



## 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 200-100-2 mm  Metoda 141  TIG
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 pro zkušební vzorek o rozměrech 200-100-2 mm ke zhotovení koutového svaru v poloze PB b) Ustaví vzájemně obě části zkušebního vzorku. Stehuje obě části vzorku. Dodrží úhel sestehování 90 stupňů c) Zhotoví koutový svar v poloze PB. 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 pro zkušební vzorek o rozměrech 200-100-2 mm ke zhotovení koutového svaru v poloze PB - Vzájemné ustavení obou částí zkušebního vzorku. - Zhotovení koutového svaru v poloze PB. - Dodržení stanoveného postupu svařování WPS. - Dodržení bezpečnosti práce při svařování podle norem <ul style="list-style-type: none"><li>○ Norma ČSN 050601</li><li>○ Norma ČSN 050630</li></ul>

	<p>○ Vyhláška 87/2000</p> <p>Kritéria:</p> <p>Ad a) Připravit materiál pro zkušební vzorek o rozměrech 200-100-2 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</p> <p>Ad c) Zhotovit koutový svar v poloze PB.</p> <p>Ad d) Dodržet stanovený postup svařování. Pracovat podle WPS</p> <p>Ad e) Dodržet bezpečnost práce při svařování podle norem</p> <p>Norma ČSN 050601</p> <p>Norma ČSN 050630</p> <p>Vyhláška 87/2000</p>
Body ECVET spojené s jednotkou	
Doba platnosti jednotky	

## Hodnoticí formulář

Název jednotky	Zhotovení koutového svaru FW v poloze PB na zkušebním vzorku 200-100-2 mm Metoda 141 TIG			
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 metodou 141 - TIG				
Ustaví vzájemně obě části zkušebního vzorku. - Sestehuje obě části vzorku - Dodrží úhel sestehování 90 stupňů				
Zhotoví koutový svar v poloze PB				
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: