



Jednotka výsledkov vzdelávania 23-51-H / 01 Strojní mechanik, 23-44-L / 01 Mechanik strojov a zariadení

Názov jednotky	Zhotovenie kútového zvaru FW v polohe PB na skúšobnej vzorke 200-100-10 mm metóda 111 Ručné zváranie obalenou elektródou
Názov kvalifikácia / odboru vzdelávania, ku ktorého sa jednotka týka	Odbory vzdelávania: 23-51-H / 01 Strojní mechanik 23-44-L / 01 Mechanik strojov a zariadení Profesijné kvalifikácie: 23-003-H Zámočník 23-095-M Servisný technik v strojárstve
Úroveň kvalifikácia podľa EQF	3, 4
Výsledky učenia, ktoré jednotka obsahuje	Absolvent: a) Pripraví materiál 11 343 pre skúšobnú vzorku s rozmermi 200-100-10 mm k zhotoveniu kútového zvaru v polohe PB b) Ustaví vzájomne obe časti skúšobnej vzorky. Sťahuje obe časti vzorky. Dodrží uhol zostehovania 90 stupňov. Očistí trosku. c) Zhotoví kútový zvar v polohe PB. Vykoná prevarenie koreňa zvaru. Očistí zvarovú húsenicu. Zhotoví obe krycie vrstvy. d) Dodrží stanovený postup zvárania. Pracuje podľa WPS e) Pri zváraní dodrží bezpečnosť práce Norma STN 050601 Norma STN 050630 vyhláška 87/2000
Postupy a kritériá pre hodnotenie týchto výsledkov vzdelávania	<ul style="list-style-type: none">- Príprava materiál 11 343 pre skúšobnú vzorku s rozmermi 200-100-10 mm k zhotoveniu kútového zvaru v polohe PB- Vzájomné ustavenie oboch častí skúšobnej vzorky. Očistenie stehov.- Zhotovenie kútového zvaru v polohe PB. Očistenie medzi jednotlivými zvarovými húsenicami- Dodržanie stanoveného postupu zvárania WPS.

	<p>- Dodržanie bezpečnosti práce pri zváraní podľa noriem</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Norma STN 050601 ○ Norma STN 050630 ○ vyhláška 87/2000 <p>kritériá:</p> <p>Ad a) Pripraviť materiál 11 343 pre skúšobnú vzorku s rozmermi 200-100-10 mm k zhotoveniu kútového zvaru v polohe PB</p> <p>Ad b) Ustaviť vzájomne obe časti skúšobnej vzorky. Stehovať obe časti vzorky. Dodržať uhol zostehovania 90 stupňov. Očistiť stehy.</p> <p>Ad c) Zhotoviť kútový zvar v polohe PB. Vykonať prevarenie koreňa zvaru. Očistiť koreň zvaru. Zhotoviť obe krycie vrstvy. Očistiť medzi nanesením druhej zvarovej húsenice. Po dokončení zvárania zvar očistiť.</p> <p>Ad d) Dodržať stanovený postup zvárania. Pracovať podľa WPS</p> <p>Ad e) Dodržať bezpečnosť práce pri zváraní podľa noriem</p> <ul style="list-style-type: none"> Norma STN 050601 Norma STN 050630 vyhláška 87/2000
Body ECVET spojené s jednotkou	
Doba platnosti jednotky	

Hodnotiaci formulár

Názov jednotky	Zhotovenie kútového zvaru FW v polohe PB na skúšobnej vzorke 200-100-10 mm metóda 111 Ručné zváranie obalenou elektródou			
Meno				
Hodnotiace úlohy a kritériá	Vykonal pod dohľadom	Vykonal samostatne	Splnil Dátum Podpis	Nesplnil Dátum Podpis
Pripraví materiál 11 343 pre skúšobnú vzorku s rozmermi 200-100-10 mm k zhotoveniu kútového zvaru v polohe PB				
Ustaví vzájomne obe časti skúšobnej vzorky. - Zostehuje obe časti vzorky - Dodrží uhol zostehovania 90 stupňov				
Zhotoví kútový zvar v polohe PB - Vykona prevarenie koreňa zvaru - Zhotoví obe krycie vrstvy				
Dodrží špecifický postup zvárania - Pracuje podľa WPS				
Pri zváraní dodržiava bezpečnosť práce - Norma STN 050601 - Norma STN 050630 - vyhláška 87/2000				
Čiastkové operácie vykonáva starostlivo, presne a zodpovedajúcou rýchlosťou				

Meno a podpis zástupcu prijímajúcej organizácie, ktorý je zodpovedný za hodnotenie:

Podpis žiaka ::

Dátum a pečiatka prijímajúcej organizácie: