



Mit finanzieller Unterstützung  
durch das EU-Programm  
Erasmus+



Erasmus+

## Lernergebnis Einheit 23-51-H / 01 Maschinenmechaniker, 23-44-L / 01 Maschinenbauingenieur

Bezeichnung der Einheit	Herstellen der Ecknaht FW an der PB- Position an einem Prüfwerkstück 200-100-10 mm  Methode 111  Manuelles Elektrodenschweißen
Bezeichnung der Qualifikation / des Bildungsbereichs, auf den sich die Einheit bezieht	Bildungsbereiche: 23-51-H / 01 Maschinenmechaniker 23-44-L / 01 Maschinen- und Anlagenmechaniker Berufsqualifikationen: 23-003-H Schlosser 23-095-M Servicetechniker im Maschinenbau
EQR-Qualifikationsniveau	3, 4
Umfang (Stunden)	5 Tage (30 Stunden)
Lernergebnisse der Einheit	Absolvent: a) Bereitet das Material 11 343 für ein 200- 100-10 mm großes Prüfwerkstück vor, um in der Position PB eine Ecknaht herzustellen. b) Reinigt die Teile. Fixiert die beiden Teile des Prüfwerkstücks miteinander. Führt eine Zerreissprobe durch. Der Schnittwinkel beträgt 90 Grad. Reinigt die Schlacke. c) Führt die Ecknaht in der Position PB aus. Führt das Schweißen der Wurzel der Schweißnaht durch. Reinigt die Schweißraupe. Schweißt beide Deckschichten. d) Behält das angegebene Schweißverfahren nach WPS bei e) Beim Schweißen entspricht die Arbeitssicherheit der Norm ČSN 050601, Standard ČSN 050630, Dekret 87/2000
Verfahren und Kriterien zur Bewertung von Lernergebnissen	- Vorbereitung des Materials 11 343 für Prüfwerkstück der Abmessungen 200- 100-10 mm zur Herstellung einer Ecknaht in Position PB - Gegenseitige Positionierung beider Teile des Prüfwerkstücks. Stichreinigung.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Herstellen der Ecknaht in der Position PB. Reinigung der einzelnen geschweißten Nähte.</li> <li>- Einhaltung des WPS-Schweißverfahrens.</li> <li>- Arbeitssicherheit beim Schweißen nach Normen <ul style="list-style-type: none"> <li>o Standard ČSN 050601</li> <li>o Standard ČSN 050630</li> <li>o Dekret 87/2000</li> </ul> </li> </ul> <p>Kriterien:</p> <p>Ad a) Bereiten Sie das Material 11 343 für ein Prüfwerkstück von 200-100-10 mm vor, um in der Position PB eine Ecknaht herzustellen</p> <p>Ad b) Stellen Sie die beiden Teile des Prüfwerkstücks zusammen und fixieren Sie beide Teile des Prüfwerkstücks. Beachten Sie den Winkel von 90 Grad. Stiche reinigen.</p> <p>Ad c) Machen Sie die Ecknaht in der Position PB. Führen Sie das Schweißen der Wurzel der Schweißnaht durch. Reinigen Sie die Wurzel der Schweißnaht. Ziehen Sie beide Deckschichten. Erste Schweißnaht vor dem Auftragen der zweiten Schweißnaht reinigen. Wenn das Schweißen abgeschlossen ist, reinigen Sie die Schweißnaht.</p> <p>Ad d) Befolgen Sie das festgelegte Schweißverfahren. Arbeit von WPS</p> <p>Ad e) Beachten Sie die Arbeitssicherheit beim Schweißen gemäß den Normen Standard ČSN 050601 Standard ČSN 050630 Dekret 87/2000</p>
ECVET-Punkte, die der Einheit zugeordnet sind	
Gültigkeitsdauer der Einheit	

## Bewertungsformular

Name der Einheit	Herstellen der Ecknaht FW an der PB-Position an einem Prüfwerkstück 200-100-10 mm Methode 111 Manuelles Elektrodenschweißen			
Name				
Bewertungsaufgaben und -kriterien	Unter Aufsicht durchgeführt	Separat durchgeführt	erfüllt Datum Unterschrift	nicht erfüllt Datum Unterschrift
Bereitet das Material 11 343 für ein Prüfwerkstück von 200-100-10 mm vor, um in der PB-Position eine Ecknaht herzustellen				
Festlegen der beiden Teile des Prüfwerkstücks. - Zeichnet beide Teile der Probe - Der Winkel von 90 Grad wird beibehalten				
Einbringen der Ecknaht in der Position PB - Schweißwurzelschweißen durchführen - Ziehen beider Deckschichten				
Einhaltung eines bestimmten Schweißverfahrens. - Arbeitet nach WPS				
Beim Schweißen ist die Arbeitssicherheit zu beachten - Standard ČSN 050601 - Standard ČSN 050630 - Dekret 87/2000				
Teiloperationen werden mit Sorgfalt, Genauigkeit und Geschwindigkeit ausgeführt				

Name und Unterschrift des Vertreters der aufnehmenden Organisation, die für die Bewertung verantwortlich ist:

Unterschrift des Schülers:

Datum und Stempel der aufnehmenden Organisation: