



Jednotka výsledků učení 23-51-H/01 Strojní mechanik, 23-44-L/01 Mechanik strojů a zařízení

Název jednotky	Zhotovení koutového svaru FW v poloze PB na zkušebním vzorku 200-100-10 mm Metoda 111 Ruční svařování obalenou elektrodou
Název kvalifikace/ oboru vzdělávání, k němuž se jednotka vztahuje	Obory vzdělání: 23-51-H/01 Strojní mechanik 23-44-L/01 Mechanik strojů a zařízení Profesní kvalifikace: 23-003-H Zámečnick 23-095-M Servisní technik ve strojírenství
Úroveň kvalifikace podle EQF	3, 4
Délka (počet hodin)	5 dnů (30 hodin)
Výsledky učení, které jednotka obsahuje	Absolvent: a) Připraví materiál 11 343 pro zkušební vzorek o rozměrech 200-100-10 mm ke zhotovení koutového svaru v poloze PB b) Ustaví vzájemně obě části zkušebního vzorku. Stehuje obě části vzorku. Dodrží úhel sestehování 90 stupňů. Očistí strusku. c) Zhotoví koutový svar v poloze PB. Provede provaření kořene svaru. Očistí svarovou housenku. Zhotoví obě krycí vrstvy. d) Dodrží stanovený postup svařování. Pracuje podle WPS e) Při svařování dodrží bezpečnost práce Norma ČSN 050601 Norma ČSN 050630 Vyhláška 87/2000
Postupy a kritéria pro hodnocení těchto výsledků učení	- Příprava materiál 11 343 pro zkušební vzorek o rozměrech 200-100-10 mm ke zhotovení koutového svaru v poloze PB - Vzájemné ustavení obou částí zkušebního vzorku. Očištění stehů. - Zhotovení koutového svaru v poloze PB. Očištění mezi jednotlivými svarovými

	<p>housenkami</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dodržení stanoveného postupu svařování WPS. - Dodržení bezpečnosti práce při svařování podle norem <ul style="list-style-type: none"> o Norma ČSN 050601 o Norma ČSN 050630 o Vyhláška 87/2000 <p>Kritéria:</p> <p>Ad a) Připravit materiál 11 343 pro zkušební vzorek o rozměrech 200-100-10 mm ke zhotovení koutového svaru v poloze PB</p> <p>Ad b) Ustavit vzájemně obě části zkušební vzorku Stehovat obě části vzorku. Dodržet úhel sestehování 90 stupňů. Očistit stehy.</p> <p>Ad c) Zhotovit koutový svar v poloze PB. Provést provaření kořene svaru. Očistit kořen svaru. Zhotovit obě krycí vrstvy. Očistit mezi nanesením druhé svarové housenky. Po dokončení svařování svar očistit.</p> <p>Ad d) Dodržet stanovený postup svařování. Pracovat podle WPS</p> <p>Ad e) Dodržet bezpečnost práce při svařování podle norem</p> <p style="padding-left: 40px;">Norma ČSN 050601 Norma ČSN 050630 Vyhláška 87/2000</p>
Body ECVET spojené s jednotkou	
Doba platnosti jednotky	

Hodnoticí formulář

Název jednotky	Zhotovení koutového svaru FW v poloze PB na zkušební vzorku 200-100-10 mm Metoda 111 Ruční svařování obalenou elektrodou			
Jméno				
Hodnotící úkoly a kritéria	Provedl pod dohledem	Provedl samostatně	Splnil Datum Podpis	Nesplnil Datum Podpis
Připraví materiál 11 343 pro zkušební vzorek o rozměrech 200-100-10 mm ke zhotovení koutového svaru v poloze PB				
Ustaví vzájemně obě části zkušební vzorku. - Sestehuje obě části vzorku - Dodrží úhel sestehování 90 stupňů				
Zhotoví koutový svar v poloze PB - Provede provaření kořene svaru - Zhotoví obě krycí vrstvy				
Dodrží specifický postup svařování - Pracuje podle WPS				
Při svařování dodržuje bezpečnost práce - Norma ČSN 050601 - Norma ČSN 050630 - Vyhláška 87/2000				
Dílní operace provádí pečlivě, přesně a odpovídající rychlostí				

Jméno a podpis zástupce přijímající organizace, který je zodpovědný za hodnocení:

Podpis žáka:

Datum a razítko přijímací organizace: