



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

Názov jednotky	Zhotovenie kútového zvaru FW v polohe PB na skúšobnej vzorke 200-100-2 mm  Metóda 141  TIG
Názov kvalifikácie / odboru vzdelávania, ku ktorému sa jednotka týka	Odbory vzdelania: 23-51-H / 01 Strojový mechanik 23-44-L / 01 Mechanik strojov a zariadení Profesijné kvalifikácie: 23-003-H Zámočník 23-095-M Servisný technik v strojárstve
Úroveň kvalifikácie podľa EQF	3, 4
Výsledky učenia, ktoré jednotka obsahuje	Absolvent: a) Pripraví materiál pre skúšobnú vzorku s rozmermi 200-100-2 mm k zhotoveniu kútového zvaru v polohe PB b) Zriadi vzájomne obe časti skúšobnej vzorky. Stehuje obe časti vzorky. Dodrží uhol zostehovania 90 stupňov. c) Zhotoví kútový zvar v polohe PB. 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"><li>- Príprava materiálu pre skúšobnú vzorku s rozmermi 200-100-2 mm k zhotoveniu kútového zvaru v polohe PB</li><li>- Vzájomné ustavenie oboch častí skúšobnej vzorky.</li><li>- Zhotovenie kútového zvaru v polohe PB.</li><li>- Dodržanie stanoveného postupu zvárania WPS.</li><li>- Dodržanie bezpečnosti práce pri zváraní podľa noriem<ul style="list-style-type: none"><li>o Norma STN 050601</li><li>o Norma STN 050630</li><li>o vyhláška 87/2000</li></ul></li></ul>

	<p>kritériá:</p> <p>Ad a) Pripraviť materiál pre skúšobnú vzorku s rozmermi 200-100-2 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.</p> <p>Ad c) Zhotoviť kútový zvar v polohe PB.</p> <p>Ad d) Dodržať stanovený postup zvarovania. Pracovať podľa WPS</p> <p>Ad e) Dodržať bezpečnosť práce pri zvaraní podľa noriem</p> <p>Norma STN 050601</p> <p>Norma STN 050630</p> <p>Vyhláška 87/2000</p>
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 141 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 metódou 141 - TIG				
Zriadi vzájomne obe časti skúšobnej vzorky. - Zostehujú obe časti vzorky - Dodrží uhol zostehovania 90 stupňov				
Zhotoví kútový zvar v polohe PB				
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 zodpovedajúce rýchlosťou				

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

Podpis žiaka ::

Dátum a pečiatka prijímacie organizácie: