



I E G U L D Ī J U M S T A V Ā N Ā K O T N Ē

Nr. 8.5.2.0/16/I/001

«Nozaru kvalifikācijas sistēmas pilnveide profesionālās izglītības attīstībai un kvalitātes nodrošināšanai»

Sasniedzamo mācīšanās rezultātu vienība "TIG metināšanas tehnoloģija"

Sasniedzamie mācīšanās rezultāti	1. Spēj: izvēlēties TIG metināšanai nepieciešamo aprīkojumu. Zina: TIG metināšanai nepieciešamo aprīkojumu, darba uzdevuma veikšanai atbilstošo iekārtu. Izprot: TIG metināšanas iekārtas uzbūvi. 2. Spēj: izvēlēties inerto aizsarggāzi un volframa elektrodu pēc marķējuma un izmēriem. Zina: aizsarggāzes un volframa elektroda tehnoloģiskās īpašības. Izprot: aizsarggāzes un volframa elektroda izvēles ietekmi uz galaproduktu. 3. Spēj: sagatavot TIG metināšanas iekārtu un aprīkojumu metināšanas uzdevuma kvalitatīvai izpildei. Zina: TIG metināšanas iekārtas aprīkojuma lietošanas nosacījumus. Izprot: TIG metināšanas degļa un tā komponentu komplektēšanas kārtību. 4. Spēj: izvēlēties un iestatīt TIG metināšanas režīmus, lietojot atbilstošus piedevmateriālus un palīgmateriālus un ievērojot tehniski normatīvo dokumentāciju. Zina: metināšanas režīmu lietošanu dažāda biezuma un dažādu materiālu (alumīnija un tā sakausējumu, leģēto tēraudu) metināšanai. Izprot: metināšanas režīmu parametru ietekmi uz šuves kvalitāti. 5. Spēj: metināt kakta šuves (FW) augstlēģēta tērauda vai alumīnija un tā sakausējuma plāksnēm (biezums 1,5–4 mm) horizontālā vertikālajā (PB) pozīcijā, apakšējā pozīcijā (PA) un vertikālajā (no lejas uz augšu) (PF). Zina: metināmās šuves un metināšanas darbu izpildes secību. Izprot: metināšanas pozīcijas atbilstību darba uzdevumam. 6. Spēj: metināt saduršuves (BW) augstlēģēta tērauda vai alumīnija un tā sakausējuma plāksnēm (biezums 1,5–4 mm) apakšējā pozīcijā (PA), vertikālajā (no lejas uz augšu) (PF) pozīcijā un caurulēm (ārējais diametrs 25–51 mm un sienīņu biezums 1,5–4 mm) apakšējā pozīcijā PA (pagriežamās). Zina: metināmās šuves un metināšanas darbu izpildes secību. Izprot: metināšanas pozīcijas atbilstību darba uzdevumam. 7. Spēj: patstāvīgi identificēt un labot metināšanas procesā radušās metināto šuvju neatbilstības/defektus. Zina: metināto savienojumu nepilnību/defektu rašanās cēloņus, metināto savienojumu neatbilstību/defektu klasifikāciju, metināšanas darbus paaugstinātās bīstamības zonās. Izprot: konstatēšanas un labošanas nozīmi metināšanas procesā radītām metināto šuvju neatbilstībām/defektiem.
LKI līmenis	LKI 3. līmenis

Kvalifikācija(-as), uz kuru(-ām) attiecas vienība	Lokmetinātājs metināšanā ar volframa elektrodu inertās gāzes vidē (TIG)
Vienības veids	Kvalifikācijai raksturīgā vienība (PV)
Novērtēšana	Pārbaudījumā pierāda visu vienībā definēto sasniedzamo rezultātu apguvi, t.sk., to praktiski demonstrējot. Pārbaudījumā iekļauj: • TIG metināšanai nepieciešamā aprīkojuma raksturošanu; • TIG/141 metināšanas iekārtu, procesu, parametru raksturošanu; • TIG/141 metināšanas elektrodu tehnisko apzīmējumu atpazīšanu; • TIG/141 metināšanā izmantoto apzīmējumu un standartu atpazīšanu; • inertās aizsarggāzes un volframa elektroda izvēlēšanos; • TIG metināšanas iekārtas un aprīkojuma sagatavošanu; • TIG metināšanas režīma izvēlēšanos un iestatīšanu; • saduršuvju un kakta šuvju metināšanu atbilstoši darba uzdevumam; • sametināto šuvju kvalitātes vizuālu novērtēšanu un neatbilstību vai defektu identificēšanu, ja tādi ir; • metināšanas neatbilstību un defektu labošanu vai defektu novēršanas iespēju paskaidrošanu.