



Mit finanzieller Unterstützung
durch das EU-Programm
Erasmus+



Erasmus+

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

Name der Einheit	Herstellen der Kehlnaht FW an der PB- Position auf dem Prüfwerkstück 200-100-2 mm Methode 141 TIG
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
Dauer (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 Beim Schweißen entspricht die Arbeitssicherheit der Norm ČSN 050601, Standard ČSN 050630, Dekret 87/2000
Verfahren und Kriterien zur Bewertung von Lernergebnissen	- Materialvorbereitung für ein Prüfwerkstück mit Abmessungen von 200-100-2 mm zur Herstellung einer Ecknaht in der Position PB - gegenseitige Positionierung beider Teile des Prüfwerkstücks.

	<ul style="list-style-type: none"> - Herstellen der Ecknaht in der Position PB. - Einhaltung des WPS-Schweißverfahrens. - Arbeitssicherheit beim Schweißen nach Normen <ul style="list-style-type: none"> o Standard ČSN 050601 o Standard ČSN 050630 o Dekret 87/2000 <p>Kriterien:</p> <p>Ad a) Bereiten Sie Material für ein Prüfwerkstück mit den Maßen von 200-100-2 mm vor, um in der Position PB eine Ecknaht herzustellen</p> <p>Ad b) Fixieren Sie die beiden Teile des Prüfwerkstücks und verbinden Sie beide Teile des Prüflings. Beachten Sie den Winkel von 90 Grad.</p> <p>Ad c) Ziehen Sie die Ecknaht in der Position PB.</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 Kehlnaht FW an der PB-Position auf dem Prüfwerkstück 200-100-2 mm Methode 141 TIG			
Name				
Bewertungsaufgaben und -kriterien	Unter Aufsicht durchgeführt	Separat durchgeführt	erfüllt Datum Unterschrift	Nicht erfüllt Datum Unterschrift
Bereitet das Material 11 343 für ein 200-100-10 mm Prüfwerkstück vor, um in der Position PB mit 141 - TIG eine Ecknaht herzustellen				
Sie legen die beiden Teile des Prüfwerkstück sfest. - Zeichnet beide Teile der Probe - Der Winkel von 90 Grad wird beibehalten				
Bringt die Ecknaht in der Position PB				
Behält ein bestimmtes Schweißverfahren bei - 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: