποικίλα υπολογιστικά εργαλεία και να δημιουργούν τα δικά τους ψηφιακά τεχνουργήματα.
- Να χρησιμοποιούν υπολογιστικές και διαδικτυακές τεχνολογίες με αποτελεσματικό, δημιουργικό, νοηματοδοτούμενο και δεοντολογικά ορθό τρόπο.
- Να αναπτύσσουν αυτόνομα εξελιγμένες ψηφιακές δεξιότητες και να χρησιμοποιούν εξειδικευμένα υπολογιστικά συστήματα και εργαλεία
- Να εξερευνούν και να σκέφτονται κριτικά για τους τρόπους με τους οποίους οι ψηφιακές τεχνολογίες και η σύγχρονη κοινωνία αλληλεπιδρούν και εξελίσσονται αμοιβαία.

5. Επιχειρηματικότητα, Επαγγελματικό Περιβάλλον και Ποιοτική Εξυπηρέτηση Πελατών

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Δ' Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης.

- Στο 1^ο μέρος προσεγγίζονται α) η έννοια της ποιότητας, οι διαδικασίες διασφάλισης και διαχείρισής της, β) η δομή, η διάρθρωση και οι τομείς καθκόντων της τεχνικής επιχείρησης, γ) η διαμόρφωση της εικόνας της

επιχείρησης, δ) η προσφορά της επιχείρησης, ε) οι μέθοδοι κοστολόγησης και στ) η ολιστική σχέση της επιχείρησης με τους πελάτες. Ειδικότερα:

- **Ποιότητα:** Η έννοια και τα είδη ποιότητας. Διασφάλιση Ποιότητας (τυποποίηση ποιότητας, πιστοποίηση, ρυθμιστικός κύκλος ποιότητας). Σύστημα Μάνατζμεντ Ποιότητας (Βελτίωση της ποιότητας/αποφυγή λαθών, έλεγχος ποιότητας, controlling στα τεχνικά επαγγέλματα, πιστοποίηση, αποτελέσματα μάνατζμεντ ποιότητας).
 - **Δομή Τεχνικής Επιχείρησης:** Οργάνωση και λειτουργία Τεχνικής Επιχείρησης. Τομείς Καθηκόντων
 - **Εικόνα Επιχείρησης:** Πολιτισμική Συμπεριφορά. Παρουσίαση και Διαφήμιση της Επιχείρησης.
 - **Προσφορά Επιχείρησης:** Προσφορά εμπορευμάτων ή υπηρεσιών.
 - **Κοστολόγηση και διαμόρφωση τιμών:** Είδη δαπανών. Κόστος και δαπάνες εργατοώρας. Διαμόρφωση Τιμών.
 - **Πελάτες:** Είδη πελατών (ιδιώτες, επιτηδευματίες/επαγγελματίες, Δημόσιοι Οργανισμοί). Στρατηγικές Προσέλευσης Πελατών (Στρατηγική Προσφορών). Ανάγκες Πελατών (αγοραστικά κίνητρα, επιθυμίες, προσδοκίες, απαιτήσεις πελατών). Ενημέρωση Πελατών (Είδη ενημέρωσης, πορεία ενημέρωσης, οφέλη από την ενημέρωση). Παραγγελία Πελάτη (Αποδοχή της παραγγελίας, προσφορά με προτάσεις, ανάθεση και εκτέλεση της παραγγελίας). Εξυπηρέτηση Πελατών (Επιχειρησιακή εξυπηρέτηση, ατομική εξυπηρέτηση, φροντίδα πελατών και εμπορευμάτων). Σύσταση της επιχείρησης από πελάτες (Ανάλυση της ικανοποίησης, ερωτηματολόγιο πελατών, προσέλκυση πελατών). Ελκυστικότητα πελατών (Αποτίμηση κύκλου πελατών, κριτήρια για παραγγελίες). Δημιουργία δεσμών με πελάτες (Γενικοί και ειδικοί παράγοντες δημιουργίας δεσμών με τους πελάτες).
- Στο 2^ο μέρος, η διδασκαλία εστιάζει και εμβαθύνει στους ανθρώπινους πόρους της επιχείρησης (εργαζόμενους), και ειδικότερα στις γνώσεις, δεξιότητες, ικανότητες και στάσεις τους ως κρίσιμους παράγοντες της ποιοτικής εξυπηρέτησης πελατών, της παροχής υπηρεσιών και ευρύτερα της διαμόρφωσης της σχέσης με τον πελάτη. Πιο συγκεκριμένα:
- **Γενικές Απαιτήσεις από τον εργαζόμενο:** Γενική παιδεία/μόρφωση. Επικοινωνιακές δεξιότητες. Δεξιότητες στον προφορικό και γραπτό λόγο. Υπολογισμοί. Γνώση ξένων γλωσσών κ.λπ.
 - **Ειδικές Απαιτήσεις – Επαγγελματικές Γνώσεις:** Επαγγελματική εκπαίδευση και κατάρτιση. Γνώση του κλάδου. Πορεία της εργασίας. Παρεχόμενα εμπορεύματα και υπηρεσίες. Γενική επιχειρησιακή πολιτική.
 - **Προσωπικότητα/προσωπικές προτιμήσεις εργαζόμενου:** Στάσεις, συμπεριφορές, εμφάνιση.
 - **Απαιτήσεις Μεθοδικότητας:** Σχέση με τον πελάτη. Η γλώσσα του σώματος. Η τεχνική των ερωτήσεων. Συζήτηση ενημέρωσης. Ενημέρωση από το τηλέφωνο. Συζήτηση για την τιμή. Συζήτηση διαμαρτυρίας.

- **Παροχή Υπηρεσιών:** Ο τεχνίτης και ο πελάτης αναζητούν επαφή. Η προσφορά οδηγεί στην παραγγελία. Εκτέλεση της παραγγελίας. Παράδοση στον πελάτη της εργασίας που εκτελέστηκε. Τιμολόγιο για την προσφερθείσα εργασία. Έλλειψη ικανοποίησης του πελάτη από τις εργασίες. Ικανοποίηση των πελατών και επαφή με τον πελάτη.

Μετά την ολοκλήρωση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες θα είναι σε θέση:

- Να αντιλαμβάνονται τα στοιχεία εκείνα που ο κάθε πελάτης αξιολογεί ως «δείκτες ποιότητας».
- Να γνωρίζουν και να εφαρμόζουν συστήματα ποιότητας.
- Να κατανοήσουν και να εμβαθύνουν στην προστιθέμενη αξία της ποιοτικής εξυπηρέτησης πελατών για τη δημιουργία θεμελιωδών ικανοτήτων και βιώσιμου ανταγωνιστικού πλεονεκτήματος της επιχείρησης.
- Να γνωρίζουν και να εφαρμόζουν μεθόδους και πρακτικές ποιοτικής εξυπηρέτησης πελατών ενισχύοντας τις αντίστοιχες δεξιότητες και ικανότητές του.
- Να κατανοούν τη σημασία της ποιοτικής εξυπηρέτησης πελατών μέσα από μια ολοκληρωμένη και συνεκτική αντίληψη για τη σχέση με τον πελάτη.
- Να παρουσιάζουν τεκμηριωμένα την εικόνα της επιχείρησης που εργάζονται στους πελάτες και τον κοινωνικό περίγυρο.
- Να αντιληφθούν/διαγνώσουν τις απαιτήσεις σε γνώσεις, δεξιότητες, ικανότητας και στάσεις για τη διαμόρφωση μιας δημιουργικής σχέσης με τον πελάτη.
- Να κατανοήσουν τη σημασία της διαρκούς αναβάθμισης των δεξιοτήτων και ικανοτήτων τόσο στο πλαίσιο της προσέλκυσης και της ποιοτικής εξυπηρέτησης πελατών, όσο και για την αναβάθμισή τους εντός της επιχείρησης (εργοδότες, μάνατζμεντ, συνάδελφοι).

2.3. Μαθήματα Ειδίκευσης

6. Βασικές Κατεργασίες Μετάλλων – Μηχανουργική Τεχνολογία

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Α' Εξάμηνο με 2 ώρες Θεωρητικής και 5 ώρες Εργαστηριακής Εκπαίδευσης.

Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες:

- Θα είναι σε θέση να γνωρίζουν και να περιγράφουν τις μεθόδους παραγωγής των βιομηχανικών υλικών.
- Θα αποκτήσουν και θα αναπτύξουν γνώσεις, δεξιότητες και ικανότητες μέτρησης και ελέγχου των επιφανειών και διαστάσεων των κατασκευαζόμενων εξαρτημάτων.
- Θα δύνανται να διαμορφώνουν εξαρτήματα χωρίς αφαίρεση υλικού αποκτώντας τις σχετικές γνώσεις και δεξιότητες.
- Θα αποκτήσουν γνώσεις και δεξιότητες κατεργασίας τεμαχίων με αφαίρεση υλικού.

ΘΕΩΡΙΑ

1. Εισαγωγή στην τεχνική της παραγωγής

Ο επαγγελματικός τομέας της μεταλλοτεχνίας. Διασφάλιση ποιότητας. Τεχνική επικοινωνία. Βασικά της τεχνικής της παραγωγής. Σημάδεμα και χάραξη. Προστασία από ατυχήματα.

2. Βασικές γνώσεις από την τεχνική των ελέγχων

Σύγκριση επιθυμητής και πραγματικής καταστάσεως. Σύγκριση επιθυμητής και πραγματικής καταστάσεως. Έλεγχος – μέτρηση – σύγκριση. Είδη ελέγχων. Αναγραφή διαστάσεων.

3. Ανοχές και συναρμογές

Ανοχές διαστάσεων. Βασικές έννοιες των συναρμογών. Είδη συναρμογών. Συναρμογές κατά ISO.

4. Μέσα ελέγχου

Κατάταξη των μέσων ελέγχου. Μετρήσεις διαστάσεων. Μετρητικά όργανα ενδείξεων. Ελεγκτήρες. Βοηθητικά μέσα.

5. Κατεργαζόμενα υλικά

Κατάταξη των υλικών. Ιδιότητες των υλικών. Πρώτες ύλες. Πρωτογενής σίδηρος. Χάλυβας και προϊόντα χάλυβα. Χρήση μη σιδηρούχων μετάλλων. Πλαστικά και σύνθετα υλικά.

6. Λειτουργικές Μονάδες μηχανών και συσκευών

Τεχνικά συστήματα. Αποστολές των τεχνικών συστημάτων. Δομή των τεχνικών συστημάτων. Μετατροπή ενέργειας στα τεχνικά συστήματα. Έργο, ενέργεια, ισχύς. Δυνάμεις, παράσταση και πρόσθεση. Δυνάμεις βάρους. Δυνάμεις τριβής. Δυνάμεις στους μοχλούς. Νόμος διατηρήσεως της ενέργειας.

7. Μεταβολή της ύλης στα τεχνικά συστήματα

Το τεχνικό σύστημα «Εργαλειομηχανή». Συστήματα κινήσεως. Εξαρτήματα που μεταφέρουν και/ή μετατρέπουν κινητική ενέργεια. Δομικά μέρη στηρίξεως και προσδέσεως. Ιδιοσυσκευές συγκρατήσεως και συσφίξεως. Δομικά μέρη μετατροπής πληροφοριών. Σύνοψη του συστήματος «Δράπανο».

8. Βασικά στοιχεία για τις μεθόδους διαχωρισμού

Τεμαχισμός. Κοπή με σφήνα. Ψαλιδισμός. Θερμική κοπή – Κοπή με φλόγα.

9. Κατεργασία με αφαίρεση υλικού

Αφαίρεση υλικού με το κοπίδι. Πριονισμός. Λιμάρισμα. Παραγωγή με αφαίρεση υλικού σε εργαλειομηχανές. Κινήσεις στις εργαλειομηχανές. Παράγοντες που επηρεάζουν την κοπή.

10. Τρύπημα

Διαδικασία τρυπήματος. Εργαλείο τρυπήματος. Εγκάρσια κόψη και δύναμη προώσεως. Τύποι ελικοειδών τρυπανιών. Είδη τρυπανιών. Το υλικό κοπής στα τρυπάνια. Φθορά και τρόχισμα στα ελικοειδή τρυπάνια. Ταχύτητα κοπής στο τρύπημα. Στερέωση των εργαλείων. Στερέωση των τεμαχίων. Κανόνες εργασίας – προστασία από ατυχήματα. Δράπανα.

11. Βυθίσματα και εκγλύφανση

Είδη και χρήση φρεζοτρύπανων. Κανόνες εργασίας. Η αφαίρεση του υλικού κατά την εκγλύφανση. Εργαλείο εκγλύφανσης. Είδη και χρήση των γλύφανων. Κανόνες εργασίας – προστασία από ατυχήματα.

12. Κοπή σπειρώματος

Κοπή εσωτερικού σπειρώματος χειρονακτικά. Σπειροτόμοι (κολαούζα). Γωνίες στην κόψη. Κανόνες εργασίας για κοπή εσωτερικού σπειρώματος με το χέρι. Κανόνες εργασίας για κοπή σπειρώματος στο δράπανο. Σπειροτόμος μηχανής. Κοπή

εξωτερικού σπειρώματος με το χέρι. Εργαλεία για κοπή εξωτερικών σπειρωμάτων. Κανόνες εργασίας για κοπή εξωτερικών σπειρωμάτων.

13. Τόρνευση

Διαδικασία τورνεύσεως – Μέθοδοι τورνεύσεως. Εργαλείο τورνεύσεως. Είδη εργαλείων τόρνου. Υλικά κοπής των εργαλείων τόρνου. Ταχύτητα κοπής στην τόρνευση. Στερέωση των εργαλείων. Στερέωση των αντικειμένων. Τόρνοι. Παράδειγμα κατεργασίας σε τόρνο – Κανόνες εργασίας.

14. Φρεζάρισμα

Εργαλείο φρέζας. Κινήσεις στην κατεργασία. Κατάταξη των μεθόδων φρεζαρίσματος. Είδη φρεζών. Κατεργασία σε φρεζομηχανές.

15. Λείανση

Εργαλεία λειάνσεως. Η διαδικασία αφαιρέσεως υλικού. Κατεργασία με εργαλεία λειάνσεως. Λειαντικές μηχανές και μέθοδοι λειάνσεως.

16. Αρχική διαμόρφωση

Χύτευση. Κατάταξη των μεθόδων χυτεύσεως. Μέθοδος χυτεύσεως ακριβείας. Χυτό σε άμμο με συμπαγές μοντέλλο. Ειδικές μέθοδοι κατασκευής τύπων. Χύτευση σε τύπους διαρκείας. Προβλήματα κατά τη στερεοποίηση. Ιδιότητες χυτών αντικειμένων. Κατασκευή εξαρτημάτων από πυροσυσσωμάτωση.

17. Διαμορφώσεις με σφυρηλασία

Κατάταξη των μεθόδων διαμορφώσεως. Βασικές γνώσεις από την τεχνολογία των διαμορφώσεων. Μεταβολές στην κρυσταλλική δομή. Επίδραση της θερμοκρασίας. Σφυρηλασία. Μεταβολές στο αντικείμενο. Μέθοδοι σφυρηλασίας.

18. Κάμψη και ευθυγράμμιση

Βασικές γνώσεις από την τεχνολογία. Κάμψη σωλήνων. Κάμψη προφίλ. Ευθυγράμμιση με το χέρι. Ευθυγράμμιση με θερμότητα. Διάταση ελασμάτων.

19. Μέθοδοι κατεργασίας λαμαρίνας

Βασικές γνώσεις από την τεχνολογία της κάμψεως λαμαρίνας. Διαμόρφωση με κάμψη. Ευθύγραμμο μήκος ελασμάτων. Βαθεία κοίλανση. Κάμψη με έλαση σε κυλίνδρους. Καμπυλώματα. Συστολή (τράβηγμα). Ανασήκωμα. Θηλιάσματα. Ενίσχυση της ακαμψίας των ελασμάτων.

20. Συναρμώσεις

Κατάταξη και τρόπος επενεργείας. Κοχλιωτή σύνδεση. Τρόπος επενεργείας των κοχλιωτών συνδέσεων. Κατάταξη των σπειρωμάτων. Εξαρτήματα κοχλιωτών συνδέσεων. Επιλογή της κοχλιωτής συνδέσεως. Εργαλεία για κοχλίες. Σύνδεση με πείρους και αξονάκια.

21. Σύνδεση με σφήνες και ηλώσεις

Σύνδεση με ένθετες σφήνες. Είδη ήλων. Ήλωση εν ψυχρώ. Ήλωση εν θερμώ.

22. Κασσιτεροκολλήσεις – Μπρουντζοκολλήσεις - Κόλλες

Εκτέλεση ετερογενούς συγκολλήσεως. Θερμοκρασία συγκολλήσεως. Μέθοδοι ετερογενών συγκολλήσεων. Υλικά κολλήσεως. Αντιοξειδωτικά. Θέρμανση της θέσεως συγκολλήσεως. Τεχνικές εκτελέσεως συγκολλήσεως. Σύνδεση με κόλλα. Τρόπος επενεργείας της συνδέσεως με κόλλα. Κόλλες για μέταλλα. Διαμόρφωση και κατασκευή της σύνδεσης με κόλλα. Περιοχές εφαρμογής των συνδέσεων με κόλλα.

23. Οξυγονοκολλήσεις - Ηλεκτροσυγκολλήσεις

Μέθοδος συγκολλήσεως με συμπίεση. Μέθοδος συγκολλήσεως με τήξη. Συγκόλληση με τήξη – Οξυγονοκόλληση. Ηλεκτροσυγκόλληση τόξου με τήξη.

Ηλεκτροσυγκόλληση τόξου μετάλλου. Μέθοδοι συγκολλήσεως με προστατευτικό αέριο.

24. Σωληνώσεις

Είδη σωλήνων. Συνδέσεις με σωλήνες. Στερέωση σωλήνων.

25. Τεχνική συστημάτων ελέγχου

Δομή ενός συστήματος ελέγχου. Είδη συστημάτων ελέγχου. Παραδείγματα συστημάτων ελέγχου. Λύση ασκήσεων σε συστήματα ελέγχου. Συστήματα αυτόματου ελέγχου.

ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ

1. Ο βασικός εξοπλισμός ενός μηχανουργείου

2. Ο χώρος εργασίας του μηχανοτεχνίτη

3. Αναγνώριση βασικών υλικών

4. Σχέδια έργων αρχικού επιπέδου

- Χάραξη
- Μέτρηση
- Έλεγχος
- Μέτρηση – έλεγχος

- Ποντάρισμα

- Συμβολισμός

Έργο 1^ο: Πινακίδιο

- Διάτρηση

- Κοπή

Έργο 2^ο: Κηροπήγιο με βάση

Έργο 3^ο: Φοντανιέρα

Έργο 4^ο: Κηροπήγιο μορφής αστεριού

- Κοπή με σιδεροπρίονο

5. Σχέδια έργων επιτραπέζιων παιχνιδιών

- Λιμάρισμα

Έργο 1^ο: Ντάμα

Έργο 2^ο: Μύλος

Έργο 3^ο: Γκρινιάρης

Έργο 4^ο: Επιτραπέζιο παιχνίδι πολιορκία

Έργο 5^ο: Επιτραπέζιο παιχνίδια πάζλ

Έργο 6^ο: Κουτί παιχνιδιών με καπάκι

6. Σχέδιο έργου εξοπλισμού γραφείου

- Κοπή εξωτερικού σπειρώματος

- Κοπή εσωτερικού σπειρώματος

Έργο 1^ο: Θήκη στυλό

Έργο 2^ο: Κάθετη θήκη σημειώσεων

7. Πλατύ κοπίδι

- Βαφή κοπιδιού

8. Σχέδιο καλλιτεχνικής κρεμάστρας

- Σφυρηλάτηση

- Ήλωση

Έργο 1^ο: Εξαρτήματα της κρεμάστρας

Έργο 2^ο: Ημικόκλιο

Έργο 3^ο: Βάση

Έργο 4^ο: Άγκιστρο

Έργο 5^ο: Μεσαίο εξάρτημα

9. Σχέδιο έργου ατμομηχανής

- Εξαρτήματα της ατμομηχανής

Έργο 1^ο: Βασική πλάκα

Έργο 2^ο: Μηχανοστάσιο

Έργο 3^ο: Πλάκα οροφής

Έργο 4^ο: Λέβητας

Έργο 5^ο: Φουγάρο καπνού/φουγάρο ατμού

Έργο 6^ο: Οδηγός

Έργο 7^ο: Τροχοί

Έργο 8^ο: Διωστήρας

- Συναρμολόγηση

10. Κασσιτεροκολλήσεις – Μπρουντζοκολλήσεις

Έργο 1^ο – Συγκόλληση τεμαχίων κατά μέτωπο

Έργο 2^ο – Συγκόλληση τεμαχίων με επικάλυψη άκρων

11. Οξυγονοκολλήσεις

Έργο 1^ο – Οξυγονοκόλληση τεμαχίων κατά μέτωπο με τη μέθοδο προς τα αριστερά

12. Ηλεκτροσυγκόλληση τόξου

Έργο 1^ο – Ηλεκτροσυγκόλληση τόξου τεμαχίων κατά μέτωπο

Έργο 2^ο – Ηλεκτροσυγκόλληση τόξου τεμαχίων σε εσωτερική γωνία

Έργο 3^ο – Συγκόλληση με προστατευτικό αέριο

13. Παραγωγή σωληναγωγών

Έργο 1^ο – Κατασκευή σωληναγωγού ύδρευσης

Έργο 2^ο – Συναρμολόγηση φλάντζας

7. Τεχνικό Μηχανολογικό Σχέδιο I, II

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Α' Εξάμηνο με 2 ώρες Εργαστηριακής Εκπαίδευσης και στο Β' Εξάμηνο με 2 ώρες Εργαστηριακής Εκπαίδευσης.

Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες:

- Θα είναι σε θέση να γνωρίζουν, να κατανοούν και να περιγράφουν τους κανόνες μηχανολογικής σχεδίασης.
- Θα αποκτήσουν γνώσεις και δεξιότητες αξονομετρικής σχεδίασης όψεων αντικειμένων και τοποθέτησης διαστάσεων.
- Θα δύνανται να αναγνώσουν και να αντιληφθούν μηχανολογικά σχέδια διαθέτοντας τις απαιτούμενες γνώσεις και δεξιότητες.
- Θα είναι σε θέση να γνωρίζουν και να περιγράφουν τη μέθοδο ηλεκτρονικής σχεδίασης CAD/CAM
- Θα έχουν αποκτήσει γνώσεις και δεξιότητες σχεδίασης με εστίαση στα ζητήματα μηχανολογικής ειδίκευσης.

ΕΞΑΜΗΝΟ Α'

1. Βασικές αρχές της τεχνικής επικοινωνίας

Τεχνικά σχέδια. Γενικοί κανόνες τεχνικής σχεδίασης. Σχέδια σταδίων εργασιών. Πρότυπα στην τεχνική επικοινωνία. Γραφικές παραστάσεις (γραφήματα). Σχέδια κυκλωμάτων. Όργανα σχεδίασης. Μελέτη/σχεδιασμός βιομηχανικών

προϊόντων και σύνταξη σχεδίων με υποστήριξη από ηλεκτρονικό υπολογιστή. Πρότυπα τεχνικού σχεδίου. Βασικές γεωμετρικές κατασκευές. Ασκήσεις αυτοαξιολόγησης – πιστοποίησης.

2. Τυποποιημένη γραφή

Γραφή τυποποιημένη κατά DIN EN ISO 3098.

3. Χάραξη γραμμών στα τεχνικά σχέδια

Γενικά. Είδη γραμμών. Πάχη γραμμών. Ομάδες γραμμών. Μήκη των στοιχείων των γραμμών. Οδηγίες σχεδίασης. Προτεραιότητα κατά την επικάλυψη γραμμών. Χρήση γραμμών και παραδείγματα. Ελεύθερο σχέδιο.

4. Καταχώρηση διαστάσεων σε τεχνικά σχέδια

Βασικές αρχές διαστασιολόγησης. Στοιχεία διαστασιολόγησης. Βασικοί κανόνες για την αναγραφή διαστάσεων. Διάταξη των διαστάσεων. Είδη διαστασιολόγησης.

5. Καταχώρηση δεδομένων σε τεχνικά σχέδια

Δεδομένα τραχύτητας επιφάνειας σε τεχνικά σχέδια. Καταχώρηση ανοχών σε τεχνικά σχέδια. Σφήνες, κώνοι, πυραμίδες. Καταχώρηση σκληρότητας υλικών. Ακμές τεμαχίου.

6. Ορθή προβολή

Γενικά. Όψεις. Απεικόνιση ακμών θραύσης («σπάσιμο»). Ειδικές απεικονίσεις. Διαδικασία σχεδίασης των όψεων. Διάταξη των όψεων στο φύλλο σχεδίασης. Αξονομετρικές προβολές. Βασικά γεωμετρικά σώματα. Τεμάχια με πρισματική βασική μορφή. Επιμέτρηση διαστάσεων.

7. Αντικείμενα με κυλινδρική βασική μορφή

Παράσταση κυλίνδρων σε όψεις. Αξονικές γραμμές. Επιφάνειες κυλίνδρων παράλληλες προς τον άξονα. Επιφάνειες εφαρμογής εργαλείων σε κυλινδρικά τεμάχια. Χαρακτηρισμός επίπεδων επιφανειών. Απλουστευμένη απεικόνιση οπών κέντρωσης. Ξεθυμάσματα. Διαστασιολόγηση τεμαχίων με βασική κυλινδρική μορφή. Ισομετρική προβολή κυλίνδρων και κύκλων. Διμετρική προβολή κυλίνδρων και κύκλων.

8. Σχεδίαση τομών

Βασικές αρχές. Χαρακτηρισμός των επιφανειών τομής. Είδη τομών. Όδευση τομής. Ειδικές παραστάσεις.

9. Σχεδίαση σπειρωμάτων και βυθισμάτων

Ορατά σπειρώματα. Καλυπτόμενα σπειρώματα. Μήκος σπειρώματος. Απολήξεις σπειρωμάτων. Κοχλιωμένα τεμάχια. Καταχώρηση διαστάσεων. Σχεδίαση κοχλίων. Σχεδίαση βυθισμάτων. Απλοποιημένη σχεδίαση.

10. Σχεδίαση μόνιμων συνδέσεων

Συμβολική παράσταση ραφών. Σύμβολα παραπομπής. Θέση και καταχώρηση συμβόλων. Διαστασιολόγηση ραφών. Συμπληρωματικές καταχωρίσεις. Κολλήσεις με κόλλες.

11. Σχεδίαση στοιχείων μηχανών

Σχεδίαση οδοντωτών τροχών. Σχεδίαση πείρων. Σχεδίαση συνδέσεων με επίπεδες σφήνες. Σχεδίαση ελατηρίων. Σχεδίαση εδράνων κύλισης (ρουλεμάν) . Απεικόνιση δακτυλίων στεγανοποίησης ρουλεμάν. Σχεδίαση ασφαλιστικών δακτυλίων. Σχεδίαση ρικνωμάτων.

12. Τεχνική τεκμηρίωση κυκλωμάτων

Βασικοί κανόνες. Σχέδια πνευματικών και υδραυλικών κυκλωμάτων. Πλήρη διαγράμματα λειτουργίας. Ηλεκτρολογικά σχέδια. Συστήματα ελέγχου προγραμματιζόμενης μνήμης.

13. Γραφικές παραστάσεις

Διαγράμματα. Νομογραφήματα. Οδηγίες σχεδίασης.

ΕΞΑΜΗΝΟ Β΄

ΜΕΡΟΣ Α: ΜΕΘΟΔΟΛΟΓΙΑ ΚΑΙ ΚΑΝΟΝΕΣ ΣΧΕΔΙΑΣΗΣ

14. Γραφικά εργαλεία της διασφάλισης ποιότητας και της διαχείρισης έργου

- i. Διάγραμμα ροής
- ii. Συλλογική κάρτα αστοχιών
- iii. Ανάλυση Pareto (ανάλυση ABC)
- iv. Διάγραμμα αιτίου – αποτελέσματος (διάγραμμα Ishikawa)
- v. Δενδρόγραμμα
- vi. Διάγραμμα διασποράς
- vii. Διάγραμμα μήτρας
- viii. Διάγραμμα δικτύου (διάγραμμα ιστού αράχνης)
- ix. Διάγραμμα εξέλιξης
- x. Γραφικά εργαλεία για τη στατιστική ανάλυση δεδομένων σε συνεχή χρόνο

15. CAD/CAM

- i. Η θέση εργασίας CAD
- ii. Χειρισμός συστημάτων CAD
- iii. Παραδείγματα σχεδίασης
- iv. 3D-CAD (Σχεδίαση με Η/Υ σε τρεις διαστάσεις)

16. Τομές και αλληλοτομίες

- i. Βασικά
- ii. Τομές και αλληλοτομίες πρισματικών τεμαχίων
- iii. Τομές και αλληλοτομίες σε τεμάχια σχήματος πυραμίδας
- iv. Τομές και αλληλοτομίες σε κυλινδρικά τεμάχια
- v. Τομές και αλληλοτομίες σε κωνικά τεμάχια
- vi. Τομές και αλληλοτομίες σε σφαιρικά τεμάχια
- vii. Τομές σε μεταβατικά σώματα
- viii. Μέθοδος βοηθητικής σφαίρας (μέθοδος τομής σφαίρας)

17. Αναπτύγματα

- i. Πραγματικό μήκος ευθύγραμμων τμημάτων ή ακμών
- ii. Βασικές αρχές σχεδιασμού αναπτυγμάτων
- iii. Αναπτύγματα πρισματικών τεμαχίων
- iv. Αναπτύγματα τεμαχίων με σχήμα πυραμίδας
- v. Αναπτύγματα κυλινδρικών τεμαχίων
- vi. Αναπτύγματα κωνικών τεμαχίων
- vii. Ανάπτυγμα ενός ημιταύ
- viii. Ανάπτυγμα ενός μεταβατικού σώματος
- ix. Αναπτύγματα τεμαχίων για την κατεργασία τους με εργαλειομηχανές NC

18. Χρήση πινάκων και τεχνικών προτύπων

19. Σχεδιασμός παραγωγής και εργασιών

- i. Βασικές αρχές

- ii. Σχεδιασμός παραγωγής ενός πρισματικού εξαρτήματος
- iii. Σχεδιασμός εκτέλεσης μίας παραγγελίας
- iv. Σχεδιασμός συναρμολόγησης
- v. Σχεδιασμός κατεργασίας κωνικού οδοντοτροχού
- vi. Προγραμματισμός NC για την κατεργασία μίας πλάκας βάσης
- vii. Σχεδιασμός συναρμολόγησης συστήματος μειωτήρα στροφών

ΜΕΡΟΣ Β: ΕΙΔΙΚΕΥΣΗ – ΑΣΚΗΣΕΙΣ ΣΧΕΔΙΑΣΗΣ

1. Τροχαλία

- Σχέδιο γενικής διάταξης

2. Περιστρεφόμενη πόντα τόννου

- Σχέδιο γενικής διάταξης

3. Διακλάδωση σωλήνα

4. Δίχαλο

5. Αγωγός (Κανάλι) καλωδίωσης

- Σχέδιο γενικής διάταξης

6. Μηχανισμός πρόσδεσης τεμαχίου σε δράπανο

- Σχέδιο γενικής διάταξης, κατάλογος τεμαχίων
- Εξαρτήματα

7. Εργαλείο πρόσδεσης

- Σχέδιο γενικής διάταξης, κατάλογος τεμαχίων

8. Χειροκίνητη πρέσα

- Σχέδιο γενικής διάταξης, πρόοψη και κάτοψη
- Σχέδιο γενικής διάταξης, πλάγια όψη. Προοπτικά σχέδια
- Κατάλογος τεμαχίων

9. Τεχνική τεκμηρίωση κυκλωμάτων

10. Παράδειγμα για εξέταση πιστοποίησης – Σύστημα μετάδοσης κίνησης με ατέρμονα κοχλία

- Επισκόπηση, κατάλογος τεμαχίων
- Σχέδιο γενικής διάταξης
- Ανάλυση ανάθεσης έργου και λειτουργίας
- Ανάλυση ανάθεσης έργου και λειτουργίας, τεχνολογία παραγωγής
- Τεχνολογία παραγωγής

11. Παράδειγμα για εξέταση πιστοποίησης – Σύστημα μετάδοσης κίνησης (μειωτήρας) με κωνικούς οδοντοτροχούς

- Γενική επισκόπηση, κατάλογος τεμαχίων
- Σχέδιο γενικής διάταξης
- Ανάλυση έργου και λειτουργίας
- Ανάλυση έργου και λειτουργίας (ΑΕΛ)
- Τεχνολογία παραγωγής

8. Βασική Ηλεκτρολογία

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Α΄ Εξάμηνο με 2 ώρες Θεωρητικής και 2 ώρες Εργαστηριακής Εκπαίδευσης.

Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες:

- Θα είναι σε θέση να γνωρίζουν και να περιγράφουν τον εντοπισμό ύπαρξης ηλεκτρικού ρεύματος και τους τρόπους προστασίας από ενδεχόμενους κινδύνους.
- Θα αποκτήσουν γνώσεις και θα αναπτύξουν δεξιότητες κατασκευής βασικών ηλεκτρικών συνδεσμολογιών και εγκαταστάσεων.
- Θα δύνανται να ελέγξουν την ασφαλή λειτουργία των υφιστάμενων ηλεκτρικών εγκαταστάσεων μέσα από την απόκτηση των σχετικών γνώσεων, δεξιοτήτων και ικανοτήτων.

ΘΕΩΡΙΑ

1. Βασικές Έννοιες της Ηλεκτροτεχνίας

Ηλεκτρικό Ρεύμα. Αγωγοί, μονωτές και ημιαγωγοί. Ηλεκτρική Τάση. Ηλεκτρικές Πηγές. Ηλεκτρικό κύκλωμα. Ηλεκτρική τάση. Ηλεκτρική αντίσταση. Ηλεκτρική ισχύς. Ηλεκτρική ενέργεια.

2. Προστασία από Κινδύνους του Ηλεκτρικού Ρεύματος

Ηλεκτροπληξία. Πρώτες βοήθειες. Διατάξεις και μέσα προστασίας από την ηλεκτροπληξία. Προστασία για ανθρώπους και ζώα. Προστασία ηλεκτρικών αγωγών και καταναλωτών. Κανονισμοί ασφαλείας και προστασίας από το ηλεκτρικό ρεύμα.

3. Ο Νόμος του Ohm - Βασικές Συνδεσμολογίες Αντιστάσεων

Ο νόμος του Ohm. Τρόποι σύνδεσης αντιστάσεων σε ηλεκτρικά κυκλώματα (σύνδεση σειράς, παράλληλη σύνδεση, μικτή συνδεσμολογία). Εφαρμογές του νόμου του Ohm και των ιδιοτήτων των συνδεδεμένων αντιστάσεων.

4. Ηλεκτρικό Πεδίο - Πυκνωτές

Το ηλεκτρικό πεδίο. Ένταση του ηλεκτρικού πεδίου. Ηλεκτρικές δυναμικές γραμμές. Ομογενές ηλεκτρικό πεδίο. Δυναμικό και διαφορά δυναμικού. Πυκνωτές. Χωρητικότητα πυκνωτή - διηλεκτρική αντοχή. Τύποι και είδη πυκνωτών. Συνδεσμολογίες πυκνωτών (σύνδεση σειράς, παράλληλη σύνδεση, μικτή συνδεσμολογία).

5. Ρεύμα και Μαγνητικό Πεδίο

Μαγνητισμός. Μαγνητικό πεδίο. Ηλεκτρικό ρεύμα και μαγνητικό πεδίο. Ηλεκτρονόμος. Εφαρμογές των ηλεκτρομαγνητών. Ηλεκτρομαγνητική επαγωγή. Αυτεπαγωγή.

6. Εναλλασσόμενο Ρεύμα

Χαρακτηριστικά μεγέθη του εναλλασσόμενου ρεύματος. Ημιτονοειδή εναλλασσόμενα μεγέθη. Πηνίο σε κύκλωμα εναλλασσόμενου ρεύματος. Πυκνωτής σε κύκλωμα εναλλασσόμενου ρεύματος.

7. Εισαγωγή στις Ηλεκτρικές Εγκαταστάσεις

Δομή μιας ηλεκτρικής εγκατάστασης. Αγωγοί, σωλήνες, διακόπτες και εναέριες γραμμές. Διακόπτες. Ασφάλειες. Ρευματοδότες - ρευματολήπτες. Πίνακες διανομής. Δομή μιας ηλεκτρικής εγκατάστασης. Κυκλωματικά σύμβολα. Συνδεσμολογίες ηλεκτρικών εγκαταστάσεων.

8. Τεχνολογία Ηλεκτρικών Μετρήσεων

Βασικές έννοιες. Μετρήσεις με αναλογικά και ψηφιακά όργανα. Γέφυρες μετρήσεων συνεχούς ρεύματος. Πολύμετρο. Παλμογράφος.

9. Εισαγωγή στην Ηλεκτρονική

Γραμμικές και μη γραμμικές αντιστάσεις. Επίδραση των φυσικών μεγεθών επί της αντίστασης των ηλεκτρονικών εξαρτημάτων. Δίοδοι ημιαγωγών. Θυρίστορ. Θερμίστορ. Τρανζίστορ.

10. Εισαγωγή στην Ψηφιακή Τεχνική

Βασικές έννοιες της τεχνικής ελέγχου. Είδη σημάτων της τεχνικής ελέγχου. Βασικές λογικές πύλες (AND, OR, NOT, NAND, NOR, XOR). Μανδαλωτές και Flip-Flap.

11. Μικροϋπολογιστές και Μικροεπεξεργαστές

Λειτουργικές μονάδες του μικροϋπολογιστή. Τρόπος λειτουργίας ενός μικροϋπολογιστή. Προγραμματιζόμενοι λογικοί ελεγκτές. Γλώσσες προγραμματισμού.

12. Ηλεκτρικές Μηχανές

Γεννήτριες - Κινητήρες (γενικά). Μηχανές συνεχούς και εναλλασσόμενου ρεύματος. Ηλεκτρικές μηχανές εναλλασσόμενου ρεύματος. Μετασχηματιστές.

13. Αυτοματισμοί

Διάκριση αυτοματισμών (συστήματα ανοικτού και κλειστού βρόχου). Ηλεκτρικοί αυτοματισμοί. Ηλεκτρονικά στοιχεία αυτοματισμών - αισθητήρια. Πνευματικά και υδραυλικά συστήματα αυτοματισμών.

14. Προστασία του Περιβάλλοντος

Προστασία του περιβάλλοντος κατά την παραγωγή ηλεκτρικής ενέργειας. Εξοικονόμηση ενέργειας με ανανεώσιμες πηγές ενέργειας. Εξοικονόμηση ενέργειας κατά τη χρήση. Επαναχρησιμοποίηση, διάθεση και καθαρισμός αποβλήτων.

15. Ασφάλεια και Προστασία Δεδομένων

Ασφάλεια δεδομένων. Προστασία δεδομένων.

ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ

1. Προστασία από Ατυχήματα

Βασικοί κανόνες και ορισμοί. Βασικοί νόμοι. Ασφάλεια από τον κίνδυνο του ηλεκτρικού ρεύματος.

2. Όργανα και Συσκευές Ηλεκτρικών Μετρήσεων

Όργανα ηλεκτρικών μετρήσεων (πολύμετρο, παλμογράφος). Ακρίβεια οργάνων και μετρήσεων. Μετρήσεις ηλεκτρικών μεγεθών (αντίσταση, τάση και ένταση).

3. Ηλεκτρικό Κύκλωμα - Νόμος του Ohm

Ασκήσεις επαλήθευσης του νόμου του Ohm. Συνδεσμολογία αντιστάσεων σε σειρά - Ασκήσεις. Παράλληλη συνδεσμολογία αντιστάσεων - Ασκήσεις. Μικτή συνδεσμολογία αντιστάσεων - Ασκήσεις.

4. Μονωμένοι Αγωγοί και Καλώδια

Κατηγορίες. Είδη. Χαρακτηριστικά. Τυποποιημένες διατομές. Χρώμα μόνωσης. Επιτρεπόμενη ένταση.

5. Υλικά Ηλεκτρικών Εγκαταστάσεων

Σωλήνες. Κουτιά διακλάδωσης. Ρευματοδότες. Κανάλια. Σχάρες. Κολάρα. Μούφες. Ρακόρ.

6. Τρόποι Τοποθέτησης Αγωγών και Καλωδίων

Αρχές τοποθέτησης αγωγών σε ηλεκτρικές εγκαταστάσεις. Ηλεκτρικές εγκαταστάσεις σε κτιριακές κατασκευές. Τοποθέτηση αγωγών στα κανάλια εγκατάστασης. Ενδοδαπέδια – συστήματα εγκατάστασης. Προστασία ηλεκτρικών εγκαταστάσεων από πυρκαγιά. Τοποθέτηση υποστηριγμάτων καλωδίων. Τοποθέτηση καλωδίων μέσα στη γη. Τοποθέτηση υπαίθριων αγωγών.

7. Όργανα Ελέγχου και Διακοπής Ηλεκτρικών Εγκαταστάσεων

Διατάξεις προστασίας από υπερένταση. Υπολογισμός και προστασία των αγωγών και των καλωδίων. Ασφαλειοδιακόπτης. Ασφάλεια τήξης. Αυτόματη ασφάλεια. Διακόπτης διαφυγής έντασης.

8. Μέθοδοι Προστασίας

Είδη γειώσεων. Κατασκευαστικά στοιχεία γειώσεων. Θεμελιακή γείωση. Αντικεραυνική προστασία.

9. Ηλεκτρικές Εγκαταστάσεις Ισχυρών Ρευμάτων σε Κατοικίες

Παροχή. Γραμμές παροχής ηλεκτρικών συσκευών (διατομή αγωγών, ονομαστική τιμή διακοπών και ασφαλειών, ενδεικτικές λυχνίες). Πίνακες διανομής ηλεκτρικών εγκαταστάσεων.

10. Ηλεκτρικές Εγκαταστάσεις Ασθενών Ρευμάτων σε Κατοικίες

Εγκαταστάσεις ασθενών ρευμάτων Εγκαταστάσεις ενδοεπικοινωνίας. Εγκαταστάσεις κεραιών. Εγκατάσταση συναγερμού.

11. Μετρήσεις στις Ηλεκτρικές Εγκαταστάσεις και στις Συσκευές

Έλεγχοι και μετρήσεις. Σφάλματα μετρήσεων. Μέθοδοι ηλεκτρικών μετρήσεων τάσης, έντασης και αντίστασης γείωσης. Μέτρηση της ηλεκτρικής ισχύος. Μέτρηση της ηλεκτρικής ενέργειας.

12. Συνδεσμολογίες Κυκλωμάτων Ηλεκτρικών Εγκαταστάσεων

Απλός διακόπτης. Διακόπτης κομιτατέρ. Διακόπτης αλέ ρετούρ. Μονοφασικός πίνακας κατοικίας. Τριφασικός πίνακας κατοικίας.

13. Βασικά Υλικά και Συνδεσμολογίες κυκλωμάτων κλασικού αυτοματισμού

Υλικά αυτοματισμού. Αυτοσυγκράτηση ρελέ με ηλεκτρομηχανική τεχνολογία. Αυτόματη εκκίνηση ασύγχρονου τριφασικού κινητήρα. Ηλεκτρική και μηχανική μανδάλωση ηλεκτρικών κινητήρων. Χρονική καθυστέρηση (delay on και delay off).

9. Επαγγελματικές Εφαρμογές και Υπολογισμοί – Μεθοδολογία μετρήσεων

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Β' Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης, στο Γ' Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης και στο Δ' Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης

Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες:

- Θα έχουν αποκτήσει βασικές γνώσεις και δεξιότητες επαγγελματικών υπολογισμών και θα είναι σε θέση να τις εφαρμόζουν για τις ανάγκες της ειδικότητά τους.

ΕΞΑΜΗΝΟ Β'

1. Υπολογισμοί με υπολογιστή τσέπης

Δομή και πληκτρολόγιο ενός υπολογιστή τσέπης. Είδη βασικών πράξεων με τον υπολογιστή τσέπης. Υπολογισμοί με τα πλήκτρα λειτουργιών.

2. Βασικές γνώσεις υπολογισμών

Είδη αριθμών. Συστήματα αριθμών. Μεταβλητές. Είδη βασικών πράξεων. Υπολογισμός ποσοστών. Εξαγωγή ριζών. Το θεώρημα του Πυθαγόρα. Υπολογισμοί χρόνων. Υπολογισμοί γωνιών. Τριγωνομετρικές συναρτήσεις. Μονάδες και μεγέθη.

3. Υπολογισμοί σε μήκη και επιφάνειες

Ευθύγραμμα μήκη και υποδιαίρέσεις μηκών. Περίμετρος και υποδιαίρέσεις κύκλου. Αναπτύγματα. Επιφάνειες με ευθύγραμμα περιγράμματα. Επιφάνειες με κυκλικά περιγράμματα. Σύνθετες επιφάνειες. Αποκόμματα.

4. Υπολογισμοί όγκου και μάζας

Όγκος και εξωτερική επιφάνεια. Μάζα και δύναμη βάρους. Υπολογισμός μάζας με τη βοήθεια πινάκων. Γραφικές παραστάσεις.

5. Υπολογισμοί στην κινηματική

Ομαλή κίνηση. Μεταβαλλόμενη κίνηση.

6. Υπολογισμοί σε οδοντοτροχούς

Διαστάσεις οδοντοτροχών με εξωτερική ευθεία οδόντωση. Διαστάσεις οδοντοτροχών με εσωτερική ευθεία οδόντωση. Διαστάσεις οδοντοτροχών με εξωτερική λοξή οδόντωση. Απόσταση αξόνων σε οδοντοτροχούς.

7. Λόγοι μετάδοσης και κιβώτια ταχυτήτων

Απλός λόγος μετάδοσης. Πολλαπλοί λόγοι μετάδοσης.

8. Υπολογισμοί δυνάμεων

Παράσταση δυνάμεων. Σύνθεση δυνάμεων. Ανάλυση δυνάμεων.

ΕΞΑΜΗΝΟ Γ΄

9. Υπολογισμοί μοχλών, τριβής

Ροπή στρέψης. Νόμοι των μοχλών. Δυνάμεις εδράσεως. Περιφερειακή δύναμη και ροπή στρέψης.

10. Υπολογισμοί έργου, ισχύος, βαθμού απόδοσης

Μηχανικό έργο και ενέργεια. Ο χρυσός κανόνας της μηχανικής. Μηχανική ισχύς. Βαθμός απόδοσης.

11. Υπολογισμοί τεχνικής παραγωγής και ελέγχων

Ανοχές διαστάσεων και συναρμογές. Ανοχές διαστάσεων. Συναρμογές. Στοιχεία στατιστικής.

12. Δυνάμεις και ισχύς κατά την κοπή

Δυνάμεις κοπής. Όγκος αποβλήτων ανά μονάδα χρόνου. Ισχύς κοπής.

13. Υπολογισμοί τεχνικής συστημάτων NC

Γεωμετρικά στοιχεία. Διαστάσεις με συντεταγμένες. Αντικείμενα με ευθύγραμμα περιγράμματα. Αντικείμενα με περιγράμματα κυκλικών τόξων.

14. Υπολογισμοί κωνικής τórνευσης

Διαστάσεις κώνου. Μέθοδος κωνικής τórνευσης. Ο διαιρέτης της φρεζομηχανής. Άμεση διαίρεση. Έμμεση διαίρεση. Διαφορική διαίρεση. Φρεζάρισμα ελικοειδών αυλάκων.

15. Υπολογισμοί συγκόλλησης με τήξη

Διατομή ραφής και κατανάλωση ηλεκτροδίων στην ηλεκτροσυγκόλληση τόξου. Κατανάλωση τεχνικής φύσεως αερίων. Υπολογισμός χρόνου συγκολλήσεως κατά τη συγκόλληση τήξεως με αέριο.

16. Υπολογισμοί κοπής και διαμόρφωσης σε πρέσες

Θέση του πύρου στερεώσεως. Χάρη εμβόλου – κοπτικού δακτυλίου. Εκμετάλλευση υλικού. Υπολογισμός αναπτύγματος κεκαμένων τεμαχίων. Διάμετρος αρχικού δίσκου στη βαθιά κοίλανση. Φάσεις κοιλάνσεως και λόγοι κοιλάνσεως. Πρέσες έκκεντρου και στροφάλου. Ελαστική επανάταξη κατά την κάμψη. Διαστάσεις πρώτης ύλης για τεμάχια από σφυρηλασία ή συμπίεση.

17. Υπολογισμοί κωνικότητας σε μονέλλα και τύπους

ΕΞΑΜΗΝΟ Δ΄

18. Χρόνος παραγωγής στην τórνευση

19. Χρόνος παραγωγής στη διάτρηση, βύθισμα, γλύφανση

20. Χρόνος παραγωγής στο φρεζάρισμα

21. Χρόνος παραγωγής στη λείανση

22. Χρόνος παραγωγής στην ηλεκτροδιάβρωση

23. Υπολογισμός κόστους παραγωγής. Υπολογισμός αμοιβής.

24. Υπολογισμοί υλικών.

Θερμότητα. Θερμοκρασία. Μεταβολή μήκους και όγκου. Συστολή (τράβηγμα). Θερμότητα.

1. Υπολογισμοί αντοχής υλικών

Καταπόνηση σε εφελκυσμό. Καταπόνηση σε θλίψη. Καταπόνηση σε επιφανειακή τάση. Καταπόνηση σε διάτμηση και κοπή υλικών. Καταπόνηση σε κάμψη. Ο νόμος του Hooke.

26. Υπολογισμοί πίεσης και δύναμης εμβόλου

Πίεση, μονάδες πίεσεως. Πίεση αερίων σε κλειστούς χώρους. Διάδοση της πίεσεως και δύναμη εμβόλου.

27. Υπολογισμοί σε υδραυλικούς μηχανισμούς

Υδραυλική πρέσα. Ταχύτητα εμβόλου και ταχύτητα ροπής. Υπολογισμός ισχύος στα υδραυλικά συστήματα.

28. Υπολογισμοί σε πνευματικούς μηχανισμούς

Κατανάλωση αέρα πνευματικών κυλίνδρων. Λογικές συζεύξεις. Βασικές λειτουργίες. Σύζευξη πολλών βασικών λειτουργιών.

29. Πρόσθετα παραδείγματα ασκήσεων σχεδιασμού μηχανισμών

Μηχανισμός προώσεως μιας φρεζομηχανής CNC. Ανυψωτική μονάδα. Αντλία οδοντοτροχών. Υδραυλικός σφιγκτήρας. Προοδευτικό εργαλείο κοπής. Εργαλείο βαθιάς κοίλανσης.

10. Θεωρία πλοίου

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Α' Εξάμηνο με 2 ώρες Θεωρητικής Εκπαίδευσης.

Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες:

- Θα είναι σε θέση να διακρίνουν και να περιγράφουν τα πλοία ανάλογα με τον προορισμό τους.
- Θα δύνανται να αναγνωρίζουν και να περιγράφουν τα εξωτερικά και εσωτερικά μέρη του πλοίου, καθώς και τους χώρους του πλοίου.
- Θα αποκτήσουν γνώσεις και δεξιότητες υπολογισμού των επιφανειών, των όγκων και των ροπών με διάφορους κανόνες.
- Θα είναι σε θέση να γνωρίζουν τα συστήματα πλοήγησης πρόωσης πλοίου.
- Θα αποκτήσουν γνώσεις για τους υφιστάμενους Νηογνώμονες, τις κλάσεις του και τα είδη επιθεωρήσεων των πλοίων.
- Θα είναι σε θέση να συμμορφώνονται με διεθνείς κανονισμούς και ποιοτικά πρότυπα.

1. Γενικά στοιχεία πλοίου

2. Γεωμετρικές διαστάσεις του πλοίου

3. Γενική περιγραφή του πλοίου

- Ονοματολογία των εξωτερικών και εσωτερικών μερών, καθώς και των χώρων του πλοίου

- 4. Σχήμα του πλοίου**
 - Γενικά για το σχήμα της πλώρας, πρύμνης και της γάστρας
 - Ναυπηγικές γραμμές
- 5. Άντωση - Εκτόπισμα - Βάρος πλοίου**
 - Αρχή του Αρχιμήδη Πλευστότητα (φυσική - επίκτητη - Μηδενική - Αρνητική - Εφεδρική)
 - Εκτόπισμα
 - Βάρος άφορτου πλοίου (LIGHT SHIP WEIGHT)
- 6. Ευστάθεια του πλοίου (ΓΕΝΙΚΑ)**
- 7. Ανοίγματα και μέσα κλεισίματος αυτών**

Ανοίγματα και μέσα κλεισίματος (περιβλήματος, καταστρωμάτων και στεγανών φρακτών).
- 8. Αντίσταση - πρόωση – γενικά**
- 9. Πηδάλιο**
 - Γενικά.
 - Τύποι πηδαλίων και ονοματολογία των εξαρτημάτων αυτού
 - Κατασκευή πηδαλίου
 - Πηδάλια με διπλά ελάσματα
 - Σύνδεση άξονα και σώματος πηδαλίου
- 10. Έλικα**
 - Γενικά
 - Ονοματολογία διαστάσεων και μερών της έλικας
 - Ολίσθηση.
- 11. Κοπώσεις του πλοίου**
 - Γενικά περί ταλαντώσεων
 - Διατοιχισμός και προνευστασμός
 - Γενικά περί κοπώσεων του πλοίου σε ήρεμη θάλασσα και σε κυματισμούς.
- 12. Γενικά για τη διαμήκη αντοχή του πλοίου**
 - Γενικά για τις τοπικές κοπώσεις
- 13. Εγκαταστάσεις αντλήσεως και διάταξη σωλήνων**
 - Σύστημα υδροσυλλέκτη (Σεντίνας)
 - Σύστημα έρματος
 - Πυροσβεστικοί σωλήνες.
- 14. Γενικές Υπηρεσίες**
 - Ευδιαίοι (Μπούνια)
 - Σωλήνες βυθομέτρησης
 - Συστήματα φορτίου
 - Σωληνώσεις καταστρώματος.
- 15. Σύστημα Αερισμού**
 - Γενικά – Ανεμοδόχοι – Εξαεριστικοί σωλήνες – φορητοί
 - Ανεμιστήρες και εξαεριστήρες.
- 16. Εξαρτισμός Πλοίου**
 - Περί αγκυρών και αλύσων
 - Περί ιστών και φορτωτήρων
 - Περί κιώνων
 - Περί τονοδηγών
 - Επωτίδες λέμβοι
- 17. Μηχανήματα Πλοίου**

- Εργάτης αγκύρας
 - Βαρούλκα
 - Μηχάνημα πηδαλίου
- 18. Δοκιμές Πλοίου**
- Γενικά – Δοκιμές πλοίου πριν από τον απόπλου, καθώς και «εν πλω»
- 19. Νηογνώμονες**
- 20. Επιθεωρήσεις**
- 21. Συστήματα αυτόνομης ναυσιπλοΐας (Autonomous Navigation Systems):**
- Εισαγωγή στις νέες τεχνολογίες πλοήγησης και αυτόνομα πλοία.
 - Παραδείγματα και κατηγορίες σύγχρονων συστημάτων
- 22. Υλικά κατασκευής πλοίων**
- Νέα υλικά και τεχνικές συγκόλλησης για την αύξηση αντοχής και μείωση βάρους.
 - Εφαρμογή συγκολλήσεων στην κατασκευή πλοίων.
- 23. Διεθνείς κανονισμοί και πρότυπα:**
- Εκσυγχρονισμένα πρότυπα για τη ναυτική ασφάλεια.
 - Ρόλος του Διεθνούς Ναυτιλιακού Οργανισμού (IMO).
- 24. Συντήρηση και διάγνωση προβλημάτων πλοίου:**
- Εισαγωγή σε μεθόδους προληπτικής συντήρησης.
 - Διαγνωστικά συστήματα για τον εντοπισμό φθορών και βλαβών.
- 25. Κοινωνικές και επαγγελματικές δεξιότητες:**
- Συνεργασία σε διεθνή πληρώματα.

11. Οργάνωση Ναυηγείου – Ναυπηγικές Εγκαταστάσεις

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Γ' Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης.

Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες:

- Θα είναι σε θέση να διακρίνουν ένα ναυπηγείο ως προς τη δυνατότητα και τον εξοπλισμό του.
- Θα αποκτήσουν γνώσεις για τα διάφορα τμήματα και εγκαταστάσεις του ναυπηγείου ενώ θα δύνανται να περιγράψουν τη χρήση και λειτουργία τους.
- Θα αποκτήσουν γνώσεις για τις ναυπηγικές κλίνες, τις μόνιμες και πλωτές δεξαμενές, καθώς και το δεξαμενισμό/αποδεξαμενισμό σε αυτές.

1. Η Ναυπηγική βιομηχανία

2. Οργάνωση και οργανόγραμμα Ναυηγείου

- Ναυπηγείο ορισμός
- Διάκριση ναυπηγείων ως προς τον εξοπλισμό
- Διάρθρωση ναυπηγείων (ναυπηγείο μέγιστης δυνατότητας-ναυπηγείο μέσης δυνατότητας-ναυπηγείο μικρής δυνατότητας).

3. Δυσχέρειες οργάνωσης εργασίας

- Παράγοντες που επηρεάζουν την εγκατάσταση ενός Ναυπηγείου

4. Γενική διάταξη Ναυηγείου με δεξαμενές ανέγερσης

5. Τυπική διάρθρωση τμημάτων και εγκαταστάσεων Ναυηγείου

6. Αίθουσα χαράξεων (κ. Σάλα) (περιγραφή- κατασκευή δαπέδου Σάλας)

- Διάταξη αίθουσας χάραξης με δυνατότητα ταυτοχρόνως χάραξης τριών σκαφών

7. Σχέσεις συνεργασίας μεταξύ των ανώτερων τμημάτων
8. Δίκτυα παροχής πεπιεσμένου αέρα- ηλεκτρικής ενέργειας- οξυγόνου- ασετιλίνης- προπανίου
9. Ανυψωτικά μέσα και μηχανήματα
 - Γενικά για τα ανυψωτικά μέσα
 - Τύποι γερανών
10. Εσχάρες ανέλκυσης (Νεωλκοί)
 - Γενικά, περιγραφή, λειτουργία, πλεονεκτήματα και μειονεκτήματα εσχάρων
11. Ναυπηγικές κλίνες
 - Γενικά- είδη- έλεγχος- προεργασία- ανέγερση- καθέλκυση (προεργασίες- φάσεις καθέλκυσης- εργασίες μετά την καθέλκυση)
12. Περί μονίμων δεξαμενών
 - Κατασκευή και εξοπλισμός μονίμων δεξαμενών
 - Δεξαμενισμός και αποδεξαμενισμός σε μόνιμη δεξαμενή
13. Περί πλωτών δεξαμενών
 - Κατασκευή και εξοπλισμός πλωτών δεξαμενών
 - Τύποι πλωτών δεξαμενών
 - Δεξαμενισμός και αποδεξαμενισμός πλωτών δεξαμενών
 - Αυτοδεξαμενισμός πλωτών δεξαμενών
 - Τύποι αυτοδεξαμενισμού.

12. Μεταλλικές Κατασκευές I, II, III

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Β΄ Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης και 3 ώρες Εργαστηριακής Εκπαίδευσης, στο Γ΄ Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης και 3 ώρες Εργαστηριακής Εκπαίδευσης και στο Δ΄ Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης και 3 ώρες Εργαστηριακής Εκπαίδευσης.

Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενο/ες:

- Θα είναι σε θέση να γνωρίζουν και να περιγράφουν τις μεθόδους κατεργασίας ελασμάτων.
- Θα έχουν αποκτήσει γνώσεις, θα αντιλαμβάνονται και θα περιγράφουν τους τρόπους συνδέσεων με κοχλίες, σφιγκτήρες και ήλους.
- Θα έχουν αποκτήσει γνώσεις και δεξιότητες βασικής μεταλλοτεχνίας.
- Θα γνωρίζουν και θα είναι σε θέση να περιγράφουν τις μεθοδολογίες κατασκευής μεταλλικών κτηρίων.
- Θα αποκτήσουν γνώσεις και δεξιότητες επιλογής των κατάλληλων ανά περίπτωση για χρήση ανυψωτικών και δομικών στοιχείων.
- Θα αποκτήσουν γνώσεις και δεξιότητες ανέγερσης μεταλλικών κατασκευών

ΕΞΑΜΗΝΟ Β΄

ΘΕΩΡΙΑ

1. Διαμορφώσεις

Κατάταξη των μεθόδων διαμορφώσεως. Σφυρηλασία. Ευθυγραμμίσεις. Κάμψη. Κοίλανση.

2. Κατεργασία με Αφαίρεση Υλικού

Κοπτική ακμή του εργαλείου. Παράγοντες που επηρεάζουν την κοπή. Τόρνευση. Φρεζάρισμα. Τρύπημα. Κατασκευή σπειρωμάτων. Λείανση. Στίλβωση.

3. Τεμαχισμός

Κοπίδιασμα. Ψαλιδισμός.

4. Συνδέσεις με Κοχλίες και Ήλους

Μέθοδοι συνδέσεως στις σιδηρές και μεταλλικές κατασκευές. Συνδέσεις με κοχλίες. Συνδέσεις με ήλους.

5. Τεχνολογίες NC στις Μεταλλικές Κατασκευές

Ροή πληροφοριών στα συστήματα NC. Κατασκευαστικά χαρακτηριστικά των μηχανημάτων NC. Είδη συστημάτων ελέγχου. Συστήματα συντεταγμένων. Πρόγραμμα λειτουργίας. Προγραμματισμός με το χέρι. Συστήματα προγραμματισμού. Πρόγραμμα επεξεργασίας. Επιδιορθώσεις εργαλείων. Προγραμματισμός των κυκλικών κινήσεων. Κύκλοι επεξεργασίας. Μηχανικός προγραμματισμός. Μέθοδοι CAD/CAM. Πρακτική των τεχνολογιών NC στις μεταλλικές κατασκευές. Μηχανήματα κοπής με καύση CNC. Μηχανήματα κοπής με λέιζερ CNC. Κάμψη μετάλλων με μηχανήματα CNC. Κάμψη σωλήνων με μηχανήματα CNC. Διατρήσεις και τρυπήματα με μηχανήματα CNC. Πλήρης επεξεργασία προφίλ.

6. Συναρμολόγηση, Αποσυναρμολόγηση Μεταλλικών Έργων

Εργοταξιακή συναρμολόγηση. Σχεδίαση της συναρμολόγησης και τοποθέτησης. Παράδειγμα: Συναρμολόγηση μιας κλίμακας στο εργοτάξιο. Αποσυναρμολόγηση. Αποφυγή, αξιοποίηση και καταστροφή απορριμμάτων.

7. Πόρτες

Δομή μιας πόρτας. Είδη πόρτας. Μεταλλικές πόρτες.

8. Πύλες

Πύλες υπόστεγων. Υπαίθριες πύλες.

9. Κλειδαριές

Είδη κλειδαριών. Κλειδαριές για πόρτες. Δομή-λειτουργία.

10. Κάγκελα και Εσχάρες

Κινητά κάγκελα. Σταθερά κάγκελα. Πλέγματα εσχάρας.

11. Παράθυρα

Ονομασίες στα παράθυρα. Κατάταξη των παραθύρων. Θερμομόνωση. Ηχομόνωση. Προφίλ παραθύρων. Κατασκευή παραθύρων.

12. Κλίμακες (σκάλες)

Είδη κλιμάκων. Μορφές κλιμάκων. Είδη βαθμίδων. Ονοματολογία εξαρτημάτων κλίμακος.

13. Κιγκλιδώματα, Πλέγματα και Εσχάρες

Κιγκλιδώματα. Πλέγματα. Εσχάρες.

14. Ποιοτικός Έλεγχος Κατασκευών

Διαχείριση ποιότητας κατά EN ISO 9000:2005. Πρότυπο ενός συστήματος διαχείρισης ποιότητας. Διατήρηση σε καλή κατάσταση. Διατήρηση σε καλή κατάσταση των συστημάτων στην μεταλλική κατασκευή και τη χαλύβδινη κατασκευή. Κανονισμοί διατήρησης σε καλή κατάσταση. Διαγνωστική, ανάλυση σφαλμάτων, τεκμηρίωση. Διατήρηση σε καλή κατάσταση των μέσων εργασίας.

15. Νέες τεχνολογίες στην επεξεργασία μετάλλων

Τρισδιάστατη εκτύπωση μετάλλων (3D metal printing). Χρήση προηγμένων τεχνικών κοπής, όπως υδροκοπή και υπερυψηλή πίεση.

16. Αρχές ασφάλειας και υγείας στην επεξεργασία μετάλλων

Κίνδυνοι και προληπτικά μέτρα κατά τη χρήση μηχανημάτων και εργαλείων. Βασικές αρχές εργονομίας στον χώρο εργασίας.

17. Περιβαλλοντική ευαισθητοποίηση και ανακύκλωση

Ανακύκλωση μεταλλικών υλικών. Μείωση αποβλήτων και βιώσιμη διαχείριση πόρων.

ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ

1. Ο χώρος εργασίας.

Βασικός εξοπλισμός. Αναγνώριση υλικών.

2. Έργα Κατεργασίας με Εργαλεία Χεριού.

Χάραξη. Μέτρηση. Έλεγχος. Ποντάρισμα. Διάτρηση. Κοπή. Τυφλή ήλωση. Βαφή. Σφυρηλάτηση. Ήλωση.

3. Έργα Κατεργασίας Μετάλλων εν Ψυχρώ

Χάραξη, Κοπή, Σφυρηλάτηση, Ήλωση, Κάμψη. Κυλίνδρωση.

4. Κατασκευή, τοποθέτηση και στήριξη χαλύβδινης ατράκτου εσωτερικής σκάλας (κλίμακας) με ξύλινα πατήματα.

5. Σχεδίαση, κατασκευή και τελική ετοιμασία ενός κιγκλιδώματος κλιμακοστασίου.

6. Κατασκευή και τοποθέτηση μεταλλικής πόρτας

7. Σύνθετα έργα χαλύβδινων κατασκευών

Κατασκευή και τοποθέτηση μεταλλικού παραθύρου με μηχανισμό στροφής – ανατροπής. Κατασκευή εσωτερικής σκάλας για μονοκατοικία. Παράθυρα. Κιγκλιδώματα. Δοχεία. Ζαρντινιέρες.

ΕΞΑΜΗΝΟ Γ΄

ΘΕΩΡΙΑ

1. Ανύψωση και Μετακίνηση Φορτίων

Ανυψωτικά μηχανήματα. Πολύσπαστα. Ηλεκτροκίνητο πολύσπαστο. Ανυψωτικές πλατφόρμες. Γερανοί. Συστήματα ασφάλισης και φρένα. Οχήματα μεταφοράς δαπέδου. Στερέωση των φορτίων. Μέσα πρόσδεσης των φορτίων.

2. Στερέωση Δομικών Στοιχείων

Στερέωση μεταλλικών αγκυρίων με τη βοήθεια συνδετικών μέσων. Στερέωση με αγκύρια (καρφιά). Στερέωση μέσω αγκύρωσης με πλαστικά βύσματα (ούπα). Μηχανισμοί στερέωσης των βυσμάτων. Είδη συναρμολόγησης. Βύσματα από πολυαμίδιο (ούπα). Μεταλλικά διαστελλόμενα βύσματα (για βαριά φορτία).

3. Ασφάλεια στο Εργοτάξιο

Προσωπικά μέσα ασφαλείας. Περίφραξη του εργοταξίου. Ικριώματα (σκαλωσιές) και σκάλες. Εξοπλισμός προσωπικής ασφαλείας.

4. Τοπογραφικές Εργασίες στο Εργοτάξιο

Μέτρηση αποστάσεων. Μέτρηση υψομετρικών διαφορών και καθορισμός υψών. Μετρήσεις γωνιών. Ικριώματα ραμμάτων. Προσδιορισμός υψών οικοδομής.

5. Χαλύβδινα Κτιριακά Έργα

Κατάταξη των χαλύβδινων κατασκευών. Κατασκευαστικά στοιχεία. Καταπόνηση των τμημάτων. Είδη φορέων. Συνδέσεις δοκών. Υποσυλώματα. Κατασκευή χαλύβδινων υπόστεγων. Πλάκες. Σύνθετες κατασκευές από χάλυβα και μπετόν.

ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ

1. Προσδιορισμός υψών οικοδομής με χωροβάτη
2. Μετρήσεις και προσδιορισμός υψών οικοδομής με Laser.
3. Κατασκευή χώρου καθαρισμού για τις καρότσες φορτηγών
4. Κατασκευή κάθετων φορέων και σύνδεση με κοχλίες
5. Κατασκευή σταθερού στηρίγματος δοκών με ένωση και κομβοελάσματα

ΕΞΑΜΗΝΟ Δ΄

ΘΕΩΡΙΑ

6. Θερμομόνωση – Ηχομόνωση – Πυροπροστασία

Κατανάλωση ενέργειας. Βασικές έννοιες από τη θερμότητα. Θερμομόνωση κτιρίων. Σχηματισμός νερού συμπυκνώσεως. Ηχομόνωση. Πυροπροστασία.

7. Προσόψεις, Υάλινα Παραπήγματα και Στέγες

Προσόψεις. Υάλινα παραπήγματα. Μεταλλικές στέγες και μεταλλικές επενδύσεις τοίχων. Συστήματα προστασίας από τον ήλιο.

8. Κλίμακες

Κύριες διαστάσεις κλιμάκων. Παράδειγμα κατασκευής. Μεταρρύθμιση βαθμίδων στις γυριστές κλίμακες. Χάραξη των βαθμιδοφόρων. Υπολογισμός κλιμάκων με ηλεκτρονικό υπολογιστή.

ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ

1. Κατασκευή συγκολλητών πλέγματος υποστυλώματος
2. Μετωπική σύνδεση δοκών
3. Κατασκευή μεταλλικού υπόστεγου με σαγματοειδή στέγη
4. Κατασκευή και τοποθέτηση χαλύβδινης στρεφόμενης πόρτας
5. Κατασκευή χαλύβδινης εξωτερικής σκάλας

13. Ναυπηγικό Σχέδιο I, II

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Γ΄ Εξάμηνο με 2 ώρες Εργαστηριακής Εκπαίδευσης και στο Δ΄ Εξάμηνο με 2 ώρες Εργαστηριακής Εκπαίδευσης.

Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες:

- Θα είναι να διαβάζουν, να κατανοούν και να περιγράφουν ένα ναυπηγικό σχέδιο.
- Θα έχουν αποκτήσει γνώσεις και δεξιότητες χρησιμοποίησης του ναυπηγικού σχεδίου για την κατασκευή, επισκευή ή μετασκευή εξαρτημάτων.
- Θα έχουν τη δυνατότητα να πραγματοποιούν βασικά κατασκευαστικά σχέδια αναφέροντας τα κύρια μορφολογικά και τεχνολογικά χαρακτηριστικά.

ΕΞΑΜΗΝΟ Γ΄

Α΄ Μέρος:

1. Εισαγωγή -Σκοπός και διαίρεση του τεχνικού σχεδίου.
2. Όργανα και μέσα σχεδίασης
3. Γραμμογραφία
4. Γραφή γραμμών και αριθμών
5. Μεγέθη φύλλων σχεδίασης – Τυποποίηση
6. Βασικές γεωμετρικές χαράξεις

7. Σύνδεση καμπύλων με ευθείες
8. Κλίμακες
9. Χάραξη καμπυλών
10. Στοιχεία προβολών

B' Μέρος:

1. Όψεις
2. Σχεδίαση απλών αντικειμένων
3. Τοποθέτηση διαστάσεων
4. Συμπλήρωση σχεδίων
5. Ελεύθερη σχεδίαση
6. Τομές
7. Περί Αναπτυγμάτων

ΕΞΑΜΗΝΟ Δ'

A' Μέρος:

1. Σύμβολα Συγκολλήσεων
2. Επίδειξη και Σχεδίαση Σχεδίου Ναυπηγικών Γραμμών
3. Σχέδιο Μειόστου Νομέα
4. Στεγανές Φράκτες

B' Μέρος:

1. Σχέδιο Γενικής Διάταξης ΓΕΝΙΚΗΣ ΔΙΑΤΑΞΗΣ
2. Σχέδιο Διαμηκών Τομών – Καταστροφμάτων και Υποφραγμάτων
3. Δίκτυα Συγκολλήσεων
4. Σχέδιο Πηδαλίου
5. Ποδόστημα Πηδαλίου
6. Κατασκευή και Διαστάσεις Φορτωτήρων
7. Επωτίδες

14. Τεχνολογία Υλικών Κατασκευών

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Γ' Εξάμηνο με 1 ώρα θεωρητικής Εκπαίδευσης.

Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες:

- Θα γνωρίζουν και θα είναι σε θέση να περιγράφουν τα υλικά, τις ιδιότητες και την καταλληλότητα χρήσης τους στις διάφορες κατασκευές.
- Θα αποκτήσουν γνώσεις και δεξιότητες περιγραφής των εμπορικών μορφών των υλικών και της προστασίας τους στις συνθήκες του περιβάλλοντος.

1. Ιδιότητες και Επιλογή των υλικών

Φυσικές ιδιότητες. Μηχανικές – τεχνολογικές ιδιότητες. Κατασκευαστικές ιδιότητες. Χαμηλές και τεχνολογικές ιδιότητες. Σχέση με το περιβάλλον, εξουδετέρωση κινδύνων υγείας.

2. Εσωτερική Δομή των Μετάλλων

Εσωτερική δομή, ιδιότητες. Τύποι κρυσταλλικών πλεγμάτων των μετάλλων. Δομικά σφάλματα στον κρύσταλλο. Δημιουργία του μεταλλικού ιστού. Είδη κρυσταλλικών ιστών και ιδιότητες υλικού. Κρυσταλλικός ιστός καθαρών μετάλλων και κραμάτων.

3. Χάλυβας και Χυτοσιδηρά Υλικά

Παραγωγή ακατέργαστου σιδήρου και σπογγώδους σιδήρου. Παραγωγή χάλυβα. Κατεργασία του χάλυβα σε ημικατεργασμένα και έτοιμα προϊόντα. Συστατικά των κραμάτων και συνακόλουθα στοιχεία. Χυτοσιδηρά υλικά. Η ονομασία χαλύβων, χυτοχάλυβα και χυτοσιδηρών. Κατάταξη και χρήση των χαλύβων. Μορφές χαλύβων στο εμπόριο.

4. Μη Σιδηρούχα Μέταλλα

Ιδιότητες, κατάταξη και ονομασίες των μη σιδηρούχων μετάλλων. Μη σιδηρούχα βαρέα μέταλλα. Ελαφρά μέταλλα.

5. Υλικά Κονιομεταλλουργίας

Κατασκευή των αντικειμένων. Ιδιότητες και χρήση. Παραγωγή χαλύβων εργαλείων από κονιομεταλλουργία.

6. Θερμικές Κατεργασίες των Σιδηρούχων Υλικών

Είδη της κρυσταλλικής δομής των σιδηρούχων υλικών. Θερμικό διάγραμμα σιδήρου – άνθρακα. Κρυσταλλική δομή και κρυσταλλικό πλέγμα κατά τη θέρμανση. Ανόπτηση. Βαφή. Βελτίωση. Επιφανειακή βαφή. Θερμική κατεργασία των χυτοσιδηρών υλικών. Παράδειγμα κατασκευής: θερμική κατεργασία εξαρτήματος συσφίξεως.

7. Έλεγχος Υλικών

Έλεγχος στο μηχανουργείο. Έλεγχος μηχανικών ιδιοτήτων. Έλεγχος ιδιοτήτων κατεργασίας. Έλεγχος σε κάμψη με χτύπημα. Έλεγχοι σκληρότητας. Έλεγχος δυναμικής αντοχής. Έλεγχος εξαρτήματος με δυνάμεις λειτουργίας. Έλεγχος χωρίς καταστροφή του υλικού. Μεταλλογραφικές εξετάσεις.

8. Διάβρωση και Προστασία από Διάβρωση

Αιτίες της διαβρώσεως. Είδη διαβρώσεως και τυπική τους εμφάνιση. Μέτρα προστασίας από διάβρωση.

9. Πλαστικά

Ιδιότητες και χρήση. Χημική σύνθεση και παρασκευή. Τεχνολογική κατάταξη και εσωτερική υφή. Θερμοπλαστικά. Θερμοσκληρυντικά. Ελαστομερή. Διαμόρφωση των πλαστικών υλικών. Περαιτέρω κατεργασία των πλαστικών υλικών. Έλεγχος των πλαστικών υλικών. Έλεγχος των πλαστικών.

10. Συνθετικά Υλικά

Εσωτερική δομή. Πλαστικά ενισχυμένα με υαλονήματα (GFK). Σύνθετα υλικά ενισχυμένα με σωματίδια και υλικά διεισδύσεως. Σύνθετα υλικά κατά στρώσεις και δομικές συνθέσεις.

11. Προβλήματα Περιβάλλοντος με τα Κύρια και τα Βοηθητικά Υλικά

Εισαγωγή σε νέες τεχνολογίες για την ανακύκλωση μετάλλων και σύνθετων υλικών. Βιομηχανική ανακύκλωση και επαναχρησιμοποίηση σκραπ υλικών.

12. Προχωρημένες μέθοδοι έλεγχου υλικών

Εισαγωγή σε τεχνικές ελέγχου χωρίς καταστροφή (NDT - Non-Destructive Testing) όπως:

Ακτινογραφικός έλεγχος (X-ray).

Υπέρηχοι (Ultrasound Testing).

Έλεγχος διεισδυτικών υγρών (Dye Penetrant Testing).

Διαδικασίες για την πιστοποίηση υλικών βάσει διεθνών προτύπων.

13. Σύγχρονα σύνθετα υλικά και νανοϋλικά

Επεξήγηση της χρήσης νανοϋλικών στις κατασκευές (π.χ., νανοσωλήνες άνθρακα, νανοενισχυμένα πλαστικά).

Πλεονεκτήματα και μειονεκτήματα σύγχρονων σύνθετων υλικών έναντι παραδοσιακών υλικών.

14. Επίδραση περιβάλλοντος και βελτίωση ανθεκτικότητας:

Πώς επηρεάζει το θαλάσσιο περιβάλλον τα υλικά κατασκευής (π.χ., διάβρωση).

Προηγμένες μέθοδοι επικάλυψης για προστασία από διάβρωση (π.χ., θερμικός ψεκασμός, γαλβανισμός).

15. Τεχνολογία Συγκολλήσεων & Θερμικών Κοπών – Έλεγχος Ποιότητας I, II, III

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Β' Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης και 4 ώρες Εργαστηριακής Εκπαίδευσης, στο Γ' Εξάμηνο με 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης και 5 ώρες Εργαστηριακής Εκπαίδευσης και στο Δ' Εξάμηνο 1 ώρα Θεωρητικής Εκπαίδευσης και 4 ώρες Εργαστηριακής Εκπαίδευσης.

Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες:

- Θα είναι σε θέση να γνωρίζουν τα σημαντικότερα υλικά και τις τεχνικές συγκόλλησης.
- Θα γνωρίζουν τον εξοπλισμό και τα βοηθητικά υλικά συγκόλλησης.
- Θα είναι σε θέση να χρησιμοποιούν τα αέρια, τον εξοπλισμό και τις τεχνικές συγκόλλησης εφαρμόζοντας τα μέτρα προστασίας από κινδύνους κατά τη φλογοκοπή.
- Θα αποκτήσουν δεξιότητες και θα είναι σε θέση να εφαρμόζουν μεθόδους:
 - συγκόλλησης με επενδεδυμένο ηλεκτρόδιο
 - συγκόλλησης τήξης με ηλεκτρικό τόξο (σύρμα MIG/MAG/TIG)
 - μεθόδους κοπής και συγκόλλησης με χρήση Οξυγόνου - Ασετυλίνης
- Θα γνωρίζουν τους κινδύνους για την προστασία της υγείας και της ασφάλειας τόσο της δικής τους, όσο και των άλλων εργαζομένων στους χώρους εργασίας.
- Θα είναι σε θέση να ελέγχουν την ποιότητα των συγκολλήσεων εφαρμόζοντας τις αντίστοιχες μεθόδους ελέγχου.

ΕΞΑΜΗΝΟ Β'

ΘΕΩΡΙΑ

1. Στοιχεία Συγκολλήσεων

Ενώσεις συγκόλλησης. Ραφή συγκόλλησης. Στρεβλώσεις (διαστολές και συστολές). Προγράμματα συγκόλλησης. Διαμόρφωση των συγκολλητικών συνδέσεων. Συγκολλητικότητα των μετάλλων. Επιλογή υλικού. Επίδραση της θερμότητας. Επίδραση του άνθρακα στο χάλυβα. Συγκολλητικότητα λεπτόκοκκου χάλυβα. Συγκολλητικότητα χυτοσιδήρου. Συγκολλητικότητα χυτοχάλυβα. Συγκολλητικότητα ανοξείδωτου χάλυβα. Συγκολλητικότητα αλουμινίου. Συγκολλητικότητα χαλκού. Θερμική κατεργασία μετά τη συγκόλληση.

2. Ετερογενείς Συγκολλήσεις

Βασικές γνώσεις για τη συγκόλληση. Μέθοδοι συγκόλλησης. Υλικά κολλήσεων. Αντιοξειδωτικά υλικά καθαρισμού. Παραδείγματα ειδικής συγκόλλησης.

3. Αυτογενείς Συγκολλήσεις

Κατάταξη των μεθόδων αυτογενούς συγκόλλησης.

4. Οξυγονοσυγκόλληση

Μέθοδοι συγκόλλησης με σύντηξη αερίου. Ασετυλίνη. Οξυγόνο. Μειωτήρες πίεσης. Ρύθμιση της φλόγας συγκόλλησης. Η τεχνική της συγκόλλησης με φλόγα οξυγόνου-ασετυλίνης. Κανόνες ασφαλείας κατά τη συγκόλληση με φλόγα οξυγόνου ασετυλίνης.

5. Κοπή με Φλόγα Οξυγόνου Ασετυλίνης

Κοπή με θερμότητα. Εργασίες και ρύθμιση για κοπή με φλόγα οξυγόνου. Οξυγονοκοπή με το χέρι. Μηχανική οξυγονοκοπή. Καθαρισμός (αποξήλωση) αρμών). Τρύπημα με καύση. Καθαρισμός επιφανειών με φλόγα.

6. Τεχνικές ποιοτικού ελέγχου συγκολλήσεων

Μέθοδοι ανίχνευσης σφαλμάτων στις συγκολλήσεις (οπτικός, υπερηχητικός, μαγνητικός έλεγχος).

Ανάλυση διαχείρισης ποιότητας στις διαδικασίες συγκόλλησης.

7. Συγκολλήσεις υψηλής συγκέντρωσης ενέργειας

Συγκόλληση με λέιζερ υψηλής έντασης.

Συγκόλληση με τόξο πλάσματος και εφαρμογές τους στη βιομηχανία.

8. Εγκατάσταση και χειρισμός συγκολλητικών μηχανών

Εξοικείωση με σύγχρονα αυτόματα συστήματα συγκόλλησης (robotic welding).

Βασικές λειτουργίες και ρυθμίσεις συγκολλητικών μηχανών.

ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ

1. Μαλακές Συγκολλήσεις

Γνωριμία με τις συσκευές μαλακών συγκολλήσεων. Γνωριμία με τα βοηθητικά εργαλεία και υλικά. Εξάσκηση στη διαδικασία μαλακής συγκόλλησης. Σωστή προετοιμασία μιας εργασίας συγκόλλησης. Σύνδεση τεμαχίων με ηλεκτρικό κολλητήριο και καμινέτο με μέθοδο επικάλυψης. Σύνδεση σωλήνων με μαλακή κόλληση με φλόγα σε οριζόντια θέση (PB).

2. Σκληρές Συγκολλήσεις

Γνωριμία με συσκευές σκληρών συγκολλήσεων. Σύνδεση τεμαχίων με σκληρή κόλληση σε οριζόντια θέση (PB). Σκληρή συγκόλληση τεμαχίων με τον καυστήρα και σε επαφή της κόλλησης. Γνωριμία με συσκευές σκληρών συγκολλήσεων.

3. Οξυγονοσυγκολλήσεις

Εγκατάσταση συσκευής συγκόλλησης με αέριο. Γνωριμία και χειρισμός των εξαρτημάτων της συσκευής. Γνωριμία με τα εργαλεία και την ενδυμασία του οξυγονοσυγκολλητή. Επιλογή ακροφυσίου. Εξάσκηση στο άναμμα της φλόγας. Εξάσκηση στις τεχνικές κινήσεις οξυγονοσυγκόλλησης προς τα αριστερά και προς τα δεξιά. Εξάσκηση στον έλεγχο των μέτρων ασφαλείας. Επίστρωση υλικού με οξυγονοσυγκόλλησης προς τα αριστερά. Εκτέλεση ραφής I με καυστήρα και πρόσθετο υλικό σε θέση λεκάνης (PA). Εκτέλεση εξωραφής σε θέση λεκάνης (PA). Σύνδεση τεμαχίων σε γωνιακή εξωραφή χωρίς πρόσθετο υλικό. Εκτέλεση γωνιακής ραφής σε οριζόντια θέση (PB). Εκτέλεση ραφής I σε ανερχόμενη θέση (PF). Σύνδεση

σωλήνων με ραφή I σε θέση λεκάνης (PA). Εξάσκηση στην οπτική αναγνώριση σφαλμάτων οξυγονοσυγκολλήσεων.

ΕΞΑΜΗΝΟ Γ΄

ΘΕΩΡΙΑ

1. Κοπή Μετάλλων με Τόξο Πλάσματος και Ακτίνες Λείζερ

Θερμική κοπή με τήξη. Κοπή με τόξο πλάσματος. Αεροπλάσματική κοπή. Κοπή με ακτινοβολία (Λείζερ). Παράγοντες που επιδρούν στην κοπή με λείζερ. Ισχύς ακτινοβολίας (λείζερ)

2. Ηλεκτροσυγκόλληση Τόξου

Συσκευή ηλεκτροσυγκόλλησης τόξου. Βολταϊκό τόξο. Μηχανές ηλεκτροσυγκόλλησης. Ηλεκτρόδια ηλεκτροσυγκόλλησης. Η τεχνική της συγκόλλησης με ηλεκτρικό τόξο. Προστασία από ατυχήματα στην ηλεκτροσυγκόλληση τόξου.

3. Ηλεκτροσυγκόλληση Τόξου με Προστατευτική Σκόνη (UP)

Συσκευή. Προστατευτική σκόνη. Πεδία εφαρμογής.

4. Συγκόλληση με Ηλεκτρική Αντίσταση και Συμπίεση

Συγκόλληση με συμπίεση και με ηλεκτρική αντίσταση. Συγκόλληση αντίστασης με συμπίεση. Συγκόλληση με συμπίεση. Συγκόλληση με τριβή. Συγκολλήσεις πύρων με τόξο. Συγκολλήσεις με καμίνευση. Συγκόλληση με υπερήχους.

5. Ασφάλεια στη χρήση νέων τεχνολογιών κοπής και συγκόλλησης

Προστασία από ακτινοβολίες και θερμικές καταπονήσεις κατά τη συγκόλληση με τόξο πλάσματος και ακτίνες λείζερ.

Πρότυπα ασφάλειας και κανονισμοί για συγκολλήσεις υψηλής συγκέντρωσης ενέργειας.

6. Συστήματα διαχείρισης συγκολλήσεων

Εφαρμογή συστημάτων ποιότητας όπως ISO 3834 και EN 1090.

Εκπαίδευση στους κανονισμούς συγκόλλησης και ελέγχου ποιότητας.

ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ

1. Κοπή με Καύση

Γνωριμία με αυτόματη μηχανή οξυγονοκοπής. Γνωριμία με φορητές συσκευές κοπής με καύση. Εκμάθηση των κανόνων εργασίας οξυγονοκοπής με καύση. Οξυγονοκοπή με καύση με το χέρι. Εξάσκηση στην αναγνώριση σφαλμάτων οξυγόνο κοπής.

2. Ηλεκτροσυγκόλληση με το Χέρι

Γνωριμία με τις συσκευές ηλεκτροσυγκόλλησης. Γνωριμία με τα εργαλεία και τα προστατευτικά μέσα του ηλεκτροσυγκολλητή. Αναγνώριση των ηλεκτροδίων, εξάσκηση στο χειρισμό του ηλεκτροδίου και στο άναμμα του τόξου. Εξάσκηση στην προετοιμασία και εκτέλεση ραφής ηλεκτροσυγκόλλησης. Εκτέλεση ραφών επίστρωσης. Εκτέλεση οριζόντιας εξωραφής (PB). Εκτέλεση ανερχόμενης εξωραφής (PF). Εκτέλεση κατερχόμενης εξωραφής (PG). Εκτέλεση γωνιακής εξωραφής σε θέση λεκάνης (PA). Εκτέλεση ραφής σε θέση λεκάνης (PA). Εξάσκηση στην οπτική αναγνώριση σφαλμάτων ραφών ηλεκτροσυγκόλλησης τόξου.

3. Συγκόλληση Αντίστασης με Συμπίεση (Ηλεκτροπόντα)

Εξάσκηση στο χειρισμό της μηχανής συγκόλλησης κατά σημεία. Εκτέλεση ηλεκτροσυγκόλλησης αντίστασης με συμπίεση κατά σημεία στην ηλεκτροπόντα.

ΕΞΑΜΗΝΟ Δ΄

ΘΕΩΡΙΑ

1. Ηλεκτροσυγκόλληση Μετάλλων με Προστατευτικό Αέριο

Συγκολλήσεις μετάλλων με προστατευτικό αέριο. Προστατευτικά αέρια. Είδη Βολταϊκού τόξου. Συγκολλήσεις μετάλλου – προστατευτικού αερίου MSG. Συγκόλληση βολφραμίου – προστατευτικού αερίου WSG. Συγκόλληση βολφραμίου – αδρανούς αερίου WIG.

2. Ηλεκτροσυγκόλληση με Τόξο Πλάσματος και με Ακτίνες Λέιζερ

Συγκόλληση βολφραμίου-πλάσματος. Συγκόλληση με λέιζερ.

3. Επιμετάλλωση (Επίστρωση) Επιφανειών

Επιμετάλλωση (επίστρωση) με στερεά υλικά ή με υλικά σε μορφή σκόνης. Επιμετάλλωση (επίστρωση) με ηλεκτρολυτική ή χημική διάσπαση. Επιμετάλλωση με ρευστό ή ημίρρευστο υλικό.

4. Συγκολλήσεις Πλαστικών Υλικών

Συγκόλληση με θερμό αέρα. Συγκόλληση με θερμαντικά στοιχεία. Συγκόλληση με τριβή.

5. Συνδέσεις με Κόλλα

Κολλήματα. Κολλήματα στις μεταλλικές κατασκευές. Τρόπος δράσης των κολλητικών ουσιών. Είδη κολλητικών ουσιών. Προετοιμασία των επιφανειών συγκόλλησης. Κανόνες διαμόρφωσης των συνδέσεων με κόλλα. Επεξεργασία των κολλητικών ουσιών. Ιδιότητες των συνδέσεων με κόλλα. Κανόνες προστασίας από ατυχήματα.

6. Έλεγχος Συγκολλήσεων

Έλεγχοι ραφών συγκόλλησης χωρίς καταστροφή του υλικού. Μεταλλογραφικές εξετάσεις. Έλεγχοι ραφών συγκόλλησης με καταστροφή του υλικού.

7. Κανονισμοί Συγκολλήσεων

Συγκολλήσεις – μέθοδοι, θέσεις, ανοχές. Φιάλες αερίου υπό πίεση, κατανάλωση αερίου. Συγκολλήσεις με αέριο (οξυγονοκόλληση). Συγκολλήσεις με προστατευτικό αέριο – αέρια, ηλεκτρόδια. Θερμική κοπή – με φλόγα, πλάσμα, laser. Ηλεκτροσυγκόλληση τόξου – ηλεκτρόδια. Σκληρές κολλήσεις. Μαλακές κολλήσεις, συλλιπάσματα.

8. Εξοπλισμός και καινοτόμες μέθοδοι συγκόλλησης

Χρήση προηγμένων μηχανημάτων συγκόλλησης όπως αυτοματοποιημένα συστήματα MIG-MAG με ρομποτική υποστήριξη.

Ανάλυση των πλεονεκτημάτων και περιορισμών κάθε μεθόδου συγκόλλησης.

9. Βιομηχανικές εφαρμογές συγκόλλησης

Εφαρμογές συγκόλλησης σε βιομηχανίες ναυπηγικής, αυτοκινητοβιομηχανίας και κατασκευών.

Διαχείριση περιβαλλοντικών επιπτώσεων και αειφορίας κατά την εφαρμογή συγκολλήσεων.

10. Επιμετάλλωση Επιφανειών και Προστασία

Εφαρμογές επικάλυψης και προστατευτικών επιχρισμάτων για βελτίωση της αντοχής και της μακροβιότητας των συγκολλήσεων.

ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ

1. Συγκολλήσεις με Προστατευτικό Αέριο

Έλεγχος συσκευών συγκόλλησης με προστατευτικό αέριο. Εγκατάσταση συσκευών MIG-MAG. Εξάσκηση στις βασικές δεξιότητες συγκόλλησης MIG-MAG. Εξάσκηση στις ρυθμίσεις των μηχανών. Εκτέλεση επιστρώσεων με την μέθοδο MAG. Σύνδεση τεμαχίων με διπλή εξωραφή σε οριζόντια θέση (PB). Σύνδεση τεμαχίων με διπλή εξωραφή σε κατερχόμενη, θέση (PG). Σύνδεση τεμαχίων με μετωπική ραφή (I) σε θέση (PA). Συγκόλληση τεμαχίων με επικάλυψη και εξωραφή σε θέση PA. Σύνδεση τεμαχίων με επικάλυψη και με συγκόλληση σημείων σε θέση λεκάνης (PA).

2. Κολλήματα

Εξάσκηση στην απόκτηση δεξιοτήτων στη χρήση κολλητικών ουσιών. Εξάσκηση στην εκτέλεση κολλητών συνδέσεων.

3. Συγκολλήσεις Πλαστικών Υλικών

Εξάσκηση στην απόκτηση δεξιοτήτων της συγκόλλησης πλαστικών υλικών.

16. Τεχνολογία και Στοιχεία Κινητήριων Μηχανών

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Β' Εξάμηνο με 2 ώρες Θεωρητικής Εκπαίδευσης. Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες:

- Θα είναι σε θέση να γνωρίζουν και να περιγράφουν τις τεχνολογίες παραγωγής ενέργειας.
- Θα έχουν γνώσεις των μηχανολογικών στοιχείων των μηχανών, ικανότητες περιγραφής και δεξιότητες αξιολόγησής τους.
- Θα είναι σε θέση να επιλέγουν τα κατάλληλα στοιχεία μηχανών από πίνακες τυποποιημένων στοιχείων (Τεχνικές Ατζέντες).

1. Διάκριση Μηχανών και Μηχανημάτων

Ομαδοποίηση των κινητήρων και εργομηχανών. Έννοια κινητήρα. Έννοια εργομηχανής. Μηχανές, συγκροτήματα και τεχνικές εγκαταστάσεις. Επιστημονικές βάσεις της κατασκευής μηχανών.

2. Ενέργεια

Πρωτογενής και δευτερογενής ενέργεια. Φορέας ενέργειας. Ο γαιάνθρακας. Παραγωγή και κατανάλωση πρωτογενούς ενέργειας. Αποθέματα ενέργειας. Μη ανανεώσιμοι φορείς ενέργειας. Ανανεώσιμοι φορείς ενέργειας. Τεχνολογία μέλλοντος κυψελών καύσιμης ύλης. Δύναμη νερού.

3. Μηχανές Ατμού

Εμβολοφόρες μηχανές ατμού. Ατμοκινητήρας. Ατμοστρόβιλοι. Τρόπος λειτουργίας των στροβίλων. Κατάταξη των ατμοστροβίλων. Δομή ενός ισόθλιπτου στροβίλου. Στρόβιλος Curtis. Δομή ενός στροβίλου υπερπιέσεως. Απώλειες στους ατμοστροβίλους. Ακτινικός ατμοστρόβιλος. Υλικά κατασκευής ατμοστροβίλων. Συστήματα ασφαλείας. Ρύθμιση στροφών των ατμοστροβίλων.

4. Εγκαταστάσεις Παραγωγής Ατμού

Βασικά από τη φυσική για την παραγωγή ατμού. Βασικά της καύσεως. Εστίες θερμάνσεως για την παραγωγή ατμού. Ατμολέβητες (συμβατικοί). Διάταξη των ατμολεβήτων. Λέβητες με υδροθάλαμο. Υδραυλωτοί λέβητες. Βοηθητικά μηχανήματα ατμολεβήτων.

5. Παραγωγή Θερμότητας με Πυρηνική Σχάση

Δομή του ατόμου. Σχάση του πυρήνα. Κατάταξη των αντιδραστήρων. Αντιδραστήρες ελαφρού ύδατος. Αντιδραστήρες με ψύξη αερίου. Αντιδραστήρες με ψύξη υγρού μετάλλου. Εφαρμογές των αντιδραστήρων.

6. Παραγωγή Ενέργειας με Ατμό

Συμβατικό ατμοηλεκτρικό εργοστάσιο. Σύζευξη έργου – θερμότητας. Πυρηνικά εργοστάσια. Δυνατότητες βελτιώσεως του βαθμού απόδοσης στα ατμοηλεκτρικά εργοστάσια.

7. Μηχανές Εσωτερικής Καύσης

Ιστορική ανασκόπηση. Βασική αρχή της μηχανής εσωτερικής καύσεως. Κατάταξη των μηχανών εσωτερικής καύσεως κατά DIN 1940. Βενζινοκινητήρας (κινητήρας Otto). Ο πετρελαιοκινητήρας (ή κινητήρας Diesel). Καύσιμα. Απλό σύστημα εξαερωτήρα για βενζινοκινητήρα. Συστήματα ψεκασμού – βενζίνης. Ανάφλεξη. Οι αναφλεκτήρες (ή σπινθηριστές ή μπουζί). Η ψύξη. Ο κινητήρας περιστρεφόμενου εμβόλου. Ο υπερπληρωτής καυσαερίων. Αεριοστρόβιλοι.

8. Υδροδυναμικές Μηχανές

Υδραυλικοί τροχοί. Υδροστρόβιλοι. Βασικά περί υδροστροβίλων. Στρόβιλος Francis. Στρόβιλος Kaplan. Στρόβιλος τύπου Pelton. Υδροηλεκτρικά εργοστάσια.

9. Ηλεκτρικές Μηχανές και Εγκαταστάσεις

Βασικά για τη δημιουργία τάσεως. Ηλεκτροκινητήρες. Κινητήρες συνεχούς ρεύματος. κινητήρες τριφασικού ρεύματος. Κινητήρες ειδικής κατασκευής. Μετασχηματιστές.

10. Αντλίες

Βασικά για τις αντλίες. Χαρακτηριστικές καμπύλες αντλιών. Υδραυλικός μετασχηματισμός ενέργειας. Βαθμοί απόδοσης. Αντλίες εκτόπισης. Εμβολοφόρες αντλίες. Αντλίες μεμβράνης. Περιστροφικές αντλίες εκτόπισης. Φυγοκεντρικές αντλίες. Βασικά των φυγοκεντρικών αντλιών. Είδη αντλιών. Εγχυτήρες (τζιφάρια).

11. Συμπιεστές

Εμβολοφόροι συμπιεστές. Συμπιεστές περιστρεφόμενου εμβόλου. Φυγοκεντρικοί συμπιεστές.

12. Πνευματικά Συστήματα

Βασικά των πνευματικών συστημάτων. Η δομή των πνευματικών εγκαταστάσεων. Πνευματικές συσκευές κίνησης. Συσκευές για τα συστήματα ελέγχου. Το διάγραμμα διαδρομής φάσεων.

13. Υδραυλικά Συστήματα

Υδραυλικές εγκαταστάσεις. Τα στοιχεία εργασίας. Τα όργανα των συστημάτων ελέγχου. Υδραυλικά συστήματα ελέγχου.

14. Αποφρακτικά Όργανα

Βαλβίδες με πλακίδιο (κλαπέτο). Βαλβίδες. Βάνες. Λοιποί διακόπτες.

15. Κατασκευαστικά Στοιχεία Ανυψωτικών

Σχοινιά. Σχοινιά κανναβένια. Σχοινιά από συνθετικές ίνες. Συρματόσχοινα. Αλυσίδες. Αρθρωτές αλυσίδες. Αλυσίδες όμικρον (κοινές αλυσίδες). Τροχαλίες (τροχαλίες σχοινιών). Πολύσπαστα. Πολύσπαστα με τροχαλίες. Πολύσπαστο με ατέρμονα – κορώνα. Πλανητικό πολύσπαστο. Ηλεκτρικό βαρούλκο. Τύμπανα σχοινιών. Τροχαλίες κινήσεως. Τροχοί κινήσεως. Μέσα υποδοχής φορτίων. Φρένα (πέδες).

16. Μηχανήματα ανύψωσης

Κρεμαστές τροχιές. Κρεμαστοί γερανοί. Γερανογέφυρες. Γερανοί ναυπηγείων και λιμένων. Γερανοί οικοδομών. Γερανοί καλωδίων. Αυτοκίνητοι γερανοί.

17. Συστήματα Μεταφοράς

Συνεχείς μεταφορείς. Καδοφόροι μεταφορείς. Αλυσοφόροι μεταφορείς. Μεταφορείς με βαρύτητα. Ταινιόδρομοι. Μεταφορείς με πλάκες, μεταφορείς με ατέρμονα. Μεταφορείς με δόνηση. Εγκατάσταση διακινήσεως με συνεχείς μεταφορείς. Μεταφορείς με διακοπές. Χειροκίνητα ανυψωτικά. Ηλεκτροκίνητα καρότσια. Περονοφόρα οχήματα. Φορτωτήρες ραφιών. Πλαίσια φορτώσεως και δοχεία.

18. Άξονες και Άτρακτοι

Γενικές έννοιες. Είδη ατράκτων. Συνδέσεις ατράκτων και πλημνών.

19. Έδρανα

Έδρανα ολίσθησης. Έδρανα κύλισης (ρουλεμάν).

20. Δακτύλιοι στεγανότητας (τσιμούχες)

Στεγανοποιήσεις πίεσης σε κρεμούντα εξαρτήματα μηχανών. Στεγανοποιήσεις πίεσης σε κινούμενα εξαρτήματα μηχανών. Στεγανοποιήσεις προστασίας.

21. Συμπλέκτες

Σταθεροί συμπλέκτες. Λυόμενοι συμπλέκτες. Συμπλέκτες ασφαλείας.

22. Μέσα Έλξης

Κινήσεις με ιμάντες. Ιμαντοκινήσεις με τριβή. Ιμαντοκίνηση με οδοντωτό ιμάντα. Αλυσοκινήσεις.

23. Οδοντωτοί Τροχοί

Μετωπικοί τροχοί. Διαστάσεις οδοντοτροχών. Μορφές οδόντων. Κωνικοί τροχοί. Ατέρμονας και κορώνα. Ελικοειδείς τροχοί. Υλικά οδοντοτροχών. Συντήρηση οδοντοτροχών και προστασία από ατυχήματα.

24. Στοιχεία Σύνδεσης

Συνδέσεις με κοχλία. Είδη κοχλιών. Είδη περικοχλίων. Ασφαλιστικά κοχλιών. Παράκυκλοι (ροδέλες). Υλικά κοχλιών ή περικοχλίων. Καταπόνηση των κοχλιωτών συνδέσεων, υπολογισμός. Πίροι. Είδη πύρων. Υπολογισμός συνδέσεων με πύρο. Συνδέσεις με αξονίσκους. Είδη αξονίσκων. Ασφαλιστικά αξονίσκων. Καταπόνηση και υπολογισμός των συνδέσεων με αξονίσκους.

17. Αντοχή Υλικών

Το παρόν μάθημα διδάσκεται στο Δ' Εξάμηνο με 2 ώρες Θεωρητικής Εκπαίδευσης. Μετά την επιτυχή παρακολούθηση του μαθήματος, οι καταρτιζόμενοι/ες:

- Θα έχουν αποκτήσει γνώσεις και δεξιότητες της μηχανικής συμπεριφοράς και της αντοχής μηχανουργικών υλικών.
- Θα είναι σε θέση να αναλύουν και να υπολογίζουν τις μηχανικές ιδιότητες και την αντοχή των μηχανουργικών υλικών.

1. Βασικές αρχές της θεωρίας αντοχής της ύλης

- I. Αντικείμενο της θεωρίας αντοχής της ύλης
 - Οι τρεις κατευθύνσεις της θεωρίας αντοχής της ύλης
 - Το εξιδανικευμένο σώμα
 - Περιοχή ισχύος της στοιχειώδους θεωρίας αντοχής της ύλης
- II. Τάση και επιβάρυνση

2. Οι στοιχειώδεις στατικές επιβαρύνσεις

- I. Εφελκυσμός και θλίψη

- Η στατική επιβάρυνση
 - Εφελκυσμός
 - Η επιτρεπόμενη τάση
 - Θλίψη
 - Αναγνώριση της επικίνδυνης διατομής και του είδους επιβάρυνσης
 - Αλυσίδες
 - Μήκος θραύσης
- II. Πίεση επιφανειών
- Πίεση σε επίπεδες και επικλινείς επιφάνειες
 - Επιφανειακή πίεση σπειρωμάτων
 - Πίεση σε καμπύλες επιφάνειες
 - Παράγοντες που καθορίζουν την επιτρεπόμενη επιφανειακή πίεση
- III. Διάτμηση
- 3. Η παραμόρφωση των υλικών**
- I. Ο νόμος του Hook για τον εφελκυσμό και τη θλίψη
- Ελαστικές και πλαστικές παραμορφώσεις
 - Επιμήκυνση
 - Ο νόμος του Hook και ο εκθετικός νόμος των Bach – Schule
- II. Εγκάρσια συστολή
- III. Όρια φόρτισης
- Το διάγραμμα τάσης – ανηγμένης επιμήκυνσης
 - Οι περιοχές του διαγράμματος σ - ϵ
 - Στατική και δυναμική φόρτιση
 - Βαθμοί ασφαλείας και επιτρεπόμενη τάση
- IV. Η επίδραση της θερμοκρασίας στην αρχή των υλικών. Διαμόρφωση των υλικών
- Θερμική τάση
 - Έργο παραμόρφωσης
- V. Παραμόρφωση της ύλης λόγω διάτμησης και επιφανειακής πίεσης
- Ο νόμος του Hooke για τη διάτμηση
 - Οι εξισώσεις του Hertz
- 4. Κάμψη**
1. Σώματα υποκείμενα σε κάμψη
- Η κάμψη σε συνδυασμό με άλλες επιβαρύνσεις
 - Φορείς
2. Κάμψη
- Σχέση τάσης και ροπή κάμψης
 - Εξάρτηση της ροπής κάμψης από το σχήμα και τη θέση της διατομής
 - Εσωτερικές δυνάμεις και ροπές στην κάμψη
 - Συμβατική προσήμανση ροπών κάμψης και διατμητικών δυνάμεων
 - Επιτρεπόμενη τάση κάμψης
 - Προϋποθέσεις για την ισχύ της βασικής εξίσωσης κάμψης
3. Υπολογισμός ροπής αδρανείας και αντίστασης κάμψης
- Αξονική ροπή αδρανείας
 - Πολική ροπή αδρανείας
 - Ροπές αδρανείας και αντιστάσεις κάμψης μερικών συνηθισμένων διατομών
 - Ροπές αδρανείας και αντιστάσεις κάμψης σύνθετων διατομών

4. Ροπές κάμψης και κατανομή δυνάμεων σε προβόλους
5. Ροπές κάμψης και διατμητικές δυνάμεις σε αμφιέρειστους φορείς
6. Φορείς ίσων τάσεων κάμψης
7. Η παραμόρφωση στην κάμψη
- 5. Στρέψη**
 1. Τάση στρέψης
 - i. Η ροπή στρέψης και η στρέψη
 - ii. Εξισώσεις ροπής στρέψης
 - iii. Υπολογισμός της ροπής στρέψης
 2. Παραμόρφωση στρέψης
 - Η αντιστοιχία μεταξύ εφελκυσμού και στρέψης
 - Η σχέση μεταξύ μέτρου ελαστικότητας και μέτρου διάτμησης
 - Η γωνία στρέψης ϕ
- 6. Λυγισμός**
 - i. Αντοχή σε λυγισμό
 - ii. Τάση λυγισμού στα όρια της ελαστικότητας – Λυγισμός Euler
 - iii. Μη ελαστικός λυγισμός – Λυγισμός Tetmajer
 - iv. Η μέθοδος ωμέγα (διαδικασία ω)
- 7. Σύνθετες επιβαρύνσεις**
 - i. Κάμψη σε συνδυασμό με εφελκυσμό ή θλίψη
 - ii. Συνδυασμός εφελκυσμού και διάτμησης, θλίψης και διάτμησης, κάμψης
 - iii. Συνδυασμός κάμψης και στρέψης
- 8. Δυναμική επιβάρυνση**
 1. Η αντοχή των υλικών στη στατική και τη δυναμική φόρτιση
 - ✓ Αντοχή σε διαρκή στατική φόρτιση
 - ✓ Αντοχή σε παλμική φόρτιση
 - ✓ Αντοχή σε εναλλασσόμενη φόρτιση
 2. Προσδιορισμός της αντοχής σε διαρκή φόρτιση
 - ✓ Βίαιη και σταδιακή θραύση
 - ✓ Προσδιορισμός της αντοχής σε δυναμική φόρτιση
 - ✓ Το διάγραμμα αντοχής σε διαρκή φόρτιση
 - ✓ Επιτρεπόμενες τάσεις, επέκταση της έννοιας του βαθμού ασφαλείας
 3. Επίδραση του μεγέθους και του σχήματος στην αντοχή
 - ✓ Η αντοχή ως προς το μέγεθος του σώματος
 - ✓ Η αντοχή ως προς την ποιότητα της επιφάνειας του σώματος
 - ✓ Η αντοχή ως προς τη διαμόρφωση του σώματος
 - ✓ Η αντοχή ως προς το σχήμα του σώματος σε σχέση με το μέγεθος, τη μορφή και την ποιότητα της επιφάνειάς του
 4. Πειραματική ανάλυση τάσεων
 - ✓ Μέτρηση τάσεων διαμορφωμένων υλικών
 - ✓ Ανάλυση τάσεων με ηλεκτρική μέθοδο
 - ✓ Ανάλυση τάσεων με φωτομετρικές μεθόδους
 - ✓ Ανάλυση τάσεων με τη μέθοδο των απειροστών στοιχείων (Finite – Elements)

Γ2 - ΕΚΠΑΙΔΕΥΤΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΤΟΥ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΟΣ ΘΕΩΡΗΤΙΚΗΣ ΚΑΙ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΗΣ ΚΑΤΑΡΤΙΣΗΣ

3. Αναγκαίος και επιθυμητός εξοπλισμός και μέσα διδασκαλίας

3.1 Θεωρητική Κατάρτιση

Μέθοδοι Διδασκαλίας

Εφαρμόζονται όλες οι γνωστές μέθοδοι διδασκαλίας. Ιδιαίτερη βαρύτητα δίνεται στην εφαρμογή των συμμετοχικών εκπαιδευτικών μεθόδων και των ενεργητικών εκπαιδευτικών τεχνικών σύμφωνα με τις αρχές εκπαίδευσης ενηλίκων. Επίσης στα πλαίσια της κατάρτισης δύναται να παρέχονται:

- Σημειώσεις
- Διαλέξεις από ειδικευμένους επαγγελματίες του κλάδου

Αναγκαίος Εξοπλισμός και Μέσα Διδασκαλίας

- Ηλεκτρονικοί Υπολογιστές
- Σύνδεση στο διαδίκτυο
- Εκτυπωτής/plotter
- Scanner
- Μηχάνημα Προβολής (Projector).
- Πίνακας Προβολής.
- Υπολογιστής με εγκατεστημένα προγράμματα (AUTO-CAD, RHINO)

Επιθυμητός Εξοπλισμός και Μέσα Διδασκαλίας

Πρόσθετα, στο πλαίσιο της κατάρτισης, μπορεί να γίνει χρήση διαδραστικού πίνακα ή και υπολογιστές ταμπλέτας (tablets).

3.2 Εργαστηριακή Κατάρτιση

Αναγκαίος Εξοπλισμός και Μέσα Διδασκαλίας

Πάγκος Εφαρμοστού βαρέως τύπου
Τράπεζα Ηλεκτροσυγκολλήσεων με οπές
Εργαλειοφόρος Τροχήλατος, 7 συρταριών, με εργαλεία μηχανικού
Αμόνι - Άκμονας
Πλάκες εφαρμογής
Επίτοιχο πάνελ ανάρτησης εργαλείων με ράφι
Τράπεζα Συγκολλήσεων - Ηλεκτροσυγκολλήσεων Μικρή με σετ σύσφιξης - στερέωσης δοκιμίων
Τράπεζα Συγκολλήσεων - Οξυγονοκολλήσεων
Συσκευή ηλεκτροσυγκόλλησης
MMA - SMAW με επικαλυμμένο ηλεκτρόδιο, 250A, Inverter πλήρης
Συσκευή ηλεκτροσυγκόλλησης Σύρματος, MIG - MAG Argon πλήρης
Συσκευή ηλεκτροσυγκόλλησης,

TIG - WIG - GTAW 250A,
Inverter πλήρης
Ηλεκτροκόλληση Κοπής Πλάσματος 1Φ,
Inverter
Καρότσι ηλεκτροσυγκόλλησης
MMA - MIG - TIG - Plasma
Φιάλη αερίου 50Lt/200bar - Atal
Φιάλη αερίου 50Lt/200bar - Argon
Ρυθμιστής αερίου - εκτονωτής AR/CO2.
Σετ 2 Φιαλών Οξυγόνου - Ασετυλίνης (Οx-Ac) 50Lt, Οξυγονοκόλλησης και Κοπής, Σε
Μεταλλική Τροχήλατη Βάση Μεταφοράς
Ηλεκτροπόντα χειρός
Ηλεκτροπόντα Χάλυβα - Αλουμινίου
Μηχανικός τόρνος ακριβείας με βάση δαπέδου
Φρέζα οριζόντιας διαδρομής 750 mm
Πρέσα κοπής - διαμόρφωσης ελασμάτων
Στράτζα - Κύλινδρος - Ψαλίδι μήκους > 1m επί βάσης δαπέδου
Ψαλίδι λαμαρίνας πάγκου
Κουρμαδόρος, δαπέδου, βαρέως τύπου, σωλήνων 1/2" έως 3"
Δισκοπρίονο μετάλλου, περιστρεφόμενο, αργόστροφο, υγρής κοπής, με βάση δαπέδου
Μηχανικό πριόνι παλινδρομικό, ελαφρού τύπου
Δράπανο Πάγκου κολονάτο, πάνω σε βάση
Δράπανο Δαπέδου κολονάτο
Δίδυμος σμυριδοτροχός
Συμπιεστής αέρος (compressor)
Βάση Στήριξης - Συγκολλήσεων Σωλήνων
Μεταλλική συρταροθήκη με 24 Τριμερή Πλαστικά συρταράκια Αποθήκευσης
μικροϋλικών
Τροχήλατο καρότσι συλλογής -μεταφοράς απορριπτόμενων έργων Scrap Box
ΙΚρίωμα Αποθήκευσης Σωλήνων - Μορφοδοκών - Ελασμάτων
Σκληρόμετρο Φορητό Αναπήδησης - Leeb
Σκληρόμετρο Φορητό - Webster
Σκληρόμετρο Φορητό - Υπερήχων
Διεισδυτικά Υγρά - Spray Σετ
Φθορίζοντα Μαγνητικά Σωματίδια
Ηλεκτρομαγνήτης προσανατολισμού μαγνητικών σωματιδίων
Παχύμετρο Υπερήχων
Συσκευή ελέγχου σφαλμάτων ραφών με υπερήχους
Μέγγενες εφαρμοστού Βαρέως Τύπου 200mm
Σωληνομέγγενη πάγκου, για σωλήνα έως 3"
Μέγγενη δραπάνου κολώνας
Ρίγα Μέτρησης, 300mm - 12"
Παχύμετρα Αναλογικά, με Βίδα Στερέωσης
Παχύμετρα Ψηφιακά με Οθόνη LED
Μικρόμετρα Σετ
Μικρόμετρα 0-25 mm
Μικρόμετρα 25-50 mm
Μικρόμετρο ψηφιακό 25-50 mm

Διαβήτης με ρυθμιστή
Ραδιόμετρα σετ
Γωνιόμετρο
Υψομετρικός χαρακτήρας πλάκας εφαρμογής - Γράφτης
Σπειρόμετρο mm & Inches
Πόντες Σημαδέματος 3/8" - 10mm
Χαράκτης - Σημαδευτήρι Μετάλλου - Γωνία
Χαράκτης - Σημαδευτήρι Μετάλλου - Στυλό
Χαράκτης - Σημαδευτήρι Μετάλλου
Αλφάδι
Μετροταινία 5m
Λίμα Πλατιά με Λαβή
Σιδηροπρίονο
Σφυρί Πένας
Σφυρί 1kg
Γωνία Σιδηρουργού Επίπεδη
Γωνία Σιδηρουργού - Πατουρογωνιά
Φλατζογωνιά Ακριβείας
Καρυδάκια "T" Σετ
Κλειδιά Allen Σετ
Πένες Ηλεκτρολόγου Μήκους 180mm
Πλαγιοκόφτες Ηλεκτρολόγου Μήκους 160mm
Μυτοσίμπιδο Ηλεκτρολόγου, Ίσιο – 6" / 160mm
Ηλεκτρολογικά κατσαβίδια - Σετ
Κοινά Κατσαβίδια - Σετ
Βαριοπούλα
Κοπίδια- Καλέμια - Ζουμπάδες χειρός σε Σετ
Καλέμι χειρός με Λαβή προστασίας
Ψαλίδι Λαμαρίνας Μήκους 250mm, Ίσιο
Ψαλίδι Λαμαρίνας Μήκους 250mm, Δεξιό
Ψαλίδι Λαμαρίνας Μήκους 250mm, Αριστερό
Τσιμπίδα Υδραυλικών Βαρέως Τύπου 1"- 45ο
Τσιμπίδα Υδραυλικών Βαρέως Τύπου 1,5"- 45ο
Τσιμπίδα Υδραυλικών Βαρέως Τύπου 2"- 45ο
Σωληνοκάβουρας Υδραυλικών 2"
Σωληνοκάβουρας Υδραυλικών 3"
Αλυσοκάβουρας 4" - Κλειδί Αλυσίδας
Παλάγκο αλυσίδας
Παχύμετρο ηλεκτροσυγκόλλησης
Σετ Οργάνων Μέτρησης Ηλεκτροσυγκόλλησης
Σφυρί Λείανσης για Ηλεκτροκόλληση 250mm
Σφιγκτήρας Γωνιακός - Μέγγενη Γωνιών
Σφιγκτήρες Γενικής Χρήσης
Μαγνητικός σφιγκτήρας ηλεκτροκόλλησης
Σφιγκτήρες – Γκριπ Ηλεκτροσυγκόλλησης
Σφιγκτήρες Λαμαρίνας για Ηλεκτροκόλληση
Σφιγκτήρες Πάγκου Ηλεκτροσυγκόλλησης
Συρματόβουρτσα Κυρτή Χειρός

Σειρά εργαλείων τόνου - Σετ
Ατσαλάκια Ταχυχάλυβα HSS
Ατσαλάκια Ταχυχάλυβα HSS
Λάμες Σχισίματος HSS
Καλίμπρες Σπειρωμάτων Σετ
Σπειροτόμοι - Βιδολόγοι, Σετ
Γλύφανα Αλεζουάρ Σετ
Helicoil - Σετ Επιδιόρθωσης Σπειρωμάτων
Τρυπάνια Μετάλλου HSS-R Φ 1-13 Σετ
Τρυπάνια Μετάλλου Κοβαλτίου Σετ
Τρυπάνια Μηχανουργίας Τιτανίου Σετ
Τρυπάνια με κώνο MT 2 HSS Σετ
Ηλεκτροδράπανα φορητά δύο ταχυτήτων σε θήκη μεταφοράς
Γωνιακοί τροχοί φορητοί Φ125
Ηλεκτρική Σπαθόσεγα - Πριόνι Μετάλλου
Ηλεκτρικό Ψαλίδι Ελασμάτων
Κολλητήρια για κασσιτεροκόλληση
Σωληνοκόπτης Χαλυβδοσωλήνων
Σωληνοκόπτης χαλκοσωλήνων
Ξύστρα Χαλκοσωλήνων
Κουρμπασόρος χαλκοσωλήνων, χειροκίνητος, μετρικός
Κουρμπασόρος χαλκοσωλήνων, χειροκίνητος, μετρικός
Σπειροτόμοι Σωλήνων - Σετ
Λιπαντήρας - Λαδικό
Εκχειλωτής Χαλκοσωλήνων - Ταφαδόρος
Εκτονωτής Χαλκοσωλήνων - Μουφαδόρος
Εργαλειοθήκη Φορητή Μεταλλική
Αερόκλειδο και Εργαλεία Αέρος - Σετ
Φορητή Συσκευή Οξυγονοκοπής-Οξυγονοκόλλησης με φιάλες Οξυγόνου – MAPP GAS (Προπανίου) με σαλμό κόλλησης - κοπής και σετ μπεκ Πλήρης σε Βάση Μεταφοράς
Φλόγιστρα για Φιάλες MAPP GAS
Συλλογή καυστήρων Οξυγόνου - Συγκολλήσεως και Κοπής
Αντλία φυγοκεντρική
Αντλία εμβολοφόρα
Αντλία γρاناζωτή
Μπαλαντέζες 25m - 4 λήψεων

Επιθυμητός Εξοπλισμός και Μέσα Διδασκαλίας

Σετ Χυτηρίου με εξοπλισμό τήξης - χύτευσης μετάλλων

4. Διδακτική Μεθοδολογία

Κατά τη διάρκεια των μαθημάτων, αξιοποιείται η συμμετοχική ή/και βιωματική διδασκαλία. Έχοντας ως σημείο εκκίνησης τις βασικές αρχές εκπαίδευσης, καθώς και τη σύνδεση της αρχικής επαγγελματικής εκπαίδευσης και κατάρτισης με την αγορά εργασίας, η εκπαίδευση έχει διττό σημείο αναφοράς: την ενεργή ανταπόκριση στις μαθησιακές ανάγκες της συγκεκριμένης κατά περίπτωση ομάδας καταρτιζόμενων, με

άξονα προσανατολισμού τις ανάγκες που προκύπτουν στο περιβάλλον εργασίας της συγκεκριμένης ειδικότητας.

Ο/Η εκπαιδευτής/τρια οργανώνει και καθοδηγεί την εκπαιδευτική πράξη, επιλύει τυχόν ανακύπτοντα προβλήματα, υποστηρίζει, ανατροφοδοτεί και ενδυναμώνει τους/τις καταρτιζόμενους/ες. Προετοιμάζει και διευκολύνει την ομαλή ένταξη των καταρτιζόμενων στην αγορά εργασίας.

Η καθ' έδρας σε συνδυασμό με τη συμμετοχική και βιωματική εκπαίδευση, διαμορφώνει ένα δημιουργικό περιβάλλον μάθησης και ενισχύει την αλληλεπίδραση εκπαιδευτικού και καταρτιζόμενου/ης. Προσφέρει τη δυνατότητα να γίνουν αντιληπτές αλλά και να αξιοποιηθούν στην εκπαιδευτική διαδικασία οι ανάγκες, οι ιδιαιτερότητες, οι δυνατότητες, οι γνώσεις, οι δεξιότητες αλλά και οι εμπειρίες της συγκεκριμένης ομάδας καταρτιζόμενων.

Παρέχουν τη δυνατότητα να γίνουν πρακτικές και ρεαλιστικές συνδέσεις με το πραγματικό περιβάλλον εργασίας της συγκεκριμένης ειδικότητας.

Οι εκπαιδευτικές τεχνικές δύναται να είναι: Εισήγηση, Ομάδες εργασίας, Παιχνίδι ρόλων, Μελέτη περίπτωσης, Καταιγισμός ιδεών, Προσομοίωση, Ερωτήσεις-Απαντήσεις (συζήτηση), Ατομικές και ομαδικές ασκήσεις εφαρμογής ή επίλυσης προβλήματος.

Προτείνονται συνεργατικές εκπαιδευτικές και μαθησιακές μέθοδοι (μέθοδος project, συζήτηση, μάθηση βασισμένη σε πρόβλημα, μάθηση μέσω παρατήρησης, βιωματικές προσεγγίσεις, παιχνίδια ρόλων, προσομοιώσεις, δραματοποίηση κ.λπ.) και αναλόγως των εκπαιδευτικών αναγκών επιλογή της ενδεδειγμένης.

Η εκπαίδευση σε συγκεκριμένες ατομικές ή/και ομαδικές δραστηριότητες μέσα στην τάξη και τα εργαστήρια, προετοιμάζει τους/τις καταρτιζόμενους/ες για τη συμμετοχή τους στην Πρακτική Άσκηση. Η σταδιακή εξειδίκευση της γνώσης, η ανάπτυξη συγκεκριμένων δεξιοτήτων/ικανοτήτων και η καλλιέργεια κατάλληλων στάσεων και συμπεριφορών σε ζητήματα που αφορούν την απασχόληση στην ειδικότητα, προετοιμάζουν τους/τις καταρτιζόμενους/ες για τα επόμενα βήματα. Το πρόγραμμα συνδυάζει την απόκτηση θεωρητικών γνώσεων με την ανάπτυξη αναγκαίων πρακτικών δεξιοτήτων για την αποτελεσματική άσκηση του επαγγέλματος.

Στο πλαίσιο της εφαρμογής του προγράμματος μάθησης στην εκπαιδευτική δομή το σύνολο των προαναφερθέντων δραστηριοτήτων, δύναται να αξιοποιηθεί και αυτόνομα, δηλαδή ανεξάρτητα από την υλοποίηση ενός συνολικότερου έργου (project).

5. Υγεία και Ασφάλεια κατά τη διάρκεια της εκπαίδευσης

Για την προστασία των καταρτιζόμενων, τόσο στο πλαίσιο της αίθουσας διδασκαλίας και των εργαστηριακών χώρων των Ε.Σ.Κ. όσο και στο πλαίσιο των επιχειρήσεων για την υλοποίηση της Πρακτικής Άσκησης, τηρούνται όλες οι προβλεπόμενες διατάξεις για τους κανόνες υγείας και ασφάλειας στην ειδικότητα και το επάγγελμα αλλά και ευρύτερα, όπως προβλέπονται ιδίως από:

- τον κώδικα νόμων για την υγεία και την ασφάλεια των εργαζομένων ανδρών και γυναικών (βλ. Ν.3850/2010, όπως ισχύει).

- το άρθρο 153 της Συνθήκης για τη λειτουργία της Ευρωπαϊκής Ένωσης, όπου έχει θεσπισθεί ένα ευρύ φάσμα κοινοτικών μέτρων στον τομέα της ασφάλειας και της υγείας στην εργασία με ευρωπαϊκές οδηγίες που θεσπίζουν ελάχιστες απαιτήσεις και θεμελιώδεις αρχές, όπως η αρχή της πρόληψης και εκτίμησης κινδύνων, καθώς και υποχρεώσεις για τους/τις εργοδότες/τριες και τους/τις εργαζόμενους/ες.
- τον κανονισμό λειτουργίας των Ε.Σ.Κ. (ΦΕΚ 5706/Β/1-11-2022), όπως ισχύει με την τροποποίηση της υπ' αριθ. Κ5/131047/2023 (ΦΕΚ/6566/Β/20-11-2023) απόφασης του Γ.Γ.Ε.Ε.Κ.Δ.Β.Μ. «Τροποποίηση της υπό στοιχεία Κ5/135264/1-11-2022 απόφασης του Γενικού Γραμματέα Επαγγελματικής Εκπαίδευσης, Κατάρτισης, Διά Βίου Μάθησης και Νεολαίας «Κανονισμός Λειτουργίας Επαγγελματικών Σχολών Κατάρτισης (Ε.Σ.Κ.) που υπάγονται στη Γενική Γραμματεία Επαγγελματικής Εκπαίδευσης, Κατάρτισης, Διά Βίου Μάθησης και Νεολαίας (Γ.Γ.Ε.Ε.Κ.Δ.Β.Μ. και Ν.) του Υπουργείου Παιδείας και Θρησκευμάτων» (Β' 5706).»
- τις διατάξεις του κτιριοδομικού κανονισμού (βλ. 3046/304/89-ΦΕΚ 59/Δ/3-02-89) όπως ισχύει.
- την παρ. 8 του αρθρ. 17 του Ν.4186/2013 «Αναδιάρθρωση της δευτεροβάθμιας εκπαίδευσης και λοιπές διατάξεις.» (ΦΕΚ 193 Α') όπως ισχύει. το ΦΕΚ 4146/Β/9-9-2021, κοινή Υπουργική Απόφαση υπ' αριθμ. ΦΒ7/108652/Κ3, με θέμα το «Πλαίσιο Ποιότητας Μαθητείας», όπως ισχύει.

Παρακάτω παρατίθενται οι βασικοί κανόνες Υγείας και Ασφάλειας, καθώς και ο σχετικός απαραίτητος εξοπλισμός για τις συνθήκες άσκησης της ειδικότητας:

5.1 Βασικοί Κανόνες Υγείας και Ασφάλειας

Για την υγιεινή και ασφάλεια των καταρτιζόμενων τηρούνται όλες οι προβλεπόμενες διατάξεις. Για την κατάρτιση σε εργαστηριακούς χώρους και σε επιχειρήσεις, τηρούνται οι προϋποθέσεις και οι προδιαγραφές για την ασφάλεια και την υγιεινή στην ειδικότητα και το επάγγελμα. Σε κάθε περίπτωση πέραν της τήρησης των κανόνων ασφαλείας στην ειδικότητα και το επάγγελμα, τηρούνται οι κανόνες ασφαλείας και υγιεινής όπως προβλέπονται ιδίως από:

- τον κώδικα νόμων για την υγεία και την ασφάλεια των εργαζομένων (βλ.Ν.3850/2010, όπως ισχύει)
- τις διατάξεις του κτιριοδομικού κανονισμού (βλ. 3046/304/89-ΦΕΚ 59/Δ/3-02-89) όπως ισχύει.
- τον κανονισμό λειτουργίας των εργαστηριακών κέντρων (ΦΕΚ 1318 Β'/2015)
- την παρ.8 του αρ.17 του Ν.4186/2013 «Αναδιάρθρωση της Δευτεροβάθμιας Εκπαίδευσης και λοιπές διατάξεις.» (ΦΕΚ 193 Α') όπως ισχύει.

5.2 Μέσα ατομικής προστασίας

Ειδικά για τα εργαστήρια της ειδικότητας, και προκειμένου να τηρούνται οι τυπικοί κανόνες ασφαλείας και υγιεινής, απαραίτητα είναι τα παρακάτω:

- Εργαστηριακή ποδιά.

- Φαρμακείο πρώτων βοηθειών
- Γυαλιά προστασίας ματιών.
- Γάντια εργασίας
- Μάσκες.
- Ηλεκτρονόμος ηλεκτροπληξίας στην ηλεκτρική του εγκατάσταση.
- Νιπτήρας πλυσίματος χεριών.
- Κατάλληλος εξαερισμό.
- Πυρασφάλεια.
- Κάδοι απορριμμάτων.

6. Προσόντα Εκπαιδευτικών

ΕΙΔΙΚΟΤΗΤΑ: Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων

Α/Α	ΜΑΘΗΜΑ	Α΄ΑΝΑΘΕΣΗ	Β΄ΑΝΑΘΕΣΗ
Α. ΜΑΘΗΜΑΤΑ ΓΕΝΙΚΗΣ ΠΑΙΔΕΙΑΣ			
1	Νέα Ελληνικά	ΠΕ02	
2	Ιστορία	ΠΕ02, ΠΕ33	ΠΕ05, ΠΕ06, ΠΕ07, ΠΕ78
3	Άλγεβρα	ΠΕ03	
4	Γεωμετρία	ΠΕ03	
5	Φυσική	ΠΕ04.01	ΠΕ04.02, ΠΕ04.03, ΠΕ04.04, ΠΕ04.05, ΠΕ85
6	Χημεία	ΠΕ04.02, ΠΕ85	ΠΕ04.01, ΠΕ04.03, ΠΕ04.04, ΠΕ04.05, ΠΕ87.01 (κατά προτεραιότητα στους εκπαιδευτικούς με πτυχία που αντιστοιχούν στον πρώην κλάδο ΠΕ14.03), ΠΕ88.01
7	Βιολογία	ΠΕ04.04	ΠΕ04.01, ΠΕ87.02, ΠΕ04.02 ΠΕ87.04, ΠΕ04.05, ΠΕ88.01, ΠΕ87.01
8	Αγγλικά	ΠΕ06	
Β. ΜΑΘΗΜΑΤΑ ΚΟΙΝΩΝΙΚΩΝ ΚΑΙ ΕΠΑΓΓΕΛΜΑΤΙΚΩΝ ΔΕΞΙΟΤΗΤΩΝ			
9	Βασικά Τεχνικά Αγγλικά - Αγγλική Τεχνική Ορολογία Ειδικότητας	ΠΕ06	
10	Υγιεινή & Ασφάλεια Εργαζομένου — Περιβαλλοντική Διαχείριση — Αντιμετώπιση Φυσικών Καταστροφών	ΠΕ81, ΠΕ82, ΠΕ83, ΠΕ84, ΠΕ85, ΠΕ87, ΠΕ88	
11	Στοιχεία Πολιτικής Οικονομίας και Κοινωνιολογίας	ΠΕ78, ΠΕ80	ΠΕ02
12	Πρακτική Υπολογιστών	ΠΕ 86	
13	Επιχειρηματικότητα, Επαγγελματικό Περιβάλλον και Ποιοτική Εξυπηρέτηση Πελατών	ΠΕ80	
Γ. ΜΑΘΗΜΑΤΑ ΕΙΔΙΚΕΥΣΗΣ			
14	Βασικές Κατεργασίες Μετάλλων – Μηχανουργική Τεχνολογία	ΘΕΩΡΙΑ: ΠΕ82 ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ: Με Τουλάχιστον συμπληρωμένη 5ετη προϋπηρεσία στην Ειδικότητα ΠΕ82, ΤΕ02.02 και Εμπειροτέχνης Μηχανουργός. Σε περίπτωση έλλειψης 5ετους προϋπηρεσίας και με λιγότερα έτη αυτής.	
15	Τεχνικό Μηχανολογικό Σχέδιο Ι & ΙΙ	ΠΕ82, ΠΕ85	
16	Βασική Ηλεκτρολογία	ΘΕΩΡΙΑ: ΠΕ83 ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ: Με Τουλάχιστον συμπληρωμένη 5ετη προϋπηρεσία στην Ειδικότητα ΠΕ83, ΤΕ01.06 και Εμπειροτέχνης Ηλεκτρολόγος. Σε περίπτωση έλλειψης	

		5ετους προϋπηρεσίας και με λιγότερα έτη αυτής.	
17	Επαγγελματικές Εφαρμογές και Υπολογισμοί – Μεθοδολογία Μετρήσεων	ΠΕ82	
18	Θεωρία Πλοίου	ΠΕ82 (Ναυπηγοί, Μηχανικοί Εμπορικού Ναυτικού)	
19	Οργάνωση Ναυπηγείου – Ναυπηγικές Εγκαταστάσεις	ΠΕ82 (Ναυπηγοί, Μηχανικοί Εμπορικού Ναυτικού)	
20	Μεταλλικές Κατασκευές Ι, ΙΙ & ΙΙΙ	ΘΕΩΡΙΑ: ΠΕ82 ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ: Με τουλάχιστον συμπληρωμένη 5ετη προϋπηρεσία στην Ειδικότητα ΠΕ82, ΤΕ02.02 (Μηχανολόγοι, Μεταλλικών Κατασκευών), ΤΕ02.02 (Συγκολλητών), ΔΕ02.02 (Ηλεκτροσυγκολλητών), Εμπειροτέχνης Ελασματοουργός, Μεταλλουργός ή Συγκολλητής. Σε περίπτωση έλλειψης 5ετους προϋπηρεσίας και με λιγότερα έτη αυτής.	
21	Ναυπηγικό Σχέδιο	ΠΕ82 (Ναυπηγοί, Μηχανικοί Εμπορικού Ναυτικού)	
22	Τεχνολογία Υλικών Κατασκευών	ΠΕ81, ΠΕ82, ΠΕ85	
23	Τεχνολογία Συγκολλήσεων – Έλεγχος Ποιότητας Ι, ΙΙ, ΙΙΙ	ΘΕΩΡΙΑ: ΠΕ82 ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ: Με τουλάχιστον συμπληρωμένη 5ετη προϋπηρεσία στην Ειδικότητα ΠΕ82, ΤΕ02.02 (Μηχανολόγοι, Μεταλλικών Κατασκευών), ΤΕ02.02 (Συγκολλητών), ΔΕ02.02 (Ηλεκτροσυγκολλητών), Εμπειροτέχνης Συγκολλητής. Σε περίπτωση έλλειψης 5ετους προϋπηρεσίας και με λιγότερα έτη αυτής.	
24	Τεχνολογία και Στοιχεία Κινητήριων Μηχανών	ΠΕ82	
25	Αντοχή Υλικών	ΠΕ82, ΠΕ81 (κατά προτεραιότητα σε εκπαιδευτικούς με πτυχία που αντιστοιχούν στους πρώην κλάδους ΠΕ12.01, ΠΕ12.02, ΠΕ17.01, ΠΕ17.05), ΠΕ85	

Μέρος Δ΄ - ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ ΠΡΑΚΤΙΚΗΣ ΑΣΚΗΣΗΣ

I. ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ ΕΙΔΙΚΟΤΗΤΑΣ ΕΣΚ ΜΕ ΤΗ ΜΕΘΟΔΟΛΟΓΙΑ ΤΗΣ ΠΡΑΚΤΙΚΗΣ ΑΣΚΗΣΗΣ

1. Ο Θεσμός της πρακτικής άσκησης

Η πρακτική άσκηση συνδέεται άρρηκτα με τη θεωρητική κατάρτιση, αφού κατά τη διάρκειά της οι πρακτικά ασκούμενοι/ες ανακαλούν τη θεωρητική και εργαστηριακή γνώση για να την εφαρμόσουν στην πράξη και να ανταπεξέλθουν στις εργασίες που τους ανατίθενται. Καλούνται να αναλάβουν συγκεκριμένα καθήκοντα και να δώσουν λύση σε πρακτικά προβλήματα που ανακύπτουν, υπό την εποπτεία των εκπαιδευτών/τριών. Έτσι, ο θεσμός της πρακτικής άσκησης στοχεύει στην ανάπτυξη επαγγελματικών ικανοτήτων/δεξιοτήτων σχετικών με την ειδικότητα, στην ενίσχυση της επαφής με τον εργασιακό χώρο και στην προετοιμασία των εκπαιδευομένων για την παραγωγική διαδικασία - μέσω της απόκτησης εμπειριών ιδιαίτερα χρήσιμων για την μετέπειτα επαγγελματική τους πορεία.

Αναλυτικότερα, η πρακτική άσκηση είναι υποχρεωτική για τους εκπαιδευόμενους Επαγγελματικών Σχολών Κατάρτισης (Ε.Σ.Κ.) και θεωρείται απαραίτητη προϋπόθεση για την απόκτηση Βεβαίωσης Επαγγελματικής Κατάρτισης (Άρθρο 27 του Ν. 4763/2020 για το Εθνικό Σύστημα Επαγγελματικής Εκπαίδευσης, Κατάρτισης και Διά Βίου Μάθησης).

Στη συνέχεια αναφέρονται χρήσιμες πληροφορίες για το θεσμό της πρακτικής άσκησης, όπως περιγράφονται στη σχετική νομοθεσία², και που αφορούν τις βασικές προϋποθέσεις, τον τρόπο και τους όρους υλοποίησής της.

Διάρκεια πρακτικής άσκησης

Η συνολική διάρκεια της περιόδου πρακτικής άσκησης είναι χίλιες πεντακόσιες (1500) ώρες και εκτείνεται χρονικά σε 4 εξάμηνα. Οι ώρες πρακτικής ανά ημέρα καθορίζονται σε τέσσερις (4) έως οκτώ (8) ανάλογα με τη φύση και το αντικείμενο της ειδικότητας κατάρτισης του/της ασκούμενου/ης. Δεν επιτρέπεται η υπέρβαση του ημερήσιου ωραρίου πέραν των ωρών που ορίζονται στην ειδική σύμβαση πρακτικής άσκησης.

Η πρακτική άσκηση της ειδικότητας «**Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων**» δύναται να υλοποιείται παράλληλα με τη θεωρητική και εργαστηριακή κατάρτιση και πρέπει να ολοκληρωθεί εντός των τεσσάρων (4) εξαμήνων.

Όροι υλοποίησης πρακτικής άσκησης

Η πρακτική άσκηση δύναται να πραγματοποιείται σε θέσεις που προσφέρονται από φυσικά πρόσωπα, Ν.Π.Δ.Δ., Ν.Π.Ι.Δ., δημόσιες υπηρεσίες, Ο.Τ.Α. α' και β' βαθμού και επιχειρήσεις σχετιζόμενες με την ναυπηγοεπισκευή. Ο/Η καταρτιζόμενος/η Ε.Σ.Κ., προκειμένου να πραγματοποιήσει πρακτική άσκηση, υπογράφει ειδική σύμβαση

² ΦΕΚ 3938/Β/26-8-2021. Κοινή Υπουργική Απόφαση υπ' αριθ. Κ5/97484. «Πρακτική άσκηση σπουδαστών Ινστιτούτων Επαγγελματικής Κατάρτισης αρμοδιότητας Υπουργείου Παιδείας και Θρησκευμάτων.»

πρακτικής άσκησης με τον εργοδότη, η οποία θεωρείται από την Ε.Σ.Κ. φοίτησης. Η ειδική σύμβαση πρακτικής άσκησης δεν συνιστά σύμβαση εξαρτημένης εργασίας.

Βασικός συντελεστής για την επιτυχή υλοποίηση της πρακτικής άσκησης είναι και ο/η Εκπαιδευτής/τρια της επιχείρησης ή υπηρεσίας ο/η οποίος/α αναλαμβάνει την παρακολούθηση και υποστήριξη των ασκούμενων.

Σε αυτή την κατεύθυνση ο/η εργοδότης/τρια ορίζει έμπειρο στέλεχος συναφούς επαγγελματικής ειδικότητας με τον/την πρακτικά ασκούμενο/η/ ως «Εκπαιδευτή στο χώρο εργασίας» ο/η οποίος/α αναλαμβάνει την αποτελεσματική υλοποίηση των εκπαιδευτικών δραστηριοτήτων στο χώρο εργασίας και την παρακολούθηση της προόδου του/ της πρακτικά ασκούμενου/ ης.

Η παρακολούθηση της προόδου του/της πρακτικά ασκούμενου/ης γίνεται μέσω του βιβλίου πρακτικής άσκησης. Αναλυτικότερα, σε αυτό καταγράφει ο/η ίδιος/α πρακτικά ασκούμενος/η κατά εβδομάδα τις εργασίες με τις οποίες ασχολήθηκε, καθώς και περιγράφει συνοπτικά τα καθήκοντα που του/της ανατέθηκαν στο χώρο πραγματοποίησης της πρακτικής άσκησης. Κάθε εβδομαδιαία καταχώρηση ελέγχεται και υπογράφεται από τον εκπαιδευτή στο χώρο εργασίας.

2. Οδηγίες για τον/την πρακτικά ασκούμενο/η

2.1. Προϋποθέσεις εγγραφής στο πρόγραμμα Πρακτικής Άσκησης

Η πρακτική άσκηση είναι υποχρεωτική για τους/τις καταρτιζόμενους/ες των Επαγγελματικών Σχολών Κατάρτισης και θεωρείται απαραίτητη προϋπόθεση για την απόκτηση Βεβαίωσης Επαγγελματικής Κατάρτισης.

Η έναρξη της πρακτικής άσκησης στην ειδικότητα «**Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων**» πραγματοποιείται από το Α΄ εξάμηνο φοίτησης στην Ε.Σ.Κ.

2.2. Δικαιώματα και υποχρεώσεις του/της πρακτικά ασκούμενου-ης/

Βασική προϋπόθεση για την επιτυχή υλοποίηση ενός προγράμματος πρακτικής άσκησης είναι η γνώση και η εφαρμογή των δικαιωμάτων και των υποχρεώσεων κάθε εμπλεκόμενου μέλους όπως ορίζονται στην εκάστοτε ισχύουσα νομοθεσία. Στη συνέχεια παρατίθενται κάποια δικαιώματα και υποχρεώσεις των πρακτικά ασκούμενων.

Δικαιώματα πρακτικά ασκούμενων

1. Συνεχόμενη υλοποίηση της πρακτικής άσκησης.
2. Δυνατότητα αποζημίωσης, σύμφωνα με το εκάστοτε ισχύον θεσμικό πλαίσιο.
3. Υπαγωγή στην ασφάλιση του e-ΕΦΚΑ (πρώην ΙΚΑ – ΕΤΑΜ) σύμφωνα με το εκάστοτε ισχύον θεσμικό πλαίσιο.
4. Δικαίωμα αναφοράς στην Ε.Σ.Κ. της μη τήρησης των όρων πρακτικής άσκησης.
5. Αλλαγή εργοδότη, εφόσον συντρέχει τεκμηριωμένος σοβαρότατος λόγος.
6. Οι πρακτικά ασκούμενοι/ες δεν απασχολούνται την Κυριακή και τις επίσημες αργίες.

Υποχρεώσεις πρακτικά ασκούμενων

1. Τήρηση του ημερήσιου ωραρίου πρακτικής άσκησης, όπως ορίζεται στην ειδική σύμβαση.
2. Τήρηση των όρων υγείας και ασφάλειας του εργοδότη.
3. Σεβασμός της κινητής και ακίνητης περιουσίας του εργοδότη.
4. Αρμονική συνεργασία με τα στελέχη του εργοδότη.
5. Προσκόμιση- όπου απαιτείται- όλων των απαραίτητων ιατρικών βεβαιώσεων για την εξάσκηση του επαγγέλματος.
6. Προσκόμιση στην Ε.Σ.Κ. των απαραίτητων δικαιολογητικών, πριν την έναρξη και μετά τη λήξη της πρακτικής άσκησης αλλά και σε περίπτωση διακοπής της.
7. Ενημέρωση σε περίπτωση απουσίας του/της ασκούμενου/ης της επιχείρησης και της Ε.Σ.Κ. φοίτησης.
8. Τήρηση βιβλίου πρακτικής άσκησης, το οποίο διατίθεται από την Ε.Σ.Κ. και στο οποίο αναγράφονται από τους/τις ασκούμενους/ες κατά εβδομάδα οι εργασίες με τις οποίες ασχολήθηκαν και περιγράφονται συνοπτικά τα καθήκοντα που τους ανατέθηκαν στο χώρο πραγματοποίησης πρακτικής άσκησης.
9. Προσκόμιση στο τέλος κάθε εξαμήνου στην Ε.Σ.Κ. φοίτησης της πρακτικής άσκησης του βιβλίου πρακτικής άσκησης για έλεγχο.
10. Υποβολή μετά την ολοκλήρωση της πρακτικής άσκησης του βιβλίου πρακτικής άσκησης στην Ε.Σ.Κ. φοίτησης συμπληρωμένο με τις εβδομαδιαίες εκθέσεις, το χρόνο και το αντικείμενο απασχόλησης, τις ημέρες απουσίας, και την επίδοσή του/της πρακτικά ασκούμενου/ ης. Υποβολή του εντύπου λήξης (Βεβαίωση Παρουσίας) της πρακτικής άσκησης, συμπληρωμένο, υπογεγραμμένο και σφραγισμένο από τον εργοδότη - νόμιμο εκπρόσωπο του φορέα απασχόλησης στο οποίο βεβαιώνεται ότι ο/η εκπαιδευόμενος/η πραγματοποίησε την πρακτική άσκηση στην επιχείρηση/οργανισμό, καθώς και το χρονικό διάστημα αυτής.
11. Άμεση ενημέρωση της Ε.Σ.Κ. φοίτησης από τον/την πρακτικά ασκούμενο/η σε περίπτωση διακοπής της πρακτικής άσκησης και προσκόμιση του βιβλίου πρακτικής και του εντύπου της λήξης (Βεβαίωση Παρουσίας) με τις ημέρες πρακτικής άσκησης που έχουν πραγματοποιηθεί. Για να συνεχίσει ο/ η εκπαιδευόμενος/η την πρακτική άσκηση για το υπόλοιπο του προβλεπόμενου διαστήματος στον ίδιο ή σε άλλο φορέα απασχόλησης (εργοδότη), θα πρέπει να ακολουθηθεί εκ νέου η διαδικασία έναρξης πρακτικής. Αν η διακοπή της πρακτικής άσκησης γίνει από τον εργοδότη τότε οφείλει ο τελευταίος να ενημερώσει άμεσα το Ι.Ε.Κ. φοίτησης του πρακτικά ασκούμενου.

2.3. Φορείς υλοποίησης πρακτικής άσκησης

Κάθε πρακτικά ασκούμενος/η πραγματοποιεί την πρακτική άσκηση σε τμήματα των φορέων απασχόλησης αντίστοιχα με την ειδικότητά του/της, με την εποπτεία υπεύθυνου του φορέα, ειδικότητας αντίστοιχης με το αντικείμενο κατάρτισής του/της.

Η πρακτική άσκηση δύναται να πραγματοποιείται σε θέσεις που προσφέρονται από Φυσικά Πρόσωπα, Ν.Π.Δ.Δ., Ν.Π.Ι.Δ, Δημόσιες Υπηρεσίες, Ο.Τ.Α. α΄ και β΄ βαθμού και Επιχειρήσεις, οι οποίοι καλούνται “εργοδότες”.

Στην ειδικότητα «**Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων**», οι καταρτιζόμενοι δύνανται να πραγματοποιούν τη Πρακτική Άσκηση στους τομείς της Βιομηχανίας και των Κατασκευών. Ειδικότερα σε επιχειρήσεις Ναυπηγικής, Αεροναυπηγικής, Πετροχημικής Βιομηχανίας, Δομικών και Μεταλλικών Κατασκευών κ.λπ.

3. Οδηγίες για τους εργοδότες που προσφέρουν θέση πρακτικής άσκησης

Οι εργοδότες που προσφέρουν θέση πρακτικής άσκησης πρέπει να πληρούν ορισμένες προϋποθέσεις και να λαμβάνουν υπόψη τους κάποια δεδομένα με γνώμονα τη διασφάλιση της ποιότητας της πρακτικής άσκησης αλλά και τη διευκόλυνση του εκπαιδευτικού έργου. Ενδεικτικά αναφέρονται τα παρακάτω:

- Παροχή άρτιων συνθηκών για την εκπαίδευση στο χώρο εργασίας, διάθεση κατάλληλων εγκαταστάσεων, μέσων και εξοπλισμού, ορισμός υπεύθυνου εκπαιδευτή για τους εκπαιδευόμενους .
- Τήρηση συνθηκών υγείας και ασφάλειας εργαζομένων και παροχή όλων των απαραίτητων ατομικών μέσων προστασίας κατά τη διάρκεια της εκπαίδευσης.
- Ενημέρωση των πρακτικά ασκούμενων για τις δραστηριότητες, τα αντικείμενα και τους τομείς της εργασίας και διευκόλυνση της ομαλής ένταξή τους στο εργασιακό περιβάλλον.
- Συμβολή στην απόκτηση προσωπικών δεξιοτήτων και στη διαμόρφωση εργασιακής κουλτούρας στους πρακτικά ασκούμενους.
- Τήρηση των όρων της σύμβασης πρακτικής άσκησης και στόχευση στα μαθησιακά αποτελέσματα της πρακτικής άσκησης όπως αυτά ορίζονται στον οδηγό κατάρτισης της ειδικότητας.
- Απαγόρευση υπέρβασης του ημερήσιου ωραρίου πέραν των ωρών που ορίζονται στην ειδική σύμβαση πρακτικής άσκησης.
- Απαγόρευση πραγματοποίησης της πρακτικής άσκησης νυχτερινές ώρες (22:00-06:00), την Κυριακή και στις επίσημες αργίες.
- Συμπλήρωση και καταχώριση του ειδικού εντύπου Ε3.5. - Αναγγελία Έναρξης/μεταβολών πρακτικής άσκησης σύμφωνα με τις ισχύουσες διατάξεις του αρμόδιου Υπουργείου, την έναρξη της Πρακτικής Άσκησης και τη λήξη αυτής για κάθε πρακτικά ασκούμενο. Οι εργοδότες του Δημοσίου υποχρεούνται επιπλέον να καταχωρίζουν το απογραφικό δελτίο κάθε πρακτικά ασκούμενου/ης στο Μητρώο Μισθοδοτούμενων Ελληνικού Δημοσίου, σύμφωνα με τις ισχύουσες διατάξεις. Τα ανωτέρω έγγραφα τηρούνται στο αρχείο εργοδότη, ώστε να είναι διαθέσιμα σε περίπτωση ελέγχου.

4. Ο ρόλος του/της Εκπαιδευτή/τριας της πρακτικής άσκησης

Ο/Η εργοδότης της επιχείρησης που προσφέρει θέση πρακτικής άσκησης ορίζει ένα έμπειρο στέλεχος συναφούς επαγγελματικής ειδικότητας με τον/την πρακτικά ασκούμενο/η ως «εκπαιδευτή στο χώρο εργασίας», ο οποίος αναλαμβάνει την αποτελεσματική υλοποίηση των εκπαιδευτικών δραστηριοτήτων στο χώρο εργασίας,

την παρακολούθηση της προόδου των εκπαιδευομένων και την ανατροφοδότηση των υπεύθυνων εκπαιδευτών στην εκπαιδευτική δομή.

Αναλυτικότερα, ο/η Εκπαιδευτής/τρια είναι το συνδεδετικό πρόσωπο του εργοδότη της επιχείρησης με την εκπαιδευτική δομή (Ε.Σ.Κ.) και, κατά συνέπεια, έχει συνεχή συνεργασία με αυτήν. Επιπλέον, ο ρόλος αφορά στην παροχή συμβουλών, πληροφοριών ή καθοδήγησης, καθώς πρόκειται για ένα άτομο με χρήσιμη εμπειρία, δεξιότητες και εξειδίκευση το οποίο υποστηρίζει την προσωπική και επαγγελματική ανάπτυξη των πρακτικά ασκούμενων.

5. Ενότητες προσδοκώμενων μαθησιακών αποτελεσμάτων της πρακτικής άσκησης

Κατά τη διάρκεια της *πρακτικής άσκησης* επιδιώκεται η αναβάθμιση των γνώσεων, επαγγελματικών δεξιοτήτων και ικανοτήτων των καταρτιζόμενων Ε.Σ.Κ. με αποτέλεσμα την ομαλή μετάβασή τους από την αίθουσα κατάρτισης στο χώρο εργασίας και μάλιστα κάτω από πραγματικές εργασιακές συνθήκες. Στο πλαίσιο αυτής της μετάβασης και της ομαλής ένταξης οι πρακτικά ασκούμενοι/ες καλούνται να καλλιεργήσουν όχι μόνο επαγγελματικές δεξιότητες που αφορούν στην ειδικότητα και που δεν εξαντλούνται στο πλαίσιο της αίθουσας κατάρτισης αλλά και οριζόντιες δεξιότητες που ενισχύουν την επαγγελματική τους συμπεριφορά και καλλιεργούν την περιβαλλοντική αλλά και επιχειρηματική κουλτούρα. Έτσι, η πρακτική άσκηση αποτελεί ένα προπαρασκευαστικό στάδιο κατά το οποίο αναβαθμίζονται οι γενικές και ειδικές γνώσεις, συντελούνται σημαντικές διεργασίες επαγγελματικού προσανατολισμού και διευκολύνεται η επαγγελματική ανάπτυξη του ατόμου.

Αναλυτικότερα, κατά τη διάρκεια της πρακτικής άσκησης δίνεται η δυνατότητα στον/στην πρακτικά ασκούμενο/η να ασκηθεί στις εργασίες που απορρέουν από τα επιμέρους μαθησιακά αποτελέσματα του προγράμματος κατάρτισης στην ειδικότητα. Η άσκηση μπορεί να επιτευχθεί μέσω της παρατήρησης της εργασίας, της συμμετοχής σε ομάδα εκτέλεσης της εργασίας, της καθοδηγούμενης εργασίας ή της δοκιμής/αυτόνομη εκτέλεση της εργασίας από τον/την πρακτικά ασκούμενο/η.

Στον πίνακα που ακολουθεί αποτυπώνονται οι ενότητες προσδοκώμενων μαθησιακών αποτελεσμάτων της πρακτικής άσκησης για την ειδικότητα «**Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων**» και οι αντίστοιχες ενδεικτικές εργασίες ανά ενότητα κατά τη διάρκεια της πρακτικής άσκησης. Επισημαίνεται ότι οι εν λόγω εργασίες μπορούν να χρησιμοποιηθούν από τους/τις πρακτικά ασκούμενους/ες για τη συμπλήρωση του βιβλίου πρακτικής άσκησης.

Πίνακας 3: Ενότητες προσδοκώμενων μαθησιακών αποτελεσμάτων πρακτικής άσκησης

ΕΝΟΤΗΤΕΣ ΠΡΟΣΔΟΚΩΜΕΝΩΝ ΜΑΘΗΣΙΑΚΩΝ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΩΝ	ΕΝΔΕΙΚΤΙΚΕΣ ΕΡΓΑΣΙΕΣ ΚΑΤΑ ΤΗ ΔΙΑΡΚΕΙΑ ΤΗΣ ΜΑΘΗΣΗΣ ΣΕ ΕΡΓΑΣΙΑΚΟ ΧΩΡΟ	ΕΙΔΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ
--	---	----------------------

<p style="text-align: center;">I. ΚΟΠΗ ΜΕΤΑΛΛΩΝ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Εφαρμογή της κοπής μετάλλων με φλόγα οξυγόνου – ασετιλίνης ή οξυγόνου – προπανίου: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Επιλογή και σύνδεση των κλείστρων των φιαλών, των μανομέτρων, των ελαστικών σωλήνων, καθώς και των βαλβίδων ελέγχου για ανάστροφη ροή (O) και (A). ✓ Επιλογή και κατάλληλη σύνδεση του καυστήρα με το αντίστοιχο ακροφύσιο. ✓ Ρύθμιση της πίεσης των αερίων και της φλόγας. ✓ Εφαρμογή της κοπής O-A • Εφαρμογή της κοπής μετάλλων με ηλεκτρικό τόξο άνθρακα υπό πίεση αέρα: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Επιλογή α) της κατάλληλης συσκευής για παροχή ηλεκτρικού ρεύματος, β) της πηγής του πεπιεσμένου αέρα και γ) της ειδικής λαβίδας για συγκράτηση του ηλεκτροδίου. ✓ Κατάλληλη ρύθμιση των παραμέτρων της συσκευής. ✓ Κοπή μετάλλου στις διαστάσεις σύμφωνα με τις προδιαγραφές. • Εφαρμογή κοπής μετάλλων με τόξο πλάσματος ή κοπή με ηλεκτρικό τόξο: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Επιλογή της κατάλληλης συσκευής για παροχή του ηλεκτρικού ρεύματος, του φλόγιστρου και της 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Συστοιχία οξυγόνου – ασετιλίνης ▪ Μηχανή ηλεκτροδίων ▪ Ασφαλιστικές διατάξεις (φλογοπαγίδες) ▪ Απορροφητήρας ▪ Μάσκα συγκόλλησης ▪ Μάσκα συγκόλλησης οξυγόνου ▪ Συλλιπάσματα ▪ Ρυθμιστές πίεσης ▪ Σωλήνες αερίων ▪ Πυροκόφτες ▪ Φιάλες αερίων ▪ Φιάλες οξυγόνου και ασετιλίνης ▪ Μανόμετρα ▪ Εκτονωτές ▪ Κατάλληλα μανόμετρα ▪ Ηλεκτρικός τροχός ▪ Ματσακόνι ▪ Σιδηρόβουρτσα ▪ Μέσα Ατομικής Προστασίας <p>Μέτρα Υγείας και Ασφάλειας</p>
--	---	--

	<p>πηγής του πεπιεσμένου αέρα.</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Κατάλληλη ρύθμιση των παραμέτρων για την κοπή. ✓ Κοπή του μετάλλου στις διαστάσεις σύμφωνα με το σχέδιο. 	
<p>II. ΣΥΝΑΡΜΟΓΗ ΤΕΜΑΧΙΩΝ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΚΑΙ ΔΙΑΜΟΡΦΩΣΗ ΑΚΜΩΝ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Επιλογή των κατάλληλων μέσω συγκράτησης των κομματιών: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Επιλογή των κατάλληλων σφικτήρων. ✓ Επιλογή των κατάλληλων σφηνών. ✓ Λήψη της κατάλληλης ιδιοσκευής. • Στερέωση των κομματιών ανάλογα με τη ραφή συγκόλλησης σε επίπεδη, οριζόντια, κατακόρυφη ή θέση ουρανού. • Καθαρισμός των υπό συγκόλληση επιφανειών και ποντάρισμα των κομματιών σε σημεία: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Καθαρισμός των επιφανειών με μηχανικό ή χημικό τρόπο. ✓ Λήψη κατάλληλης συσκευής. ✓ Ποντάρισμα των κομματιών σε σημεία. ✓ Επιλογή των κατάλληλων σφικτήρων • Κόψιμο των ακμών με τις ανάλογες γωνίες, από τη μία ή από τις δύο πλευρές: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Αναγνώριση του είδους του μετάλλου και μέτρηση του πάχους των σημείων. ✓ Επιλογή του τρόπου κοπής των προς συγκόλληση άκρων με <ul style="list-style-type: none"> α) μηχανουργικά μέσα, 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Συστοιχία οξυγόνου – ασετιλίνης ▪ Μηχανή ηλεκτροδίων ▪ Ασφαλιστικές διατάξεις (φλογοπαγίδες) ▪ Απορροφητήρας ▪ Μάσκα συγκόλλησης ▪ Μάσκα συγκόλλησης οξυγόνου ▪ Συλλιπάσματα ▪ Ρυθμιστές πίεσης ▪ Σωλήνες αερίων ▪ Πυροκόφτες ▪ Φιάλες αερίων ▪ Φιάλες οξυγόνου και ασετιλίνης ▪ Εκτονωτές ▪ Κατάλληλα μανόμετρα ▪ Ηλεκτρικός τροχός ▪ Ματσακόνι ▪ Σιδηρόβουρτσα ▪ Μέσα Ατομικής Προστασίας ▪ Μέτρα Υγείας και Ασφάλειας

	<p>β) οξυγονοκοπή, γ) πλάσμα. ✓ Λείανση της περιοχής των ακμών.</p>	
<p>III. ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΣ ΤΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Αφαίρεση της μάκας με το ματσακόνι και τη συρματόβουρτσα: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Λήψη του συγκολλημένου κομματιού και εναπόθεσή του ώστε να κρυώσει. ✓ Αφαίρεση της μάκας με το ματσακόνι. ✓ Καθαρισμός των υπολειμμάτων μάκας και αφαίρεση των οξειδώσεων με συρματόβουρτσα. • Διενέργεια οπτικού ελέγχου συγκόλλησης για επιφανειακούς πόρους, ρήγματα, σκαψίματα, σωστή μορφή και ορθές διαστάσεις της συγκόλλησης: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Έλεγχος (οπτικός) για τυχόν επιφανειακά σφάλματα. ✓ Επιλογή κατάλληλων οργάνων για τις μετρήσεις των κολλήσεων. ✓ Μέτρηση των διαστάσεων των κολλήσεων. • Επισκευή της συγκόλλησης όταν διαπιστωθεί ότι είναι εκτός προδιαγραφών: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Τρόχισμα της ρίζας της συγκόλλησης όπου δεν παρουσιάζει ικανοποιητική διείσδυση. ✓ Καθαρισμός και έλεγχος των ρωγμών. ✓ Εφαρμογή εκ νέου της συγκόλλησης. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ηλεκτρικός τροχός ▪ Ματσακόνι ▪ Σιδηρόβουρτσα ▪ Όργανα μέτρησης συγκολλήσεων ▪ Μέσα Ατομικής Προστασίας ▪ Μέτρα Υγείας και Ασφάλειας

<p>IV. ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΤΗΗΣ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΥ ΤΟΞΟΥ ΜΕ ΕΠΕΝΔΕΔΥΜΕΝΟ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Προετοιμασία άκρων των συγκολλούμενων κομματιών: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Εφαρμογή των προς συγκόλληση κομματιών. ✓ Επιλογή των κατάλληλων εργαλείων. ✓ Καθαρισμός των άκρων των συγκολλούμενων κομματιών και ποντάρισμα. • Επιλογή του κατάλληλου ηλεκτροδίου, ενεργοποίηση της μηχανής και ρύθμιση των παραμέτρων σύμφωνα με τις προδιαγραφές: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Επιλογή του κατάλληλου ηλεκτροδίου ανάλογα με τον τύπο των μετάλλων. ✓ Λήψη και ενεργοποίηση μηχανής συγκόλλησης. ✓ Ρύθμιση των παραμέτρων της συγκόλλησης σύμφωνα με τις προδιαγραφές. • Λήψη της κατάλληλης θέσης και εφαρμογή της ραφής συγκόλλησης: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Λήψη της κατάλληλης θέσης ανάλογα με τη φορά της συγκόλλησης. ✓ Εφαρμογή της ραφής συγκόλλησης. ✓ Απενεργοποίηση της μηχανής. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Μηχανή ηλεκτροδίων ▪ Απορροφητήρας ▪ Μάσκα συγκόλλησης ▪ Ηλεκτρικός τροχός ▪ Κατάλληλα επενδεδυμένα ηλεκτρόδια ▪ Ματσακόνι ▪ Σιδηρόβουρτσα ▪ Μέσα Ατομικής Προστασίας ▪ Μέτρα Υγείας και Ασφάλειας
<p>V. ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΣΥΜΠΑΓΟΥΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ ΣΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΗ ΑΤΜΟΣΦΑΙΡΑ MIG – MAG ή GMAW</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Καθαρισμός των άκρων των συγκολλούμενων κομματιών: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Λήψη των προς συγκόλληση κομματιών. ✓ Επιλογή των κατάλληλων εργαλείων. ✓ Καθαρισμός των άκρων των συγκολλούμενων κομματιών. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Μηχανή MIG – MAG ▪ Απορροφητήρας ▪ Μάσκα συγκόλλησης ▪ Ηλεκτρικός τροχός ▪ Κατάλληλα ηλεκτρόδια ▪ Κατάλληλα αέρια συγκόλλησης με τα μανόμετρά τους ▪ Ματσακόνι ▪ Σιδηρόβουρτσα ▪ Μέσα Ατομικής Προστασίας ▪ Μέτρα Υγείας και Ασφάλειας

	<ul style="list-style-type: none"> • Επιλογή του κατάλληλου σύρματος, και των συσκευών των προστατευτικών αερίων, καθώς και ρύθμιση του συνόλου των παραμέτρων συγκόλλησης σύμφωνα με τις προδιαγραφές. • Χρησιμοποίηση του συνόλου των ενδεδειγμένων προστατευτικών μέσων, λήψη των απαιτούμενων μέτρων ασφάλειας και εφαρμογή της συγκόλλησης σύμφωνα με τις προδιαγραφές: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Ένδυση και υπόδηση προστατευτικών μέσων. ✓ Εξασφάλιση του κατάλληλου εξοπλισμού. ✓ Εφαρμογή της συγκόλλησης ανάλογα με τις προδιαγραφές. 	
<p style="text-align: center;">VI. ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΕ ΒΥΘΙΖΟΜΕΝΟ ΤΟΞΟ</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Καθαρισμός των άκρων των συγκολλούμενων κομματιών: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Λήψη των προς συγκόλληση κομματιών. ✓ Επιλογή των κατάλληλων μέσων καθαρισμού. ✓ Καθαρισμός των άκρων των συγκολλούμενων κομματιών. • Επιλογή κατάλληλου σύρματος, τοποθέτησή του στο μηχάνημα και ορθή ρύθμιση του μηχανήματος. • Εφαρμογή της συγκόλλησης σύμφωνα με τις προδιαγραφές και λήψη του συνόλου των απαιτούμενων μέτρων υγείας και ασφάλειας. 	<ul style="list-style-type: none"> • Αυτοματισμοί συγκόλλησης με βυθιζόμενο τόξο • Απορροφητήρας • Μάσκα συγκόλλησης • Ηλεκτρικός τροχός • Κατάλληλα Ηλεκτρόδια • Ηλεκτραγώγιμη σκόνη • Σύρμα βυθιζόμενου τόξου • Κατάλληλα αέρια συγκόλλησης με τα μανόμετρά τους • Ματσακόνι • Σιδηρόβουρτσα • Μέσα Ατομικής Προστασίας Μέτρα Υγείας και Ασφάλειας
<p style="text-align: center;">VII. ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΕ ΜΗ ΑΝΑΛΩΣΙΜΟ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟ ΣΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΗ ΑΤΜΟΣΦΑΙΡΑ – TIG ή GTAW</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Καθαρισμός των άκρων των συγκολλούμενων κομματιών με μηχανικά ή χημικά μέσα: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Λήψη των προς συγκόλληση κομματιών. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Μηχανή TIG για χάλυβες και κράματα αυτού. ▪ Μηχανή TIG για αλουμίνιο και κράματα αυτού. ▪ Απορροφητήρας ▪ Μάσκα συγκόλλησης ▪ Ηλεκτρικός τροχός ▪ Κατάλληλα ηλεκτρόδια

	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Επιλογή των μέσων καθαρισμού. ✓ Καθαρισμός. • Επιλογή των κατάλληλων μέσων και συσκευών: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Επιλογή της συσκευής ρεύματος. ✓ Επιλογής της φιάλης αερίου προστασίας. ✓ Επιλογή της κατάλληλης ράβδου συγκόλλησης και φλόγιστρου. • Ρύθμιση του συνόλου των παραμέτρων σύμφωνα με τις προδιαγραφές: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Μελέτη και κατανόηση των συγκεκριμένων προδιαγραφών. ✓ Ρύθμιση όλων των παραμέτρων μηχανής. ✓ Ρύθμιση όλων των παραμέτρων πίεσης αερίου. • Εφαρμογή της συγκόλλησης σύμφωνα με τις προδιαγραφές και λαμβάνοντας όλα τα προστατευτικά μέτρα: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ένδυση και υπόδηση μέσων ατομικής προστασίας. ▪ Λήψη του συνόλου των μέτρων υγείας και ασφάλειας. ▪ Εφαρμογή της συγκόλλησης σύμφωνα με τις προδιαγραφές. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Κατάλληλα αέρια συγκόλλησης με τα μανόμετρά τους ▪ Ματσακόνι ▪ Σιδηρόβουρτσα ▪ Μέσα Ατομικής Προστασίας Μέτρα Υγείας και Ασφάλειας
<p>VIII. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΟΞΥΓΟΝΟ – ΑΣΕΤΙΛΙΝΗ (OAW)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Προετοιμασία των προς συγκόλληση κομματιών με τη μέθοδο της σφήνας ή με ποντάρια: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Λήψη των προς συγκόλληση κομματιών. ✓ Στερέωση των κομματιών με τη μέθοδο της σφήνας ή με πονταριστές. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Συστοιχία οξυγόνου – ασετιλίνης ▪ Ασφαλιστικές διατάξεις (φλογοπαγίδες) ▪ Απορροφητήρας ▪ Μάσκα συγκόλλησης οξυγόνου ▪ Συλλιπάσματα ▪ Κατάλληλα μανόμετρα ▪ Ματσακόνι ▪ Σιδηρόβουρτσα ▪ Μέσα Ατομικής Προστασίας Μέτρα Υγείας και Ασφάλειας

	<ul style="list-style-type: none"> • Συνδέει και ελέγχει τους ελαστικούς σωλήνες οξυγόνου και ασετιλίνης, καθώς και τις βαλβίδες ελέγχου ροής. <ul style="list-style-type: none"> ▪ Λήψη και έλεγχος των ελαστικών σωλήνων του οξυγόνου χρώματος μπλε και της ασετιλίνης χρώματος κόκκινου. ▪ Σύνδεση των φλογοπαγίδων με τους μανομετρικούς εκτονωτές. • Εφαρμογή της συγκόλλησης O – A σύμφωνα με τις προδιαγραφές χρησιμοποιώντας όλα τα προστατευτικά μέσα: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Μελέτη και κατανόηση των προδιαγραφών της συγκόλλησης. ▪ Επιλογή της κίνησης του καυστήρα. ▪ Εφαρμογή της συγκόλλησης O – A 	
--	---	--

**Μέρος Ε΄ - ΘΕΜΑΤΑ ΕΞΕΤΑΣΕΩΝ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ ΑΠΟΦΟΙΤΩΝ
Ε.Σ.Κ. ΤΟΥ Υ.ΠΑΙ.Θ.Α.**

ΕΙΔΙΚΟΤΗΤΑ Ε.Σ.Κ.:
“Τεχνίτης Συγκολλήσεων και Κοπής Μετάλλων”

1. ΕΡΩΤΗΣΕΙΣ ΘΕΩΡΗΤΙΚΗΣ ΚΑΤΕΥΘΥΝΣΗΣ

2. There are three main joining methods: Mechanical, Metallurgical and Adhesives
 - a) True
 - b) False

3. Which personal protective equipment (PPE) is essential for welders?
 - a) Welding helmet
 - b) Gloves
 - c) Safety goggles
 - d) All of the above

4. Before joining something, we need to take into consideration:
 - a) Its size
 - b) Its shape
 - c) Its material
 - d) All the above

5. What safety equipment is essential when working with sheet metal?
 - a) To provide a smooth finish
 - b) To protect the weld area from contamination
 - c) To cool down the welding machine
 - d) To increase the speed of welding

6. Μηχανήματα και εργαλεία που χρησιμοποιούνται στον οικονομικό ευρωπαϊκό χώρο κατά τη διάρκεια κάθε είδους εργασιών από πιστοποιημένους τεχνίτες πρέπει να φέρουν και τα ίδια το κατάλληλο σήμα πιστοποίησης (CE).
 - α. ΣΩΣΤΟ
 - β. ΛΑΘΟΣ

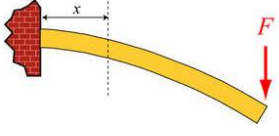
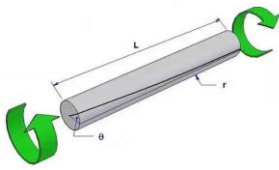

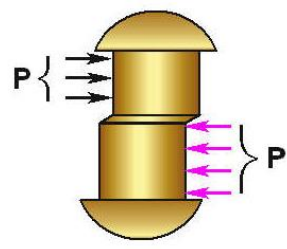

7. Σε περίπτωση εκδήλωσης πυρκαγιάς κατά τη διάρκεια εργασιών σε κλειστό χώρο
 - α. Αποχωρούμε από το χώρο ακολουθώντας τις οδηγίες του υπευθύνου της ομάδας αντιμετώπισης έκτακτων περιστατικών.
 - β. Προσπαθούμε να σβήσουμε την φωτιά
 - γ. Παραμένουμε ψύχραιμοι στο σημείο που εργαζόμαστε

δ. Βγάζουμε όλα τα ατομικά μέτρα προστασίας που φοράμε

8. Ένα από τα μέτρα που λαμβάνονται για την διαχείριση του περιβάλλοντος στους χώρους εργασίας είναι η τοποθέτηση και χρήση ειδικών κάδων συλλογής απορριμμάτων καθώς και η χρήση εναλλακτικών πηγών ενέργειας.
- α. ΣΩΣΤΟ
 - β. ΛΑΘΟΣ
9. Απαραίτητο μέτρο ατομικής προστασίας όταν μια εργασία γίνεται σε ύψος είναι
- α. Η Ζώνη ασφαλείας
 - β. Το κράνος προστασίας
 - γ. Ειδικά παπούτσια εργασίας
 - δ. Όλα τα παραπάνω
10. Σε ηλεκτρικό εργαλείο κοπής έχει αφαιρεθεί το προστατευτικό κάλυμμα. Ο τεχνίτης οφείλει να το χρησιμοποιήσει έως ότου ολοκληρωθεί η εργασία.
- α. ΣΩΣΤΟ
 - β. ΛΑΘΟΣ
11. Η ένταση και η διάρκεια επαφής του εργαζομένου με τοξικές χημικές ουσίες επιδρούν αρνητικά στην υγεία και την ασφάλεια του.
- α. ΣΩΣΤΟ
 - β. ΛΑΘΟΣ
12. Οι επιδράσεις στον τεχνίτη κατά την διεργασία συγκολλήσεων μετάλλων προέρχονται κυρίως από
- α. Ατμούς των μετάλλων
 - β. Τοξικά αέρια που παράγονται
 - γ. Υπεριώδη και υπέρυθρη ακτινοβολία
 - δ. Όλα τα παραπάνω
13. Όταν η συνισταμένη των ροπών που ενεργούν σε ένα σώμα είναι μηδέν ($\Sigma M=0$), τότε το σώμα ισορροπεί.
- α. ΣΩΣΤΟ
 - β. ΛΑΘΟΣ
14. Πώς ονομάζονται δύο δυνάμεις που ενεργούν σε ένα σώμα και των οποίων οι διευθύνσεις τέμνονται σε ένα σημείο;
- α. Ίσες

- β. Συντρέχουσες
- γ. Ομόφορες
- δ. Ομοεπίπεδες

15. Να αντιστοιχίσετε τις εικόνες της στήλης Α με τη σωστή επεξήγηση της στήλης Β.

ΣΤΗΛΗ Α	ΣΤΗΛΗ Β
α. 	1. Εφελκυσμός
β. 	2. Θλίψη
γ. 	3. Διάτμηση
δ. 	4. Στρέψη
ε. 	5. Κάμψη

16. Συμπληρώστε τη λέξη/φράση που λείπει στην ακόλουθη πρόταση:

Η τριβή _____ είναι η δύναμη που αντιστέκεται στην σχετική κίνηση 2 σωμάτων που εφάπτονται μεταξύ τους και βρίσκονται σε κίνηση.

- α. Στατική
- β. Ολίσθησης

γ. Κύλιση

δ. Ισχύος

- 17.** Το πολίτευμα της Ελλάδας είναι Προεδρευομένη Κοινοβουλευτική Δημοκρατία.
- α. ΣΩΣΤΟ
 - β. ΛΑΘΟΣ
- 18.** Το Σύνταγμα είναι ο θεμελιώδης νόμος του Κράτους και από εκεί απορρέουν τα δικαιώματα και οι υποχρεώσεις των πολιτών, το πολίτευμα και η λειτουργία του κράτους και των θεσμών.
- α. ΣΩΣΤΟ
 - β. ΛΑΘΟΣ
- 19.** Να χαρακτηρίσετε ως σωστή (Σ) ή λάθος (Λ) καθεμιά από τις παρακάτω προτάσεις:
- α. Το κακόβουλο λογισμικό δεν επηρεάζει τον υπολογιστή μας.
 - β. Τα μηνύματα ηλεκτρονικού ταχυδρομείου δεν περιέχουν ποτέ ιούς.
 - γ. Τα προγράμματα-Δούρειοι Ίπποι (Trojan) αναπαράγονται δημιουργώντας αντίγραφα του εαυτού τους μέσω δικτύων υπολογιστών.
 - δ. Το λογισμικό ασφαλείας (antivirus και firewall) μας προστατεύει πάντα από όλους τους ιούς.
- 20.** Χαρακτηρίστε τις ακόλουθες προτάσεις που αφορούν την Πνευματική Ιδιοκτησία (Copyright) ως Σωστές (Σ) ή Λανθασμένες (Λ):
- α. Η αντιγραφή υλικού από το διαδίκτυο για προσωπική χρήση επιτρέπεται, αλλά απαγορεύεται η παρουσίαση του υλικού αυτού ως δικού μας.
 - β. Τα πνευματικά δικαιώματα είναι νομικά το ίδιο με το εμπορικό σήμα, το οποίο προστατεύει επωνυμίες, σλόγκαν, λογότυπα και άλλα αναγνωριστικά προκειμένου να μην χρησιμοποιηθούν από άλλους.
 - γ. Η άδεια χρήσης «Creative Commons» (CC) είναι μία από τις πιο γνωστές άδειες που προωθούν την ελεύθερη διακίνηση έργων.
 - δ. Η άδεια χρήσης «Creative Commons» (CC) επιτρέπει σε κάποιες περιπτώσεις σε τρίτους να αντιγράψουν, να διανέμουν, ακόμα και να τροποποιούν ένα έργο.
- 21.** Χαρακτηρίστε τις ακόλουθες προτάσεις ως Σωστές (Σ) ή Λανθασμένες (Λ):
- α. Κάθε επιλύσιμο πρόβλημα είναι υπολογιστικό.
 - β. Η κατανόηση προηγείται της επίλυσης.
 - γ. Όλα τα προβλήματα μπορούν να λυθούν με τη βοήθεια του υπολογιστή.
 - δ. Η ανάλυση του προβλήματος βοηθάει στην επίλυσή του.
 - ε. Οποιοδήποτε πρόβλημα μπορεί να λυθεί και μέσω του υπολογιστή, χαρακτηρίζεται υπολογιστικό πρόβλημα.

22. Να αντιστοιχίσετε τα γράμματα α, β, γ και δ από τη στήλη Α του παρακάτω πίνακα με έναν από τους αριθμούς 1, 2, 3, 4 και 5 της στήλης Β, που δίνει τη σωστή αντιστοίχιση. Σημειώνεται, ότι ένας αριθμός από τη στήλη Β θα περισσέψει.

ΣΤΗΛΗ Α	ΣΤΗΛΗ Β
α. Η μετάδοση ήχου και εικόνας σε πραγματικό χρόνο με δυνατότητα σύνδεσης πολλών συμμετεχόντων ονομάζεται	1. e-mail
β. Το είναι η υπηρεσία μεταφοράς αρχείων μέσω Διαδικτύου.	2. Βιντεοκλήση
γ. είναι οι εφαρμογές που είναι διαθέσιμες εξολοκλήρου μέσω του προγράμματος πλοήγησης.	3. FTP
δ. Ανταλλαγή γραπτών μηνυμάτων και αρχείων μπορεί να γίνει με την υπηρεσία του Διαδικτύου που ονομάζεται	4. SMTP
-	5. Web Apps

23. Να χαρακτηρίσετε με Δ (Δεδομένο) ή Π (Πληροφορία) τις παρακάτω έννοιες:

- α. Οι μαθητές ενός τμήματος
- β. Οι απουσίες ενός μαθητή
- γ. Ο μέσος όρος της βαθμολογίας ενός μαθητή
- δ. Ο αριθμός των αγοριών και κοριτσιών ενός σχολείου

24. Να αντιστοιχίσετε τα γράμματα α και β από τη στήλη Α του παρακάτω πίνακα με έναν από τους αριθμούς 1, 2, 3 και 4 της στήλης Β, που δίνει τη σωστή αντιστοίχιση. Σημειώνεται, ότι δύο αριθμοί από τη στήλη Β θα περισσέψουν.

ΣΤΗΛΗ Α	ΣΤΗΛΗ Β
α. Συσκευή που είναι κατάλληλη για τη μεταφορά δεδομένων μέσω κοινής τηλεφωνικής ή άλλου τύπου ενσύρματης γραμμής	1. Ασύρματο Σημείο Πρόσβασης (Access Point)
β. Συσκευή που προωθεί πακέτα δεδομένων μεταξύ δικτύων υπολογιστών	2. Μεταγωγέας (Switch)
-	3. Δρομολογητής (Router)
-	4. Διαμορφωτής / Αποδιαμορφωτής (Modem)

25. Ποια από τις παρακάτω ενέργειες συμβάλλουν στην αύξηση της ασφάλειας των υπολογιστικών συστημάτων;
- Η εγκατάσταση λογισμικού προστασίας από επιβλαβές λογισμικό.
 - Η απενεργοποίηση του υπολογιστή μετά από κάθε χρήση.
 - Η εγκατάσταση νέου φυλλομετρητή (browser).
 - Η εγκατάσταση επεξεργαστή κειμένου με άδεια χρήσης επί πληρωμή.
26. Μέρος της ποιοτικής εξυπηρέτησης πελατών μπορεί να περιλαμβάνει και ερωτηματολόγιο με ανάλυση της ικανοποίησης του προϊόντος ή της υπηρεσίας που δέχτηκε ο πελάτης.
- ΣΩΣΤΟ
 - ΛΑΘΟΣ
27. Ποιος είναι ο κύριος στόχος της διασφάλισης ποιότητας;
- Αύξηση του κόστους παραγωγής
 - Διασφάλιση της ασφάλειας των εργαζομένων
 - Διατήρηση της ποιότητας των προϊόντων
 - Μείωση του χρόνου παραγωγής
28. Αντιστοιχίστε τους όρους της στήλης Α με τις περιγραφές της στήλης Β:

ΣΤΗΛΗ Α	ΣΤΗΛΗ Β
α. Πόροι	1. χαρακτηρίζει την καθημερινή λειτουργία της επιχείρησης, σύνολο προσδοκιών και πιστεύω όλων των ατόμων (επιχειρηματίας και εργαζόμενοι) που αποτυπώνεται στην εικόνα της επιχείρησης προς την κοινωνία.
β. Δομή	2. σχετίζεται άμεσα με την τιμή πώλησης.
γ. Κουλτούρα	3. μέσα που χρησιμοποιούνται ή θα μπορούσαν να χρησιμοποιηθούν για να παραχθεί το προϊόν ή να προσφερθεί η υπηρεσία.
δ. Ποιότητα	4. τρόπος οργάνωσης εσωτερικής λειτουργίας επιχείρησης- εκτέλεσης καθηκόντων.
ε. Κοστολόγηση	5. μέτρο εκπλήρωσης και ασφάλειας στη χρήση-ικανοποίηση προκαθορισμένων απαιτήσεων.

29. Ποια είναι η κύρια λειτουργία του ελέγχου στη μεταλλοτεχνία;

- α. Αύξηση του κόστους παραγωγής
- β. Σύγκριση επιθυμητής και πραγματικής καταστάσεως
- γ. Μείωση της παραγωγής αποβλήτων
- δ. Αύξηση της ταχύτητας παραγωγής

30. Τι είναι οι ανοχές διαστάσεων;

- α. Οι επιτρεπόμενες αποκλίσεις στις διαστάσεις των εξαρτημάτων
- β. Οι διαστάσεις των εργαλείων κοπής
- γ. Οι διαστάσεις των πρώτων υλών
- δ. Οι διαστάσεις των μηχανών παραγωγής

31. Ποιο από τα παρακάτω είναι είδος συναρμογής;

- α. Συναρμογή με πριτσίνια
- β. Συναρμογή κατά ISO
- γ. Συναρμογή με κόλλα
- δ. Συναρμογή με ηλεκτροσυγκόλληση

32. Ποιος είναι ο ρόλος των ελεγκτήρων;

- α. Να καταγράφουν τις διαδικασίες παραγωγής
- β. Να μετρούν και να συγκρίνουν διαστάσεις
- γ. Να επιθεωρούν τα υλικά

δ. Να καθοδηγούν τους εργαζόμενους

- 33.** Τι είναι ο πρωτογενής σίδηρος;
- α. Σίδηρος που παράγεται σε χαμηλές θερμοκρασίες
 - β. Σίδηρος που εξάγεται απευθείας από ορυχεία
 - γ. Σίδηρος που προέρχεται από ανακύκλωση
 - δ. Σίδηρος που παράγεται από την τήξη σιδηρομεταλλεύματος
- 34.** Τι περιλαμβάνει η δομή των τεχνικών συστημάτων;
- α. Μόνο τα μηχανικά μέρη
 - β. Μόνο τα ηλεκτρικά μέρη
 - γ. Τα μηχανικά, ηλεκτρικά και ηλεκτρονικά μέρη
 - δ. Μόνο τα ηλεκτρονικά μέρη
- 35.** Ποιος είναι ο κύριος σκοπός των συστημάτων κινήσεως στις εργαλειομηχανές;
- α. Να μειώνουν την τριβή
 - β. Να αυξάνουν την ταχύτητα κοπής
 - γ. Να μεταφέρουν και να μετατρέπουν κινητική ενέργεια
 - δ. Να προστατεύουν τους εργαζόμενους
- 36.** Ποια μέθοδος διαχωρισμού περιλαμβάνει την κοπή με σφήνα;
- α. Τεμαχισμός
 - β. Ψαλιδισμός
 - γ. Θερμική κοπή
 - δ. Μηχανική κοπή
- 37.** Ποια μέθοδος κοπής χρησιμοποιεί φλόγα;
- α. Τεμαχισμός
 - β. Ψαλιδισμός
 - γ. Θερμική κοπή
 - δ. Μηχανική κοπή
- 38.** Ποιο από τα παρακάτω είναι παράγοντας που επηρεάζει την κοπή;
- α. Η θερμοκρασία του περιβάλλοντος
 - β. Η ταχύτητα κοπής
 - γ. Το χρώμα του υλικού
 - δ. Η μάζα του εργαλείου

- 39.** Τι είναι το εγκάρσιο κόψιμο στα τρυπάνια;
- α. Το κόψιμο κατά μήκος της ακμής
 - β. Το κόψιμο κατά μήκος της σπείρας
 - γ. Το κόψιμο κάθετα στον άξονα του τρυπανιού
 - δ. Το κόψιμο με φλόγα
- 40.** Τι είναι η εκγλύφανση;
- α. Διαδικασία δημιουργίας σπειρωμάτων
 - β. Διαδικασία δημιουργίας βυθισμάτων
 - γ. Διαδικασία αφαίρεσης υλικού
 - δ. Διαδικασία κοπής με φλόγα
- 41.** Τι είναι οι γωνίες στην κόψη;
- α. Οι γωνίες που σχηματίζονται κατά την κοπή με φλόγα
 - β. Οι γωνίες που σχηματίζονται κατά την κοπή με σμίλη
 - γ. Οι γωνίες που σχηματίζονται στις ακμές του σπειρώματος
 - δ. Οι γωνίες που σχηματίζονται κατά την τήξη του μετάλλου
- 42.** Ποια είναι η κύρια λειτουργία των τόνων;
- α. Να συγκολλούν μέταλλα
 - β. Να αφαιρούν υλικό από περιστρεφόμενα τεμάχια
 - γ. Να λειάνουν μεταλλικά φύλλα
 - δ. Να κόβουν μεταλλικά φύλλα με φλόγα
- 43.** Μηχανολογικό σχέδιο σε κλίμακα 2:1 είναι
- α. δύο φορές μικρότερα αποτυπωμένο από ότι στη πραγματικότητα
 - β. δύο φορές μεγαλύτερα αποτυπωμένο από ότι στη πραγματικότητα
 - γ. τίποτα από τα παραπάνω
 - δ. όλα τα παραπάνω
- 44.** Λεπτή διακεκομμένη γραμμή στο μηχανολογικό σχέδιο χρησιμοποιείται
- α. όταν θέλουμε να δείξουμε τις ακμές του σχεδίου που δεν είναι ορατές
 - β. για την πρόχειρη σχεδίαση (σκίτσο) ενός εξαρτήματος.
 - γ. για την γραμμοσκίαση των τομών.
 - δ. για όλα τα παραπάνω.
- 45.** Τομή στο τεχνικό σχέδιο είναι υποθετική διαίρεση ενός αντικειμένου σε κάποια επιλεγμένη θέση με τη βοήθεια ενός επιπέδου που ονομάζεται επίπεδο τομής

α. ΣΩΣΤΟ

β. ΛΑΘΟΣ

46. Ως γραμμές διαστάσεων μπορεί να χρησιμοποιηθούν και κύριες γραμμές του σχεδίου.

α. ΣΩΣΤΟ

β. ΛΑΘΟΣ

47. Το υπόμνημα περιέχει πληροφορίες για το σχέδιο, τη σχεδίαση και το σχεδιαστή, έχει συγκεκριμένη μορφή και βρίσκεται πάντα κάτω δεξιά στο σχέδιο.

α. ΣΩΣΤΟ

β. ΛΑΘΟΣ

48. Οι διακεκομμένες γραμμές παραλείπονται από τις τομές

α. ΣΩΣΤΟ

β. ΛΑΘΟΣ

49. Στο σχέδιο καταχωρούνται οι πραγματικές διαστάσεις του αντικειμένου ανεξάρτητα από την κλίμακα που χρησιμοποιείται για τη σχεδίασή του.

α. ΣΩΣΤΟ

β. ΛΑΘΟΣ

50. Σε ένα μηχανολογικό σχέδιο οι αξονικές γραμμές είναι γραμμές:

α. Κύριες

β. Βοηθητικές

γ. Συμμετρίας




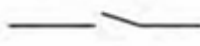

δ. Τίποτα από τα παραπάνω

51. Στο υπόμνημα ενός μηχανολογικού σχεδίου δίνονται οι απαραίτητες διαστάσεις σχεδίασης

α. ΣΩΣΤΟ

β. ΛΑΘΟΣ



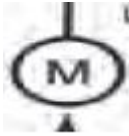


52. Να αντιστοιχίσετε τους αριθμούς 1, 2, 3, 4, 5 από τη Στήλη Α και, δίπλα, ένα από τα γράμματα Α, Β, Γ, Δ, Ε, ΣΤ της Στήλης Β, που δίνει τη σωστή αντιστοίχιση. Σημειώνεται ότι ένα γράμμα από τη Στήλη Β θα περισσέψει.

Στήλη Α	Στήλη Β
1. 	A. αντίσταση
2. 	B. ηλεκτρική πηγή
3. 	Γ. φωτιστικό σημείο
4. 	Δ. ασφάλεια
5. 	Ε. διακόπτης
	ΣΤ. ηλεκτρονόμος

53. Να αντιστοιχίσετε τους αριθμούς 1, 2, 3, 4, 5 από τη Στήλη Α και, δίπλα, ένα από τα γράμματα Α, Β, Γ, Δ, Ε, ΣΤ της Στήλης Β, που δίνει τη σωστή αντιστοίχιση. Σημειώνεται ότι ένα γράμμα από τη Στήλη Β θα περισσέψει.

Στήλη Α	Στήλη Β
1. Αντίσταση (R)	A. W (Watt)
2. Ηλεκτρική Ισχύς (P)	B. A (Ampere)
3. Ένταση ηλεκτρικού ρεύματος (I)	Γ. V (Volt)
4. Ηλεκτρική Τάση (V)	Δ. C (Coulomb)
5. Ηλεκτρικό Φορτίο (Q)	Ε. Ω (Ohm)
	ΣΤ. N (Newton)

54. Στο παρακάτω σχήμα απεικονίζονται διάφορα τυποποιημένα ηλεκτρολογικά σύμβολα. Να αντιστοιχίσετε τους αριθμούς 1, 2, 3, 4, 5 από τη Στήλη Α και, δίπλα, ένα από τα γράμματα Α, Β, Γ, Δ, Ε, ΣΤ της Στήλης Β, που δίνει τη σωστή αντιστοίχιση. Σημειώνεται ότι ένα γράμμα από τη Στήλη Β θα περισσέψει.

Στήλη Α	Στήλη Β
1. 	α. γείωση
2. 	β. ρευματοδότης (πρίζα)
3. 	γ. διακόπτης
4. 	δ. ηλεκτρική μηχανή
5. 	ε. πίνακας διανομής
	στ. μετρητής ηλεκτρικής ενέργειας

55. Να επιλέξετε τη σωστή απάντηση.

Η ηλεκτρική ισχύς μιας θερμαντικής συσκευής είναι 4400W και η τάση τροφοδοσίας της είναι 220V. Μέσα από τους αγωγούς τροφοδοσίας, όταν λειτουργήσει η θερμαντική συσκευή, θα περάσει ηλεκτρικό ρεύμα έντασης I:

- α. 200 A
- β. 2 A
- γ. 20 A
- δ. 0,05 A

56. Το W (Watt) είναι μονάδα μέτρησης της _____.

- α. ηλεκτρικής τάσης
- β. ηλεκτρικής ενέργειας
- γ. ηλεκτρικής ισχύος
- δ. ηλεκτρικής αγωγιμότητας

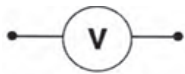

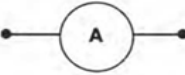


57. Να επιλέξετε τη σωστή απάντηση.

Ένας άνθρωπος με αντίσταση 2200 Ω που βρίσκεται υπό τάση 220 V θα διαρρέεται από ρεύμα έντασης:

- α. 100 A
- β. 10 A
- γ. 1,0 A

δ. 0,1 A

58. Τι από τα παρακάτω ισχύει για τη σύνδεση ενός αμπερομέτρου σε ένα ηλεκτρικό κύκλωμα;
- α. το αμπερόμετρο συνδέεται σε σειρά με το κύκλωμα του οποίου θέλουμε να μετρήσουμε την ένταση.
 - β. το αμπερόμετρο συνδέεται παράλληλα με το κύκλωμα του οποίου θέλουμε να μετρήσουμε την ένταση.
 - γ. δεν υπάρχει περιορισμός, μπορεί να συνδεθεί με οποιοδήποτε τρόπο.
 - δ. το αμπερόμετρο συνδέεται διαγώνια με το κύκλωμα του οποίου θέλουμε να μετρήσουμε την ένταση.
59. Να αντιστοιχίσετε τους αριθμούς 1, 2, 3, 4, 5 από τη Στήλη Α και, δίπλα, ένα από τα γράμματα Α, Β, Γ, Δ, Ε, ΣΤ της Στήλης Β, που δίνει τη σωστή αντιστοίχιση. Σημειώνεται ότι ένα γράμμα από τη στήλη Β θα περισσέψει.

Στήλη Α	Στήλη Β
1. 	α. γείωση
2. 	β. βολτόμετρο
3. 	γ. ασφάλεια
4. 	δ. αμπερόμετρο
5. 	ε. πίνακας διανομής
	στ. διακόπτης

60. Να αντιστοιχίσετε τους αριθμούς 1, 2, 3, 4, 5 από τη Στήλη Α και, δίπλα, ένα από τα γράμματα Α, Β, Γ, Δ, Ε, ΣΤ της Στήλης Β, που δίνει τη σωστή αντιστοίχιση. Σημειώνεται ότι ένα γράμμα από τη στήλη Β θα περισσέψει.

Στήλη Α	Στήλη Β
1. Μαγνητική επαγωγή (B)	α. F (Farad)
2. Ταχύτητα περιστροφής (n)	β. Wh
3. Ηλεκτρική ισχύς (P)	γ. W (Watt)
4. Ηλεκτρική ενέργεια (W)	δ. RPM
5. Χωρητικότητα πυκνωτή (C)	ε. T (Tesla)
	στ. V (Volt)

61. Ποιος από τους παρακάτω είναι σωστός τύπος για τον υπολογισμό της επιφάνειας ενός ορθογωνίου παραλληλογράμμου πλάτους b και ύψους h ;
- $b + h$
 - $b \times h$
 - $2 \times b \times h$
 - b / h
62. Ποια από τις παρακάτω είναι μονάδα μέτρησης του όγκου;
- Μέτρα
 - Λίτρα
 - Βαθμούς
 - Κιλά
63. Ποιος είναι ο σωστός τύπος για τον υπολογισμό της μάζας;
- μάζα = όγκος \times πυκνότητα
 - μάζα = όγκος / πυκνότητα
 - μάζα = δύναμη \times απόσταση
 - μάζα = δύναμη / επιτάχυνση
64. Ποια από τις παρακάτω προτάσεις είναι σωστή για την ομαλή κίνηση;
- Η ταχύτητα μεταβάλλεται
 - Η επιτάχυνση είναι σταθερή
 - Η επιτάχυνση είναι μηδενική
 - Η απόσταση είναι σταθερή
65. Ποια από τις παρακάτω διαστάσεις αφορούν έναν οδοντοτροχό με εξωτερική λοξή οδόντωση;
- Πάχος δοντιού
 - Διάμετρος σπής
 - Γωνία λοξότητας

δ. Όλα τα παραπάνω

- 66.** Τι ονομάζουμε απλό λόγο μετάδοσης;
- α. Λόγος μεταξύ διαμέτρου κοχλία-περικοχλίου
 - β. Λόγος μεταξύ των στροφών εισόδου και εξόδου
 - γ. Λόγος μεταξύ της ταχύτητας και της επιτάχυνσης
 - δ. Λόγος μεταξύ της δύναμης και της μάζας
- 67.** Τι είναι οι ανοχές διαστάσεων;
- α. Το μέγιστο βάρος που μπορεί να αντέξει ένα υλικό
 - β. Οι επιτρεπτές αποκλίσεις στις διαστάσεις ενός τεμαχίου κατά την παραγωγή
 - γ. Η ελάχιστη θερμοκρασία που μπορεί να αντέξει ένα υλικό
 - δ. Το μέγιστο μήκος που μπορεί να έχει ένα αντικείμενο
- 68.** Οι νομείς (frames) μαζί με τα ενισχυτικά δοκάρια του πυθμένα αποτελούν το σκελετό του πλοίου πάνω στον οποίο (εξωτερικά δηλαδή από τους νομείς) προσαρτώνται και στηρίζονται οι λαμαρίνες του εξωτερικού περιβλήματος.
- α. ΣΩΣΤΟ
 - β. ΛΑΘΟΣ
- 69.** Το διπύθμενο ή εσωτερικός πυθμένας (Double Bottom) είναι ένας κενός χώρος που παρεμβάλλεται ανάμεσα στον εξωτερικό πυθμένα του πλοίου και στον πυθμένα των αμπαριών.
- α. ΣΩΣΤΟ
 - β. ΛΑΘΟΣ
- 70.** Πρόσθετο η νεκρό βάρος του πλοίου (Dead Weight) αποτελείται από:
- α. το βάρος του ωφέλιμου φορτίου (cargo)
 - β. το βάρος που απαιτείται για να βυθιστεί το πλοίο από την άφορτη ίσαλό στην έμφορτη ίσαλό
 - γ. το βάρος κατασκευής του πλοίου
 - δ. το βάρος των καυσίμων
- 71.** Το ολικό μήκος ενός πλοίου (Length Over All) είναι η απόσταση που μετριέται μεταξύ:
- α. των καθέτων.
 - β. της υπερκατασκευής και της πλώρης.
 - γ. του ακρότατου σημείου της πλώρης μέχρι του ακρότατου σημείου της πρύμνης ενός πλοίου.
 - δ. της πρύμνης και του μέσου του πλοίου.
- 72.** Η συγκόλληση αποδείχτηκε τελικά ότι επέφερε τεράστιες μεταβολές στη ναυπηγική τέχνη, επειδή:

- α. είναι πιο γρήγορη διαδικασία απ' ότι η ήλωση (κάρφωμα).
- β. διευκολύνει την προκατασκευή διαφόρων μεγάλων τμημάτων του πλοίου.
- γ. μειώνει το κόστος κατασκευής.
- δ. όλα τα ανωτέρω

73. Το τμήμα μηχανών ενός ναυπηγείου περιλαμβάνει:

- α. το συνεργείο ηλεκτροτεχνιτών.
- β. το σιδηρουργείο, το σωληνουργείο, το μηχανουργείο, το λεβητοποιείο καθώς και το προσωπικό δοκιμών.
- γ. τις απαραίτητες προμήθειες υλικών και εξοπλισμού.
- δ. τους γεραμούς και το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα.

74. Ποια από τις παρακάτω δεν είναι μέθοδος διαμόρφωσης μετάλλων;

- α. Σφυρηλασία
- β. Ευθυγραμμίσεις
- γ. Κάμψη
- δ. Θέρμανση

75. Ποια είναι η σωστή γωνία κοπής για ένα εργαλείο τόννευσης;

- α. 90 μοίρες
- β. 45 μοίρες
- γ. 30 μοίρες
- δ. 60 μοίρες

76. Ποια διαδικασία χρησιμοποιείται για την κατασκευή σπειρωμάτων;

- α. Φρεζάρισμα
- β. Τόννευση
- γ. Τρύπημα
- δ. Στίλβωση

77. Τι είναι ο ψαλιδισμός;

- α. Μία μέθοδος κάμψης μετάλλου
- β. Μία μέθοδος κοπής μετάλλου
- γ. Μία μέθοδος συγκόλλησης μετάλλου
- δ. Μία μέθοδος λείανσης μετάλλου

78. Ποιο από τα παρακάτω δεν είναι είδος σύνδεσης με κοχλίες;

- α. Ελαστική σύνδεση
- β. Άκαμπτη σύνδεση

- γ. Προσαρμοσμένη σύνδεση
- δ. Συγκολλημένη σύνδεση

- 79.** Ποια είναι η κύρια διαφορά μεταξύ συστημάτων NC και CNC;
- α. Τα συστήματα NC είναι χειροκίνητα, ενώ τα CNC αυτοματοποιημένα
 - β. Τα συστήματα NC έχουν μικρότερο κόστος
 - γ. Τα συστήματα NC χρησιμοποιούν παλαιότερη τεχνολογία
 - δ. Τα συστήματα CNC μπορούν να προγραμματιστούν ψηφιακά
- 80.** Ποια από τα παρακάτω είναι μηχανήματα κοπής με CNC;
- α. Τόρνος
 - β. Φρέζα
 - γ. Μηχανή κοπής με λέιζερ
 - δ. Σφυρηλατήρι
- 81.** Ποια από τα παρακάτω δεν είναι μέθοδος συναρμολόγησης μεταλλικών έργων;
- α. Συγκόλληση
 - β. Ψαλιδισμός
 - γ. Κοχλίωση
 - δ. Σφίξιμο με σφιγκτήρες
- 82.** Ποιο από τα παρακάτω δεν αποτελεί τύπο γερανού;
- α. Γερανός πύργος
 - β. Γερανός φορτηγού
 - γ. Γερανός κινητός
 - δ. Γερανός αλυσοπρίονος
- 83.** Ποιο από τα παρακάτω είναι παράδειγμα υπαίθριας πύλης;
- α. Πύλη υπόστεγου
 - β. Πύλη γκαράζ
 - γ. Πύλη κήπου
 - δ. Πύλη αποθήκης
- 84.** Ποιο από τα παρακάτω δεν αποτελεί μέθοδο διαγνωστικής ανάλυσης σφαλμάτων;
- α. Οπτική επιθεώρηση
 - β. Υπερηχητικός έλεγχος
 - γ. Έλεγχος με ακτίνες Χ
 - δ. Έλεγχος με ζύγισμα

85. Ποια από τα παρακάτω δεν είναι είδος κάγκελου;
- α. Κινητό κάγκελο
 - β. Σταθερό κάγκελο
 - γ. Συρόμενο κάγκελο
 - δ. Πλέγμα εσχάρας
86. Ποιο από τα παρακάτω δεν είναι κριτήριο για την κατασκευή παραθύρων;
- α. Θερμομόνωση
 - β. Ηχομόνωση
 - γ. Αντοχή σε θλίψη
 - δ. Αντοχή σε αέρα
87. Ποιο από τα παρακάτω δεν είναι είδος κλίμακας;
- α. Κλίμακα ευθύγραμμη
 - β. Κλίμακα καμπύλη
 - γ. Κλίμακα περιστροφική
 - δ. Κλίμακα ανασυρόμενη
88. Ποιο από τα παρακάτω δεν είναι είδος πλέγματος;
- α. Πλέγμα πλεκτό
 - β. Πλέγμα συγκολλημένο
 - γ. Πλέγμα συρόμενο
 - δ. Πλέγμα υφαντό
89. Ποιο από τα παρακάτω πρότυπα αφορά τη διαχείριση ποιότητας στις κατασκευές;
- α. EN ISO 9000:2005
 - β. EN ISO 14000:2005
 - γ. EN ISO 18000:2005
 - δ. EN ISO 50000:2005
90. Ποιο από τα παρακάτω δεν είναι ανυψωτικό μηχάνημα;
- α. Γερανός
 - β. Πολύσπαστο
 - γ. Ανυψωτική πλατφόρμα
 - δ. Σφυρηλατήρι
91. Ποιο από τα παρακάτω δεν είναι είδος βύσματος για στερέωση;

- α. Βύσμα από πολυαμίδιο
 - β. Βύσμα από ξύλο
 - γ. Μεταλλικό διαστελλόμενο βύσμα
 - δ. Πλαστικό βύσμα
- 92.** Ποιο από τα παρακάτω δεν είναι εξοπλισμός προσωπικής ασφαλείας;
- α. Κράνος
 - β. Γάντια
 - γ. Σφυρί
 - δ. Γυαλιά προστασίας
- 93.** Τι χρησιμοποιείται για τη μέτρηση υψομετρικών διαφορών;
- α. Ικριώματα ραμμάτων
 - β. Μετροταινία
 - γ. Γωνιόμετρο
 - δ. Υψομετρικό όργανο
- 94.** Ποιο από τα παρακάτω δεν είναι είδος φορέα σε χαλύβδινα κτιριακά έργα;
- α. Δοκός
 - β. Υποσύλωμα
 - γ. Πλάκα
 - δ. Σύνθετη κατασκευή
- 95.** Τι είναι η θερμομόνωση;
- α. Η διαδικασία μείωσης της κατανάλωσης ενέργειας
 - β. Η διαδικασία μείωσης της θερμοκρασίας
 - γ. Η διαδικασία αποτροπής της διαρροής θερμότητας
 - δ. Η διαδικασία αύξησης της θερμοκρασίας
- 96.** Τι είναι τα υάλινα παραπήγματα;
- α. Διακοσμητικά στοιχεία κτιρίων
 - β. Προστατευτικές επιφάνειες από γυαλί
 - γ. Μονωτικά υλικά
 - δ. Συστήματα σκίασης
- 97.** Ποιο από τα παρακάτω είναι κύρια διάσταση μιας κλίμακας;
- α. Μήκος
 - β. Ύψος

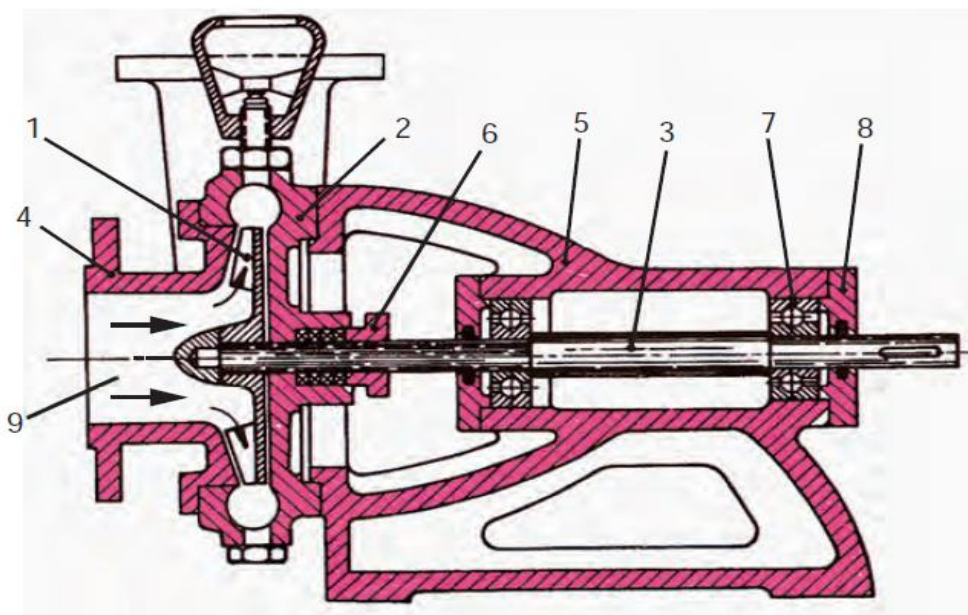
- γ. Πλάτος
- δ. Βάθος

- 98.** Ποιο από τα παρακάτω δεν είναι είδος εσχάρας;
- α. Εσχάρα δαπέδου
 - β. Εσχάρα οροφής
 - γ. Εσχάρα υδραυλικών
 - δ. Εσχάρα κήπου
- 99.** Τι δεν περιλαμβάνει η διαχείριση ποιότητας;
- α. Έλεγχο κατασκευαστικών σφαλμάτων
 - β. Διατήρηση σε καλή κατάσταση των συστημάτων
 - γ. Αύξηση του κόστους παραγωγής
 - δ. Διαγνωστική ανάλυση σφαλμάτων
- 100.** Ποια από τα παρακάτω είναι σύστημα ασφάλισης φορτίων;
- α. Σχοινί
 - β. Ζώνη ασφαλείας
 - γ. Δεματικό λουρί
 - δ. Σφιγκτήρας
- 101.** Ποιος είναι ο κύριος σκοπός του ναυπηγικού σχεδίου;
- α. Να διακοσμήσει το πλοίο
 - β. Να βοηθήσει στην κατασκευή και επισκευή του πλοίου
 - γ. Να καταγράψει ιστορικά στοιχεία του πλοίου
 - δ. Να προβάλλει το πλοίο στο κοινό
- 102.** Ποιο είναι το πάχος της κύριας γραμμής σε ένα τεχνικό σχέδιο;
- α. 0,1 mm
 - β. 0,2 mm
 - γ. 0,5 mm
 - δ. 1,0 mm
- 103.** Ποια είναι η βασική μέθοδος για τη σύνδεση καμπύλων γραμμών με ευθείες σε ένα ναυπηγικό σχέδιο;
- α. Με χρήση καμπυλόγραμμου
 - β. Με χρήση χάρακα
 - γ. Με ελεύθερη σχεδίαση

δ. Με χρήση τριγωνικού χάρακα

- 104.** Ποια προβολή χρησιμοποιείται για την απεικόνιση του πλευρικού όψης ενός πλοίου;
- α. Κάτοψη
 - β. Πλευρική όψη
 - γ. Εμπρόσθια όψη
 - δ. Τομή
- 105.** Ποια όψη ενός πλοίου δείχνει την διαμήκη διατομή του;
- α. Εμπρόσθια όψη
 - β. Πλάγια όψη
 - γ. Κάτοψη
 - δ. Τομή
- 106.** Ποια είναι η συνήθης θέση των διαστάσεων σε ένα ναυπηγικό σχέδιο;
- α. Μέσα στα περιγράμματα
 - β. Επάνω στις γραμμές
 - γ. Εκτός των περιγραμμάτων
 - δ. Κάτω από τις γραμμές
- 107.** Τι δείχνει μια τομή σε ένα ναυπηγικό σχέδιο;
- α. Την εξωτερική όψη του πλοίου
 - β. Την εσωτερική κατασκευή του πλοίου
 - γ. Τις διαστάσεις του πλοίου
 - δ. Την κλίμακα του πλοίου
- 108.** Τι είναι το ανάπτυγμα σε ένα ναυπηγικό σχέδιο;
- α. Η προβολή του πλοίου σε μια επίπεδη επιφάνεια
 - β. Η σχεδίαση του πλοίου σε τρισδιάστατη μορφή
 - γ. Η αναλυτική περιγραφή του πλοίου
 - δ. Η τομή του πλοίου
- 109.** Ποιο είναι το σχέδιο μεγίστου νομέα;
- α. Η πλευρική όψη του πλοίου
 - β. Η διαμήκης τομή του πλοίου
 - γ. Η τομή του πλοίου στο μέγιστο πλάτος του
 - δ. Η κάτοψη του πλοίου
- 110.** Να αντιστοιχίσετε τους αριθμούς 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 από τη Στήλη Α και, δίπλα, ένα από τα

γράμματα α, β, γ, δ, ε, στ, ζ, η, θ της Στήλης Β, που δίνει τη σωστή αντιστοίχιση, σύμφωνα με το σχέδιο της φυγόκεντρης αντλίας που ακολουθεί.



ΣΤΗΛΗ Α	ΣΤΗΛΗ Β
1	α. Είσοδος υγρού
2	β. Φτερωτή
3	γ. Άξονας κίνησης
4	δ. Στυπιοθλίπτης
5	ε. Κάλυμμα ρουλεμάν
6	ζ. Κάλυμμα αναρρόφησης
7	η. Σπειροειδές κέλυφος
8	θ. Βάση
9	ι. Ρουλεμάν

111. Να αντιστοιχίσετε τους αριθμούς 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 από τη Στήλη Α και, δίπλα, ένα από τα γράμματα α, β, γ, δ, ε, στ, ζ, η της Στήλης Β, που δίνει τη σωστή αντιστοίχιση.

ΣΤΗΛΗ Α	ΣΤΗΛΗ Β
1. Είδος αυλών	α. Κύριος, βοηθητικός, καυσαερίων, σύνθετος, θερμικού ελαίου

2. Κυκλοφορία νερού	β. Κάθετος, οριζόντιος
3. Πίεση ατμού	γ. Πετρέλαιο, αέριο
4. Είδος-ποιότητα ατμού	δ. Τεχνητός, φυσικός
5. Διάταξη	ε. Φυσική, τεχνητή
6. Είδος καυσίμου	στ. Κορεσμένος, υπέρθερμος
7. Είδος ελκυσμού	ζ. Φλογαυλωτός, υδραυλωτός
8. Εξυπηρετούμενος σκοπός	η. Χαμηλή, μέση, υψηλή, κρίσιμη-υπερκρίσιμη

112. Έχουμε δύο οδοντωτούς τροχούς σε εμπλοκή. Οι αρχικές τους διαμέτροι είναι $d_1=600$ mm και $d_2=200$ mm. Οι στροφές ανά λεπτό του κινητήριου τροχού είναι $n_1=150$ rpm. Οι στροφές του συνεργαζόμενου τροχού είναι:

α. $n_2 = 450$ rpm

β. $n_2 = 150$ rpm

γ. $n_2 = 300$ rpm

δ. $n_2 = 600$ rpm

113. Ολικός βαθμός αποδόσεως (η) μιας αντλίας είναι:

α. ο λόγος της αποδιδόμενης ισχύος της αντλίας (N) προς την εισερχόμενη ισχύ (N_α) στον άξονα της αντλίας:

$$\eta = N/N_\alpha$$

β. ο λόγος της εσωτερικής ισχύος (N_ϵ) προς την εισερχόμενη ισχύ (N_α) στον άξονα της αντλίας:

$$\eta = N_\epsilon/N_\alpha$$

γ. ο λόγος του αποδιδόμενου ή ολικού ύψους της αντλίας (H_o) προς το εσωτερικό ύψος (H_ϵ).

$$\eta = H_o/H_\epsilon$$

δ. ο λόγος της εισερχόμενης ισχύος (N_α) προς την αποδιδόμενη ισχύ της αντλίας (N) στον άξονα της αντλίας:

$$\eta = N_\alpha/N$$

114. Όταν στην οξυγονοσυγκόλληση η φλόγα έχει περίσσειμα ασετιλίνης τότε η φλόγα ονομάζεται:

α. Ουδέτερη ή κανονική

β. Αναγωγική ή ανθρακωτική

γ. Οξειδωτική

δ. Τίποτα από τα παραπάνω

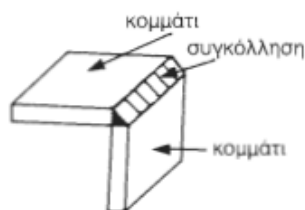
115. Να χαρακτηρίσετε τις προτάσεις που ακολουθούν, γράφοντας δίπλα σε κάθε πρόταση τη λέξη Σωστό, αν η πρόταση είναι σωστή ή τη λέξη Λάθος, αν η πρόταση είναι λανθασμένη.

1. Σκληρές είναι οι συγκολλήσεις όπου η κόλληση λιώνει σε θερμοκρασία μικρότερη από

500°C.

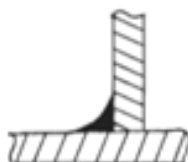
2. Όταν το υλικό κόλλησης και τα κομμάτια που θα συγκολληθούν είναι από το ίδιο ή παρόμοιο υλικό, η συγκόλληση ονομάζεται αυτογενής.

3. Στην παρακάτω εικόνα απεικονίζεται συγκόλληση δυο κομματιών με μετωπική ραφή.



116. Το παρακάτω είδος γωνιακής ραφής κατά τη συγκόλληση δύο μετάλλων ονομάζεται:

- α. Επίπεδη
- β. Κοίλη
- γ. Κυρτή
- δ. Τίποτα από τα παραπάνω



117. Να συμπληρώσετε το παρακάτω κείμενο γράφοντας τους αριθμούς 1, 2, 3, 4 και 5 από τη Στήλη Α και δίπλα τα γράμματα α, β, γ, δ και ε από τη Στήλη Β, που συμπληρώνουν το κατάλληλο κενό σε κάθε πρόταση.

Οι συγκολλήσεις διακρίνονται σε δύο βασικές κατηγορίες, σε συγκολλήσεις (1)..... και σε συγκολλήσεις (2).....

Οι συγκολλήσεις κατά τις οποίες τα μεταλλικά κομμάτια που θα συγκολληθούν είναι από το ίδιο υλικό, όπως επίσης από το ίδιο ή παρόμοιο υλικό είναι και το συγκολλητικό υλικό, ονομάζονται (3).....

Οι συγκολλήσεις κατά τις οποίες τα μεταλλικά κομμάτια που θα συγκολληθούν και το συγκολλητικό υλικό που θα χρησιμοποιηθεί είναι κατασκευασμένα από διαφορετικό υλικό, ονομάζονται (4).....

(5) συγκολλήσεις είναι εκείνες κατά τις οποίες η κόλληση τήκεται σε θερμοκρασία από 180-400°C (π.χ. Κασσιτεροκόλληση - μολυβδοκόλληση).

(6) συγκολλήσεις είναι εκείνες κατά τις οποίες η κόλληση τήκεται σε θερμοκρασία από 500-1100°C (μπρουντζοκόλληση, ασημοκόλληση, αλουμινοκόλληση, χαλκοκόλληση).

Στήλη Α	Στήλη Β
1	α. μαλακές
2	β. αυτογενείς
3	γ. πίεσεως

4	δ. σκληρές
5	ε. ετερογενείς
6	στ. τήξεως

118. Μαλακή ετερογενής συγκόλληση:

- α. Είναι αυτή που πραγματοποιείται με θερμοκρασία άνω των 500°C
- β. Είναι αυτή που έχει θερμοκρασία τήξης μικρότερη των 500°C
- γ. Είναι αυτή που δεν αφορά το μέγιστο της θερμοκρασίας
- δ. Όλα τα παραπάνω.

119. Οι συνηθέστεροι τρόποι κίνησης του ηλεκτροδίου είναι:

- α) Ευθύγραμμη
- β) Ημισελήνου
- γ) Τραπεζοειδής
- δ) Κυκλική
- ε) Όλα τα παραπάνω

120. Τα κύρια στοιχεία που επηρεάζουν την ποιότητα συγκόλλησης με συσκευή O-A (οξυγονοσυγκόλληση)

- α. Η επιλογή της μεθόδου συγκόλλησης
- β. Η ρύθμιση της πίεσης των αερίων και η σωστή ρύθμιση της φλόγας
- γ. Η σωστή επιλογή του μεγέθους του ακροφυσίου
- δ. Το είδος και η διάσταση της κόλλησης
- ε. Η δεξιολογία του οξυγονοκολλητή
- στ. Όλα τα παραπάνω

121. Στις ηλεκτροσυγκόλλησης τόξου με προστατευτικά αέρια, ποιος είναι ο σκοπός αυτών των αερίων;

- α. Σκοπός των αερίων αυτών είναι να σχηματίζουν μια προστατευτική ομπρέλα γύρω από το ηλεκτρικό τόξο
- β. Να κάνουν ρεύμα αέρα για να κρυώνει η ηλεκτροσυγκόλληση
- γ. Να αναμιγνύονται με τον ατμοσφαιρικό αέρα

122. Να κάνετε την παρακάτω αντιστοίχιση, σημειώνοντας τους αριθμούς 1 και 2 από τη στήλη Α και, δίπλα, ένα ή περισσότερα από τα γράμματα α, β και γ, δ, ε και στ της στήλης Β, που δίνει τη σωστή αντιστοίχιση.

ΣΤΗΛΗ Α	ΣΤΗΛΗ Β
1. Συγκολλήσεις πίεσης	α. Αυτογενής
	β. Ετερογενείς
2. Συγκολλήσεις τήξης	γ. Ψυχρές Συγκολλήσεις
	δ. Συγκολλήσεις τριβής
	ε. Καμινοσυγκολλήσεις
	στ. Ηλεκτροσυγκολλήσεις αντίστασης

123. Να κάνετε την παρακάτω αντιστοίχιση, σημειώνοντας τους αριθμούς 1 και 2 από τη στήλη Α και, δίπλα, ένα ή περισσότερα από τα γράμματα α, β και γ, δ, ε, στ και ζ της στήλης Β, που δίνει τη σωστή αντιστοίχιση.

ΣΤΗΛΗ Α	ΣΤΗΛΗ Β
1) Υλικά καθαρισμού μαλακών συγκολλήσεων	α. Βόρακας
	β. Βορικό οξύ
	γ. Ενώσεις χλωριδίων και φθοραδίων
2) Υλικά καθαρισμού σκληρών συγκολλήσεων	δ. Ενώσεις φωσφόρου
	ε. Σπίρτο του άλατος
	στ. Πάστα καθαρισμού
	ζ. Νισαντήρι

124. Να χαρακτηρίσετε τις προτάσεις που ακολουθούν, γράφοντας δίπλα σε κάθε πρόταση τη λέξη Σωστό, αν η πρόταση είναι σωστή ή τη λέξη Λάθος, αν η πρόταση είναι λανθασμένη.
1. Οι εξωραφές λέγονται και βυθισμένες ραφές.
 2. Η θέρμανση ενός μετάλλου σε μια θερμοκρασία τέτοια που να αρχίζει η ανακρυστάλλωσή του, ονομάζεται ανόπτηση.
 3. Τα μέταλλα αποτελούνται από μικροσκοπικούς κόκκους. Όσο μικρότεροι είναι οι κόκκοι, τόσο μεγαλύτερη είναι η μηχανική αντοχή και η ελαστικότητα.
 4. Η συγκόλληση μεταβάλλει τις ιδιότητες του μετάλλου σε μια περιοχή που ονομάζεται Ζώνη Επηρεαζόμενη Θερμικά (ΖΕΘ).
 5. Η συγκόλληση των χαλύβων παρουσιάζει τα προβλήματα της δημιουργίας φυσαλίδων και της γήρανσης.

125. Στις θερμικές κατεργασίες επεμβαίνουμε:

- α. στην κρυσταλλική δομή του μετάλλου/κράματος
- β. στη μορφή του μετάλλου/κράματος
- γ. στη χημική σύνθεση του μετάλλου/κράματος
- δ. στη θερμοχωρητικότητα του μετάλλου/κράματος

126. Η Γαλβανική Διάβρωση (galvanic corrosion):

- α. Εμφανίζεται όταν δύο μέταλλα ή κράματα διαφορετικής σύστασης έρχονται σε επαφή την ώρα που εκτίθενται σε κάποιον ηλεκτρολύτη
- β. Εμφανίζεται όταν δύο μέταλλα ή κράματα ίδιας σύστασης έρχονται σε επαφή την ώρα που εκτίθενται σε κάποιον ηλεκτρολύτη
- γ. Εμφανίζεται σε μέταλλα γαλβανιζέ
- δ. Εμφανίζεται όταν ένα μέταλλο έρχεται σε επαφή με διαβρωτικά υγρά

127. Οι συγκολλήσεις κατατάσσονται σε:

- α. Συγκολλήσεις τήξης
- β. Συγκολλήσεις πίεσης
- γ. Ειδικές συγκολλήσεις
- δ. Όλα τα παραπάνω

128. Ποια από τις παρακάτω συγκολλήσεις είναι αυτογενής;

- α. Ασημοκόλληση
- β. Μπρουντζοκόλληση
- γ. Οξυγονοκόλληση
- δ. Κασσιτεροκόλληση

129. Ποια από τις παρακάτω συγκολλήσεις είναι μαλακή;

- α. Η κασσιτεροκόλληση
- β. Η μπρουντζοκόλληση
- γ. Η ασημοκόλληση
- δ. Όλα τα παραπάνω

130. Τα πιο συνηθισμένα υλικά καθαρισμού των μετάλλων πριν γίνει η σκληρή συγκόλληση είναι

- α. Ο βόρακας
- β. Ενώσεις χλωριδίων και φθοριδίων
- γ. Ενώσεις φωσφόρου
- δ. Όλα τα παραπάνω

131. Αν κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης δημιουργούνται τρύπες στο μέταλλο η αιτία/οι αιτίες μπορεί να είναι:

- α. Οξειδωτική φλόγα (περισσότερο οξυγόνο από το κανονικό)
- β. Το ακροφύσιο τοποθετείται πολύ κοντά στο μέταλλο
- γ. Το ακροφύσιο κινείται με μικρότερη ταχύτητα από αυτήν που πρέπει
- δ. Όλα τα παραπάνω

132. Τι σημαίνει το ακρωνύμιο MIG;

- α. Metal Inert Gas
- β. Metal Active Gas
- γ. Metal Intercooled Gas
- δ. τίποτα από τα παραπάνω

133. Ποιος από τους παρακάτω είναι ένας παράγοντας στην επιλογή της μεθόδου συγκόλλησης;

- α. Η θερμοκρασία του περιβάλλοντος
- β. Η ποσότητα του οξυγόνου στον αέρα
- γ. Το χρώμα του υλικού
- δ. τίποτα από τα παραπάνω

134. Τι σημαίνει το ακρωνύμιο TIG;

- α. Tungsten Inert Gas
- β. Tungsten Active Gas
- γ. Tungsten Intercooled Gas
- δ. τίποτα από τα παραπάνω

135. Στις συγκολλήσεις, όταν η κόλληση που χρησιμοποιείται είναι διαφορετικής χημικής σύστασης από το υλικό των κομματιών που θα συγκολληθούν και έχει αρκετά χαμηλότερο σημείο τήξης από των κομματιών που θα συγκολληθούν, τότε η συγκόλληση λέγεται:

- α. αυτογενής
- β. ετερογενής
- γ. συγκόλληση πιέσεως
- δ. συγκόλληση σχάσης

136. Ποιες μεθόδους συγκόλλησης από τις παρακάτω χρησιμοποιούν προστατευτική ατμόσφαιρα αδρανούς αερίου (Αργό (Ar) Ήλιο (He) η μείγμα αυτών) κατά τη λειτουργία τους;

- α. MMA, MIG/MAG
- β. MMA, TIG
- γ. MIG , TIG
- δ. MAG/MIG

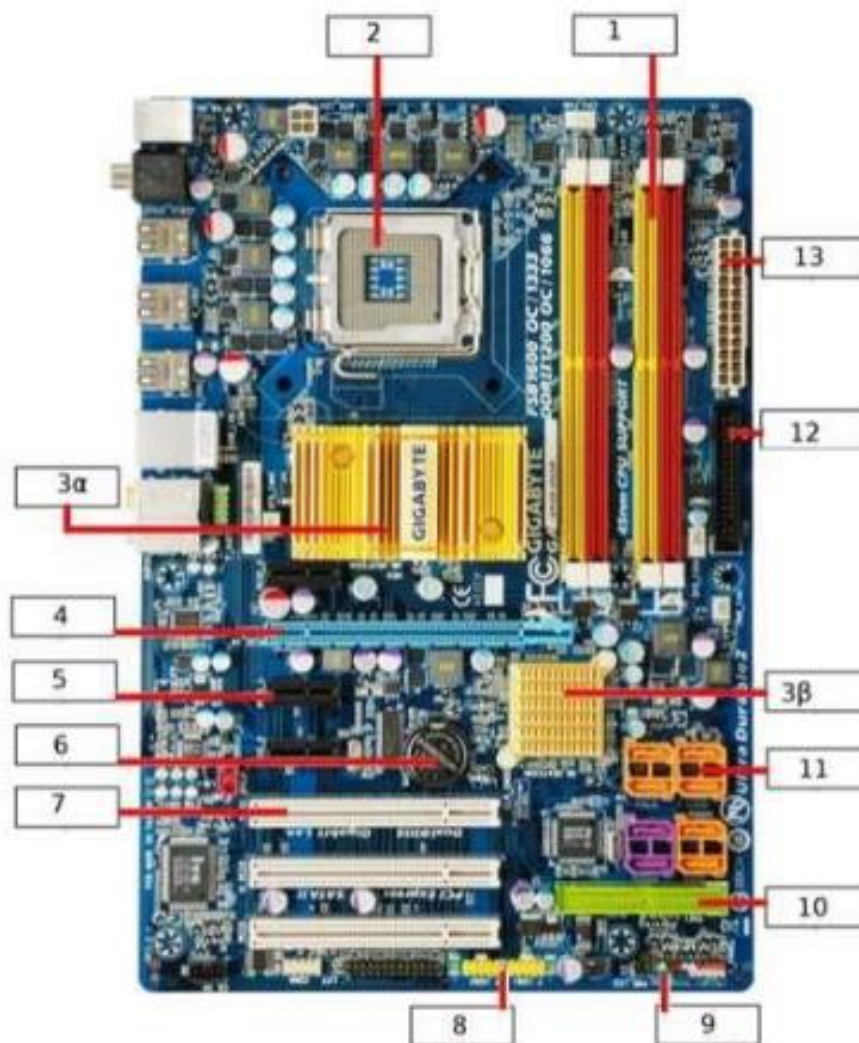
- 137.** Η κρούστα πρέπει να απομακρυνθεί από τη ραφή συγκόλλησης γιατί:
- α. Δημιουργεί σκουριά στη συγκόλληση
 - β. Για να ελεγχθεί η ποιότητα της συγκόλλησης που υπάρχει από κάτω
 - γ. Προκαλεί φθορές στη ραφή
 - δ. Δεν είναι υποχρεωτικό να αφαιρεθεί
- 138.** Μέθοδοι ηλεκτροσυγκόλλησης καταναλισκόμενου ηλεκτροδίου:
- α. MMA, TIG
 - β. MIG, TIG
 - γ. MMA, MIG
 - δ. MAG, TIG
- 139.** Με ποιο κριτήριο γίνεται η επιλογή του ηλεκτροδίου στην ηλεκτροσυγκόλληση;
- α. Ανάλογα με το είδος και το πάχος του μετάλλου
 - β. Ανάλογα με την ένταση (A) του ρεύματος της μηχανής
 - γ. Ανάλογα με την τάση (V) του ρεύματος της μηχανής
 - δ. Τίποτα από τα παραπάνω
- 140.** Τι ρυθμίζουμε στη μηχανή ηλεκτροσυγκόλλησης προκειμένου να εργαστούμε;
- α. Ρυθμίζουμε την τάση του ρεύματος (V), ανάλογα με το πάχος του ηλεκτροδίου και του μετάλλου
 - β. Ρυθμίζουμε την ένταση του ρεύματος (A), ανάλογα με το πάχος του ηλεκτροδίου και του μετάλλου
 - γ. Ρυθμίζουμε την τάση του ρεύματος (V), ανάλογα με την ταχύτητα του χεριού μας
 - δ. Τίποτα από τα παραπάνω, είναι ρυθμισμένη μόνη της.
- 141.** Ποια είναι η κατάλληλη περιοχή ρύθμισης της έντασης (A) σε μια ηλεκτροσυγκόλληση με χρήση ηλεκτροδίου Φ-4mm;
- α. 60-80A
 - β. 120-170A
 - γ. 170-200A
 - δ. 200-230A
- 142.** Όταν λέμε ποντάρισμα σε μια ηλεκτροσυγκόλληση τι εννοούμε με αυτόν τον όρο;
- α. την σημειακή κόλληση
 - β. το κόλλημα 2 τεμαχίων
 - γ. το γέμισμα μίας οπής
 - δ. μια γωνιακή κόλληση

- 143.** Τι είναι το βολταϊκό τόξο;
- α. η γωνία που σχηματίζει το ηλεκτρόδιο με το συγκολλούμενο μέταλλο
 - β. η γωνία που σχηματίζεται μεταξύ ηλεκτροδίου και τσιμπίδας
 - γ. η φλόγα που σχηματίζεται κατά την κόλληση μεταξύ ηλεκτροδίου και μετάλλου
 - δ. Όλα τα παραπάνω
- 144.** Κατά τη διάρκεια της εργασίας παρατηρώ ότι το ηλεκτρόδιο πύρωσε, τότε:
- α. Σταματάω και στέλνω για έλεγχο τη μηχανή
 - β. Ανεβάζω την ένταση του ρεύματος
 - γ. Αφήνω 15 λεπτά τη μηχανή να κρυώσει
 - δ. Μειώνω την ένταση του ρεύματος
- 145.** Τα αέρια που παράγονται από την ηλεκτροσυγκόλληση μπορεί να είναι:
- α. Τοξικά
 - β. Δηλητηριώδη
 - γ. Ερεθιστικά για τα μάτια και το αναπνευστικό σύστημα
 - δ. Όλα τα παραπάνω
- 146.** Για να συγκολλήσουμε δυο λαμάκια διαφορετικού πάχους μεταξύ τους η επιλογή του κατάλληλου μεγέθους ηλεκτροδίου γίνεται:
- α. Με βάση το χοντρότερο λαμάκι
 - β. Με βάση το λεπτότερο λαμάκι
 - γ. Με βάση το άθροισμά τους δια δύο
 - δ. τίποτα από τα παραπάνω
- 147.** Όταν μια μηχανή ηλεκτροσυγκόλλησης είναι εναλλασσόμενου ρεύματος σημαίνει ότι:
- α. Τροφοδοτείται από εναλλασσόμενο ρεύμα
 - β. Τροφοδοτείται από τριφασικό ρεύμα
 - γ. Παράγει εναλλασσόμενο ρεύμα συγκόλλησης
 - δ. Παράγει συνεχές ρεύμα συγκόλλησης
- 148.** Σε τι χρησιμεύει η επένδυση (μανδύας) του ηλεκτροδίου σε μια ηλεκτροσυγκόλληση;
- α. για να σταθεροποιεί το βολταϊκό τόξο
 - β. δημιουργεί μια πάστα πάνω από την ραφή και εμποδίζει την γρήγορη απόψυξη της
 - γ. προστατεύει από την οξειδωση και την σκουριά
 - δ. για όλα τα παραπάνω

- 149.** Στην ηλεκτροσυγκόλληση τι είναι η γωνιακή κόλληση;
- α. Το κλείσιμο μιας τρύπας στο μέταλλο
 - β. Το κόλλημα 2 τεμαχίων σε κάποιες μοίρες (κλίση)
 - γ. Το κόλλημα 2 τεμαχίων το ένα δίπλα στο άλλο
 - δ. Τίποτα από τα παραπάνω
- 150.** Ποια είναι η τάση του ρεύματος που λειτουργούν οι ηλεκτροσυγκολλήσεις;
- α. 220-240 Volt
 - β. 340-380 Volt
 - γ. 40-90 Volt
 - δ. 40-90 Ampere
- 151.** Να χαρακτηρίσετε τις προτάσεις που ακολουθούν, γράφοντας δίπλα σε κάθε πρόταση τη λέξη Σωστό, αν η πρόταση είναι σωστή ή τη λέξη Λάθος, αν η πρόταση είναι λανθασμένη.
- 1. Η ασετιλίνη είναι βαρύτερη από τον ατμοσφαιρικό αέρα
 - 2. Η οξειδωτική φλόγα έχει περίσσεια οξυγόνου στην καύση
 - 3. Το χρώμα της φιάλης ασετιλίνης είναι μπλε

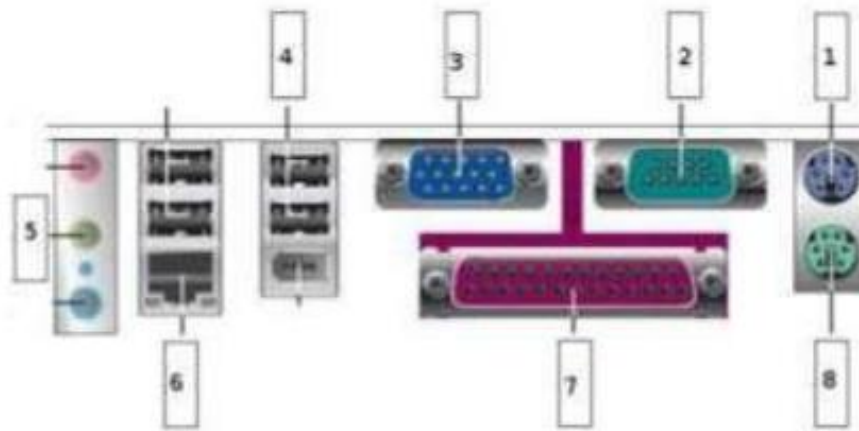
2. ΕΡΩΤΗΣΕΙΣ ΠΡΑΚΤΙΚΗΣ ΚΑΤΕΥΘΥΝΣΗΣ

1. Δίνεται εικόνα τυπικής μητρικής πλακέτας ηλεκτρονικού υπολογιστή. Από τον πίνακα που ακολουθεί, να αντιστοιχίσετε τους αριθμούς της στήλης Α με τα γράμματα της στήλης Β.



Στήλη Α	Στήλη Β
1	α. Υποδοχή καλωδίου SATA για δίσκο ή DVD
2	β. Υποδοχή σύνδεσης τροφοδοτικού
6	γ. Θέσεις Μνήμης RAM
7	δ. Θέση επέκτασης PCI
11	ε. Μπαταρία BIOS
13	στ. Υποδοχή Επεξεργαστή

2. Δίνεται η εικόνα με τις εξωτερικές υποδοχές εισόδου/εξόδου ενός ηλεκτρονικού υπολογιστή. Από τον πίνακα που ακολουθεί, να αντιστοιχίσετε τους αριθμούς της στήλης Α με τα γράμματα της στήλης Β.



Στήλη Α	Στήλη Β
1	α. Θύρα κάρτας γραφικών (VGA)
2	β. Θύρα κάρτας δικτύου
3	γ. Θύρες κάρτας ήχου
4	δ. Σειριακή Θύρα
5	ε. Παράλληλη Θύρα
6	στ. Θύρα πληκτρολογίου PS/2
7	ζ. Θύρα για ποντίκι PS/2
8	η. Θύρες USB

3. Δίνεται ο παρακάτω αλγόριθμος σε ψευδογλώσσα:

1. Αλγόριθμος Πρόβλημα1
2. Διάβασε α, β
3. temp \leftarrow α
4. α \leftarrow β
5. β \leftarrow temp
6. Εμφάνισε α, β
7. Τέλος Πρόβλημα1

Εάν α=8 και β=12, να επιλέξετε ποιο από τα παρακάτω θα εμφανίζεται ως αποτέλεσμα:

- α. 8,12
- β. 8

γ. 12,8

δ. 12

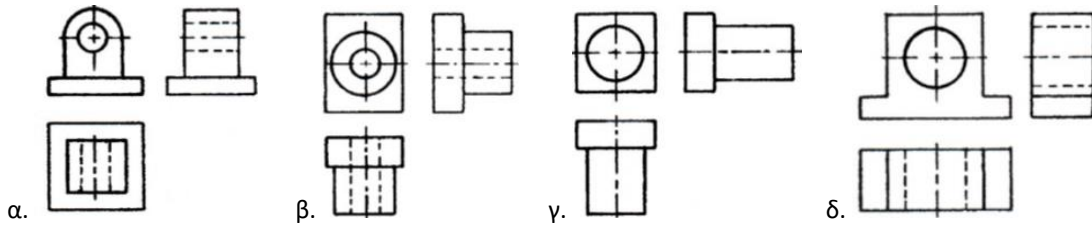
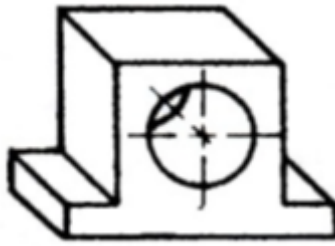
4. Δίνεται η παρακάτω ομάδα εντολών για την κίνηση ενός ρομπότ:



Μετά το τέλος της εκτέλεσης των εντολών, ποιο σχήμα θα έχει ζωγραφίσει το ρομπότ με την κίνησή του;

- α. Τρίγωνο
 - β. Τετράγωνο
 - γ. Κύκλος
 - δ. Ορθογώνιο Παραλληλόγραμμο
5. Ποιο από τα παρακάτω εργαλεία ΔΕΝ ανήκει στον βασικό εξοπλισμό ενός μηχανουργείου;
- α. Τόρνος
 - β. Φρέζα
 - γ. Πλάνη
 - δ. Καταστροφέας εγγράφων
6. Τι είναι απαραίτητο να υπάρχει στον χώρο εργασίας του μηχανοτεχνίτη;

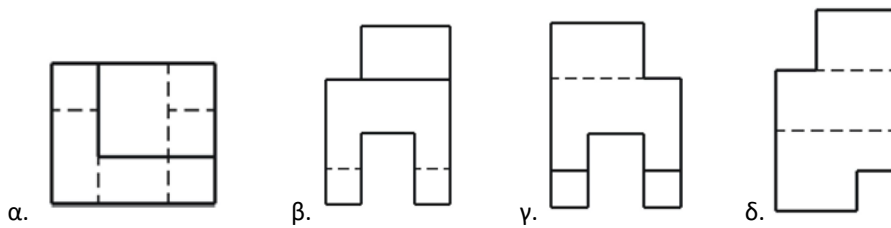
- α. Γραφείο υπολογιστών
 - β. Εργαλειοθήκη
 - γ. Κάθισμα γραφείου
 - δ. Πλυντήριο πιάτων
- 7.** Ποιο από τα παρακάτω είναι βασικό υλικό στη μηχανουργική τεχνολογία;
- α. Ξύλο
 - β. Πλαστικό
 - γ. Χάλυβας
 - δ. Καουτσούκ
- 8.** Ποιο είναι το πρώτο βήμα στη διαδικασία χάραξης σε ένα έργο;
- α. Διάτρηση
 - β. Κοπή
 - γ. Σημάδεμα
 - δ. Συγκόλληση
- 9.** Ποιο εργαλείο χρησιμοποιείται για τη διάτρηση στο πινακίδιο;
- α. Πριόνι
 - β. Τρυπάνι
 - γ. Σφυρί
 - δ. Λίμα
- 10.** Ποια διαδικασία χρησιμοποιείται για την κοπή με σιδεροπρίονο;
- α. Κοπή με λείζερ
 - β. Κοπή με φλόγα
 - γ. Μηχανική κοπή
 - δ. Χειροκίνητη κοπή
- 11.** Σε σχέδιο με κλίμακα 1:10, ένα ευθύγραμμο τμήμα με μήκος 10cm αντιστοιχεί σε πραγματικό μήκος:
- α. 0,1m
 - β. 1m
 - γ. 1cm
 - δ. 10m
- 12.** Τα σχέδια όψεων του παρακάτω αντικειμένου είναι:



13. Οι διαγραμμίσεις σε μια τομή σχεδιάζονται υπό γωνία 60 μοιρών με αξονική γραμμή

- α. ΣΩΣΤΟ
- β. ΛΑΘΟΣ

14. Η πρόοψη του παρακάτω αντικειμένου είναι:



15. Ο παρακάτω συμβολικός τρόπος σχεδίασης σύνδεσης σωλήνων σε δίκτυο σωληνώσεων δηλώνει



- α. σύνδεση με μούφα
- β. σύνδεση με σπείρωμα
- γ. σύνδεση με συγκόλληση
- δ. σύνδεση με φλάντζες

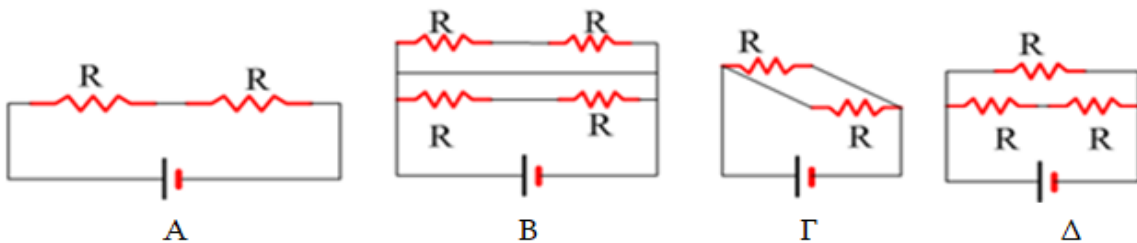
16. Σε μια μπαταρία τάσης $V=12V$ συνδέεται ένας λαμπτήρας ο οποίος διαρρέεται από ρεύμα έντασης $120mA$. Η αντίσταση R του λαμπτήρα είναι:

- α. $R=10\Omega$
- β. $R=100\Omega$
- γ. $R=0,1\Omega$
- δ. $R=1000\Omega$

17. Ένας μετασχηματιστής (Μ/Σ) χρησιμοποιείται για την ανύψωση της τάσης εναλλασσόμενου ρεύματος από $V_1=12V$ σε $V_2=120V$. Αν το δευτερεύον τυλίγμα του μετασχηματιστή έχει $N_2=100$ σπείρες, τότε οι σπείρες του πρωτεύοντος τυλίγματος N_1 θα είναι:

- α. 200 σπείρες
- β. 100 σπείρες
- γ. 50 σπείρες
- δ. 10 σπείρες

18. Να αντιστοιχίσετε τα παρακάτω κυκλώματα, όπου όλοι οι αντιστάτες έχουν την ίδια αντίσταση R , με την τιμή της ισοδύναμης (ολικής) αντίστασης που εμφανίζουν.



1. 0Ω

2. $0,5R\Omega$

3. $2R/3\Omega$

4. $2R\Omega$

19. Όταν ένας μη ενισχυμένος κορμός υποστυλώματος ενισχύεται με πρόσθετα ενισχυτικά ελάσματα, η αντοχή σχεδιασμού σε εφελκυσμό εξαρτάται από το πάχος ραφής των διαμηκών συγκολλήσεων που συνδέουν τα ενισχυτικά ελάσματα κορμού.

- α. ΣΩΣΤΟ
- β. ΛΑΘΟΣ

20. Σε συγκολλητούς κόμβους, οι εγκάρσιες νευρώσεις πρέπει να ευθυγραμμίζονται με το αντίστοιχο πέλμα της δοκού

α. ΣΩΣΤΟ

β. ΛΑΘΟΣ

21. Ο αριθμός των σειρών κοχλιών που συνδέουν το γωνιακό στο πέλμα του υποστυλώματος
- α. περιορίζεται στη μία
 - β. δεν περιορίζεται
22. Ο αριθμός των σειρών κοχλιών που συνδέουν το γωνιακό στο πέλμα της δοκού
- α. περιορίζεται στη μία
 - β. δεν περιορίζεται
23. Χρησιμοποιούμε χιαστούς συνδέσμους για να αυξήσουμε την αντοχή σε:
- α. πυρκαγιά
 - β. ανεμικές πιέσεις
 - γ. μόνιμα φορτία
24. Η αντοχή σε σύνθλιψη άντυγας κοχλιών σε υπερμεγέθεις οπές σε σχέση με κανονικές οπές:
- α. είναι μικρότερη
 - β. είναι μεγαλύτερη
 - γ. είναι ίδια
25. Σε μεταλλική κατασκευή, πού πρέπει να ελέγξουμε για εμφάνιση κόπωσης υλικού;
- α. σε περιοχές συγκολλήσεων με παραμένουσες
 - β. όπου έχουν διανοιχτεί οπές για κοχλίες
 - γ. όπου υπάρχει απότομη αυξομείωση διατομής
 - δ. σε όλα τα παραπάνω
26. Στις προεντεταμένες συνδέσεις, πώς εντείνονται οι κοχλίες που χρησιμοποιούνται;
- α. απότομα χωρίς όριο προέντασης
 - β. ελεγχόμενα και σε συγκεκριμένο όριο προέντασης
27. Σε συρματόσχοινα μπορεί να εμφανιστεί χαλάρωση
- α. όταν αυξηθεί η θερμοκρασία
 - β. σε πολύ χαμηλές θερμοκρασίες
 - γ. ακόμα και σε συνθήκες περιβάλλοντος
28. Σε μεταλλικό κτίριο με απαιτήσεις υψηλής πλαστιμότητας πρέπει οι κόμβοι να είναι:
- α. άκαμπτοι
 - β. αρθρωτοί



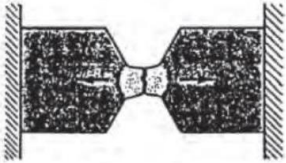
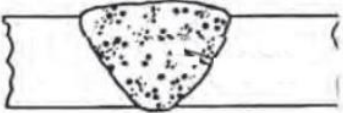
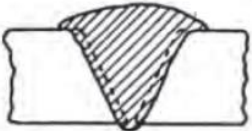
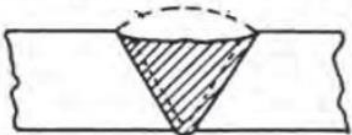

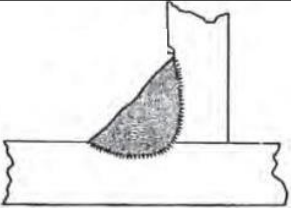
29. Ποιο από τα παρακάτω όργανα είναι ακατάλληλο για μέτρηση ύψους οικοδομής;
- α. χωροβάτης
 - β. παχύμετρο
 - γ. αποστασιόμετρο (laser)
30. Σε κόμβους δοκού-υποστυλώματος με σύνδεση μετωπικής πλάκας απαιτείται και εκτέλεση ηλεκτροσυγκόλλησης
- α. ΣΩΣΤΟ
 - β. ΛΑΘΟΣ
31. Ποιο είδος γραμμής χρησιμοποιείται για την ένδειξη κρυφών στοιχείων σε ένα ναυπηγικό σχέδιο;
- α. Συνεχής γραμμή
 - β. Διακεκομμένη γραμμή
 - γ. Διαγράμμιση
 - δ. Κυματιστή γραμμή
32. Ποια είναι η συνήθης γραμματοσειρά που χρησιμοποιείται στα τεχνικά σχέδια;
- α. Arial
 - β. Times New Roman
 - γ. Helvetica
 - δ. ISOCP
33. Ποια είναι η συνήθης κλίμακα για την σχεδίαση λεπτομερειών σε ναυπηγικά σχέδια;
- α. 1:10
 - β. 1:50
 - γ. 1:100
 - δ. 1:500
34. Ποιο εργαλείο χρησιμοποιείται για τη χάραξη ελλειπτικών καμπυλών;
- α. Διαβήτη
 - β. Ελλειψογράμμο
 - γ. Χάρακας
 - δ. Γωνιόμετρο
35. Ποια είναι η προβολή που δείχνει την πάνω όψη ενός πλοίου;
- α. Κάτοψη
 - β. Εμπρόσθια όψη
 - γ. Πλάγια όψη
 - δ. Τομή

36. Η ικανότητα συγκόλλησης (weldability) του χάλυβα ΔΕΝ εξαρτάται από:
- α. την ποιότητα του χάλυβα
 - β. την τεχνική συγκόλλησης
 - γ. το πάχος των υλικών
37. Το μέταλλο, που προεξέχει στη ραφή πάνω από την επιφάνεια του συγκολληθέντος βασικού μετάλλου λέγεται:
- α. ρίζα
 - β. ενίσχυση
 - γ. φτέρνα
38. Το μέταλλο της συγκολλησεως του πρώτου κορδονιού αποκτά καλή δομή εξ αιτίας της θερμότητας κατά τη συγκόλληση του δεύτερου κορδονιού
- α. ΣΩΣΤΟ
 - β. ΛΑΘΟΣ
39. Για αποφυγή παραμόρφωσης των ελασμάτων μετά από συγκόλληση χρησιμοποιήσαμε τη μέθοδο πονταρίσματος.
- α. Κάνουμε περίπου 1 πονταρισιά ανά 10 cm
 - β. Οι πονταρισιές απέχουν μεταξύ τους απόσταση ίση με 20 έως 30 φορές το πάχος των ελασμάτων
40. Πολλές φορές χρειάζεται να προθερμάνουμε τα κομμάτια χάλυβα που πρόκειται να συγκολληθούν. Η προθέρμανση κρίνεται απαραίτητη όταν:
- α. Η θερμοκρασία του κομματιού ή της ατμόσφαιρας είναι πολύ χαμηλή
 - β. η διάμετρος της ράβδου συγκολλησεως είναι μικρή σε σχέση με το πάχος του βασικού μετάλλου.
 - γ. Υπάρχει μεγάλη διαφορά στον όγκο των κομματιών που θα συγκολληθούν.
 - δ. Σε όλες τις παραπάνω περιπτώσεις
41. Στους ανοξείδωτους χάλυβες δεν χρειάζεται προθέρμανση
- α. ΣΩΣΤΟ
 - β. ΛΑΘΟΣ
42. Σε ηλεκτροσυγκόλληση τόξου τι μπορεί να συμβαίνει όταν στο κορδόνι υπάρχουν φυσαλίδες:
- α. ηλεκτρόδιο πολύ χονδρό
 - β. ηλεκτρόδιο πολύ χονδρό

- γ. ηλεκτρόδιο πολύ χονδρό
δ. όλα τα παραπάνω
43. Σε ηλεκτροσυγκόλληση τόξου τι μπορεί να συμβαίνει όταν στο κορδόνι υπάρχουν ρωγμές
α. θερμοκρασία περιβάλλοντος πολύ χαμηλή
β. υγρά ηλεκτρόδια
γ. υψηλή περιεκτικότητα σε άνθρακα
δ. όλα τα παραπάνω
44. Μέθοδος συγκόλλησης με καταναλισκόμενο ηλεκτρόδιο και αργό λέγεται:
α. MIG
β. MAG
γ. TIG
δ. WIG
45. Ο όρος πλάσμα, στη γενική του έννοια, προσδιορίζει ένα αέριο ή μείγμα αερίων το οποίο είναι
ιονισμένο από θερμική ή ηλεκτρική ενέργεια
α. ΣΩΣΤΟ
β. ΛΑΘΟΣ
46. Επιλέξτε το σωστό σύμβολο για προετοιμασία άκρων ελασμάτων εσωραφής για μερική
διείσδυση
α. V
β. Y
γ. U
δ. I
47. Τα βασικά ηλεκτρόδια συνήθως συνδέονται στη αρνητική πολικότητα της συσκευής
α. ΣΩΣΤΟ
β. ΛΑΘΟΣ
48. Εάν διαβάζουμε σε κάποιο κατάλογο ότι ένα ηλεκτρόδιο έχει απόδοση 125%, σημαίνει ότι η
ραφή ζυγίζει 1,25 φορές το βάρος του μεταλλικού πυρήνα
α. ΣΩΣΤΟ
β. ΛΑΘΟΣ
49. Σε ποιου τύπου ηλεκτρόδιο έχουμε την περισσότερο «τραχιά» όψη ραφής:
α. όξινα A

- β. ρουτιλίου R
- γ. βασικά B
- δ. σελουλόζης C

50. Να κάνετε την παρακάτω αντιστοίχιση, σημειώνοντας τους αριθμούς 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 και 8 από τη στήλη A και, δίπλα, ένα από τα γράμματα α, β, γ, δ, ε, στ, ζ και η της στήλης B, που δίνει τη σωστή αντιστοίχιση.

Στήλη A (σφάλματα συγκολλήσεων)	Στήλη B (αιτίες σφαλμάτων)
1. 	α. Υποκοπή του μετάλλου (καψίματα και κοιλότητες στη ραφή)
2. 	β. Ανεπαρκές γέμισμα της ραφής συγκόλλησης
3. 	γ. Μεγάλο πλάτος ραφής συγκόλλησης
4. 	δ. Υπερβολικό γέμισμα της ραφής συγκόλλησης
5. 	ε. Πόροι στη ραφή συγκόλλησης
6. 	στ. Ρωγμές στη ραφή συγκόλλησης
7. 	ζ. Εγκλωβισμός σκουριάς στη ραφή συγκόλλησης
8. 	η. Ελλειπής διείσδυση συγκολλητικού υλικού

ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ

- Αντωνιάδης Α. (2022), *Μηχανολογικό σχέδιο (4η έκδοση)*, Εκδόσεις Τζιόλα, Θεσσαλονίκη, ISBN: 978-960-418-979-3
- Αντωνιάδης Α. (2018), *Μηχανουργική Τεχνολογία*, Εκδόσεις Τζιόλα, ISBN: 978-960-418-535-1
- Ασημακόπουλος Α., Διακουμάκος Κ., Συγκολλήσεις, Οργανισμός Εκδόσεως Διδακτικών Βιβλίων, Αθήνα
- Βούλγαρης Μ. (2009), *Μηχανολογικό σχέδιο (2η έκδοση)*, Σύγχρονη Εκδοτική, Αθήνα, ISBN: 978-960-8165-74-8
- Γιαννόπουλος Α. (2017). *Μεταλλικές Κατασκευές*, Εκδόσεις Gotsis, ISBN:9789609427654
- Γούλας, Χ & Λιτζέρης, Π. (2017). *Δια Βίου Μάθηση, Επαγγελματική Κατάρτιση, Απασχόληση και Οικονομία: Νέα Δεδομένα, Προτεραιότητες και Προκλήσεις*. Αθήνα. ΙΜΕ ΓΣΕΒΕΕ, ΙΝΕ ΓΣΕΕ.
- Δαγδιλέλης Β., Ευαγγελίδης Γ., Σατρατζέμη Μ., (2015), *ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΣΤΗ ΧΡΗΣΗ ΤΩΝ Η/Υ*, Εκδόσεις Τζιόλα, ISBN: 978-960-418-544-3
- Δημόπουλος Φ., Παγιάτης, Χ. Πάγκαλος, Σ. (2000). *Στοιχεία Ηλεκτρολογίας*. Εκδόσεις ΙΤΥΕ Διόφαντος, Αθήνα, ISBN: 978-960-06-2817-3.
- ΕΟΠΠΕΠ (χ.χ). *Επαγγελματικά Περιγράμματα*. Ανακτήθηκε 01 Ιουλίου 2022 από <https://www.eoppep.gr/index.php/el/structure-and-program-certification/workings>
- ΕΟΠΠΕΠ (χ.χ). *Εθνικό Πλαίσιο Προσόντων*. Ανακτήθηκε 04 Ιουλίου 2022 από <https://proson.eoppep.gr/el/QualificationTypes>
- Εφημερίδα της Κυβέρνησης (ΦΕΚ 5706/Β'/1.11.22, Απόφαση: Κ5/135264) *Κανονισμός Λειτουργίας Επαγγελματικών Σχολών Κατάρτισης (Ε.Σ.Κ.) που υπάγονται στη Γενική Γραμματεία Επαγγελματικής Εκπαίδευσης, Κατάρτισης, Διά Βίου Μάθησης και Νεολαίας (Γ.Γ.Ε.Ε.Κ.Δ.Β.Μ. και Ν.) του Υπουργείου Παιδείας και Θρησκευμάτων*.
- Εφημερίδα της Κυβέρνησης (ΦΕΚ 981/12.03.2021, τ. Β', Απόφαση ΦΒ6/24964/Κ3), *Έγκριση Πιλοτικού Πρότυπου Οδηγού Κατάρτισης των Ινστιτούτων Επαγγελματικής Κατάρτισης (Ι.Ε.Κ)*.
- Εφημερίδα της Κυβέρνησης (ΦΕΚ 4001/29.07.2022 τ. Β', Απόφαση ΦΒ6/87959/Κ3), *Έγκριση Πρότυπου Οδηγού Κατάρτισης των Ινστιτούτων Επαγγελματικής Κατάρτισης (Ι.Ε.Κ)*.

- Εφημερίδα Κυβέρνησης (ΦΕΚ 491/Β/20.02.2017) Κοινή Υπουργική Απόφαση υπ' αριθ. 26385/2017. Πλαίσιο ποιότητας Μαθητείας όπως τροποποιήθηκε και ισχύει.
- Εφημερίδα της Κυβέρνησης (ΦΕΚ 193/Α/17.09.2013) Νόμος υπ' αριθμό 4186/2013. Αναδιάρθρωση της Δευτεροβάθμιας Εκπαίδευσης και λοιπές διατάξεις όπως έχουν τροποποιηθεί
- Εφημερίδα της Κυβέρνησης (ΦΕΚ566/08.05.2006, 110998/2006) Πιστοποίηση Επαγγελματικών Περιγραμμάτων
- Κάππος, Γ.Θ., Εισαγωγή στο AutoCAD 2023 (2023), Εκδόσεις Κλειδάριθμος, ISBN: 9789606453472
- Καρβούνης Σ. (2013), *Ανάλυση Συστημάτων Τεχνολογίας και Βιομηχανικοί Κλάδοι Επεξεργασίας*, Εκδόσεις Σταμούλη, ISBN: 978960351909
- Κερμανίδης Θ., *Αντοχή υλικών-Τόμος 1*, Εκδόσεις Κλειδάριθμος, ISBN: 978-960-645-013-6
- Κερμανίδης Θ., *Αντοχή υλικών-Τόμος 2*, Εκδόσεις Κλειδάριθμος, ISBN: ISBN: 978-960-645-014-3
- Μαραβελάκης Ε., Μπιλάλης, Ν.Α. (2020), Συστήματα CAD/CAM και Τρισδιάστατη Μοντελοποίηση, Εκδόσεις ΚΡΙΤΙΚΗ, ISBN: 9789605863487
- Ματσικουόδη-Ηλιοπούλου Μ. (2016), *Τεχνική Μηχανική*, Εκδόσεις Ζυγός, ISBN-13: 9789608065253
- Μπανιωτόπουλος Χ.Κ., Νικολαΐδης Θ.Ν. (2016), Φέρουσες κατασκευές αλουμινίου- Αρχές σχεδιασμού και παραδείγματα στο πλαίσιο του Ευρωκώδικα 9, Εκδόσεις Ζήτη 9789604564484
- Ομήρου Σ.Λ. (2018), *Τεχνολογία και προγραμματισμός εργαλειομηχανών CNC*, Εκδόσεις Κλειδάριθμος, ISBN: 9789604618583
- Παγωνάρης Κ.Ζ. (2020), *Εφαρμοσμένη Θερμοδυναμική*, Ίδρυμα Ευγενίδου, ISBN: 987-960-337-165-6
- Παντελής Δ., Χαϊδεμενόπουλος, Γ., Παπάζογλου Β. (2017), *Επιστήμη και τεχνολογία των συγκολλήσεων*, Εκδόσεις Τζιόλα, ISBN: 978-960-418-658-7
- Προυσαλίδης Ι. (2014), *Βασικές αρχές ηλεκτροτεχνίας*, Εκδόσεις Ι. Σιδέρης, ISBN: 9789600806533
- Σαρρή Κ., Λασπίτα Σ. (2022), *Επιχειρηματικότητα και Επιχειρηματικό Σχέδιο*, Εκδόσεις Τζιόλα, ISBN: 978-960-418-917-5
- Σοφιανόπουλος Δημήτριος (2006), *Στοιχεία Μεταλλικών Κατασκευών*, Εκδόσεις Παπασωτηρίου, ISBN: 9789607530745
- Τζουβαδάκης, Ι. (2008), *Ασκήσεις τεχνικού σχεδίου*, Εκδόσεις Συμμετρία, Αθήνα, ISBN: 978-960-266-220-5

- Φραγκόπουλος Σ. (2009), *Βασική Ηλεκτροτεχνία Ι – Ηλεκτρικά Κυκλώματα (6η έκδοση)*, Εκδόσεις Νέων Τεχνολογιών, ISBN: 978-960-6759-43-7
- Φραγκόπουλος Σ., Βαλαμόντες Ε. (2005), *Βασική Ηλεκτροτεχνία ΙΙ – Ηλεκτρομαγνητισμός (5η έκδοση)*, Εκδόσεις Νέων Τεχνολογιών, ISBN: 978-960-8105-82-9
- Cedefop (2014). *Επαγγελματική Εκπαίδευση και Κατάρτιση στην Ελλάδα: Συνοπτική Περιγραφή*. Λουξεμβούργο. Υπηρεσία Εκδόσεων της Ευρωπαϊκής Ένωσης.
- Cedefop (2014). *Terminology of European Education and Training Policy: A Selection of 130 Key Terms*, 2nd edition. Luxembourg: Publication Office of the European Union.
- Cedefop (x.x.). *Programming document 2017-2020*. Ανακτήθηκε 04 Ιουλίου 2022 από <https://www.cedefop.europa.eu/en/publications/4152>
- Finch B. (2007), *Πώς να καταρτίσετε ένα business plan*, Εκδόσεις Ελευθερουδάκης, ISBN: 9789602001141
- Freel M., Deakins D. (2017), *Επιχειρηματικότητα και μικρές επιχειρήσεις*, Εκδόσεις Rosili, ISBN: 9786185131272
- Hahn E., Manfred K. (1999), *Τεχνολογία μηχανολογικών κατασκευών*, Ευρωπαϊκές Τεχνολογικές Εκδόσεις, Αθήνα, ISBN: 960-331-234-7
- Ignatowitz E., Fastert G., Jungblut V., Maier U. (2008), *Βασικές αρχές μηχανικής στερεών, υγρών και αερίων και μετάδοσης θερμότητας και θερμοδυναμικής*, Ευρωπαϊκές Τεχνολογικές Εκδόσεις, ISBN-13: 9789603314103
- Neck M.H., Neck P.C., Murray L.E. (2020), *Επιχειρηματικότητα: Νοοτροπία και πρακτικές*, Εκδόσεις Κριτική, ISBN13: 9789605863418