



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 "Metināto šuvju kvalitātes pārbaude"

Sasniedzamie mācīšanās rezultāti	1. Spēj: vizuāli novērtēt metinātās šuves atbilstoši vērtēšanas kritērijiem. Zina: metināto šuvju (FW un BW) vizuālās novērtēšanas kritērijus, mērinstrumentu un kontrolinstrumentu izmantošanu šuves un savienojuma ģeometrijas novērtēšanā. Izprot: metinātās šuves vizuālās novērtēšanas metodes nepieciešamību. 2. Spēj: veikt matemātiskas darbības, plānojot metināšanas darba uzdevuma izpildi. Zina: kakta šuvju un saduršuvju ģeometrisku parametru aprēķināšanas metodes, saduršuvju malu sagatavošanas nosacījumus. Izprot: matemātikas pamatprincipu lietojamību metināšanas darbu veikšanai. 3. Spēj: izvērtēt izstrādājuma vai kontrolparauga šuves ģeometriskos parametrus pēc metināšanas atbilstoši vērtēšanas kritērijiem. Zina: izstrādājuma vai kontrolparauga šuves ģeometrisku parametru prasības. Izprot: izstrādājuma vai kontrolparauga šuves ģeometrisku parametru atbilstību darba uzdevumam. 4. Spēj: novērst šuves neatbilstības/defektus saskaņā ar konkrētu novēršanas paņēmieni. Zina: ģeometriskās formas neatbilstības/ defektus, to novēršanas veidus, metināto šuvju neatbilstību/defektu novēršanas metodes. Izprot: šuves neatbilstību/defektu novēršanas nepieciešamību darba uzdevuma kvalitatīvai izpildei. 5. Spēj: raksturot metināto šuvju kvalitāti, izmantojot sagraujošās un nesagraujošās metodes, sagraujošo un nesagraujošo metožu testēšanas rezultātus. Zina: nesagraujošās un sagraujošās kontroles metodes. Izprot: metināto šuvju kvalitātes pārbaudes metožu izmantošanas nepieciešamību.
LKI līmenis	LKI 3. līmenis
Kvalifikācija(-as), uz kuru(-ām) attiecas vienība	Rokas lokmetinātājs (MMA); Gāzmetinātājs (OAW); Lokmetinātājs metināšanā ar mehanizēto iekārtu inertās gāzes vidē (MIG); Lokmetinātājs metināšanā ar mehanizēto iekārtu aktīvās gāzes vidē (MAG); 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: • maksimāli pieļaujamā kakta šuves pastiprinājuma augstuma noteikšanu atbilstoši dotajiem ģeometriskajiem parametriem; • maksimāli pieļaujamā kakta šuves biezuma noteikšanu atbilstoši dotajiem ģeometriskajiem parametriem; • dotās detaļas skices apzīmējumu nosaukšanu un raksturošanu; • attēlos vai jau sametinātos paraugos redzamo metināto šuvju defektu identificēšanu, to rašanās iemeslu un labošanas paņēmieni izskaidrošanu; • maksimāli pieļaujamo iegriezumu parametru noteikšanu; • kakta šuvju un saduršuvju ģeometrisko parametru aprēķināšanas metožu aprakstīšanu; • šuvju kontrolei nepieciešamo mērinstrumentu izvēlēšanos un izmantošanu šuves un savienojuma ģeometrijas novērtēšanā; • ģeometriskās formas neatbilstību novēršanas veidu paskaidrošanu; • metināto šuvju defektu novēršanas metožu paskaidrošanu; • nesagraujošo un sagraujošo kontroles metožu izskaidrošanu.
---------------------------	---