



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 "Starptautiskā atestācija plākšņu metināšanā (MAG)"

Sasniedzamie mācīšanās rezultāti	- Spēj: metināt kontrolparaugus atbilstoši pWPS vai WPS noteiktajām prasībām. Zina: metināšanas procedūras specifikācijas (pWPS vai WPS) apzīmējumus. Izprot: metināšanas procesa specifikāciju (pWPS, WPS). - Spēj: izvēlēties apstrādes veidu un veikt apstrādi kontrolparaugu malām atbilstoši standarta LVS EN ISO 9692-1 prasībām. Zina: kontrolparaugu malu apstrādes veidus un parametrus atbilstoši standarta LVS EN ISO 9692-1 prasībām. Izprot: precīzas kontrolparaugu malu apstrādes nepieciešamību kvalitatīvai darba izpildei. - Spēj: nostiprināt kontrolparaugu, ievērojot atstarpes un montāžas prasības atbilstoši darba uzdevuma un LVS EN ISO 6947 standarta apzīmējumiem. Zina: kontrolparaugu nostiprināšanas paņēmienus palīgierīcēs un standarta LVS EN ISO 6947 prasības. Izprot: precīzas kontrolparaugu nostiprināšanas nepieciešamību kvalitatīvai darba izpildei. - Spēj: metināt kakta šuves (FW) horizontāli vertikālajā (PB) un vertikālajā no lejas uz augšu (PF) telpiskajās pozīcijās, ievērojot standartu LVS EN ISO 9606-1 un LVS EN ISO 5817 prasības. Zina: kakta šuves (FW) metināšanas tehnoloģiju un metināšanas paņēmienus horizontāli vertikālajā (PB) un vertikālajā no lejas uz augšu (PF) telpiskajās pozīcijās kā arī standartu LVS EN ISO 9606-1 un LVS EN ISO 5817 prasības. Izprot: metinātās kakta šuves (FW) metināšanas tehnoloģiju un metināšanas paņēmienus pielietošanas nepieciešamību kvalitatīvai kakta šuvju metināšanai dažādās telpiskajās pozīcijās atbilstoši ISO standartu prasībām. - Spēj: metināt saduršuves (BW) apakšējā (PA) un vertikālajā no lejas uz augšu (PF) telpiskajās pozīcijās ievērojot standartu LVS EN ISO 9606-1 un LVS EN ISO 5817 prasības. Zina: saduršuves (BW) metināšanas tehnoloģiju un metināšanas paņēmienus apakšējā (PA) un vertikālajā no lejas uz augšu (PF) telpiskajās pozīcijās kā arī standartu LVS EN ISO 9606-1, LVS EN ISO 5817 prasības. Izprot: metinātās saduršuves (BW) metināšanas tehnoloģiju un metināšanas paņēmienus pielietošanas nepieciešamību kvalitatīvai saduršuvju metināšanai dažādās telpiskajās pozīcijās atbilstoši ISO standartu prasībām. - Spēj: novērtēt kontrolparauga šuves ģeometrisku formu, izmērus un neatbilstības pēc metināšanas atbilstoši standarta LVS EN ISO 6520-1 esošajiem apzīmējumiem un pieļaujamās vērtības atbilstoši standarta LVS EN ISO 5817 prasībām pēc B vai C grupas vērtēšanas kritērijiem. Zina: kontrolparauga šuves ģeometrisku formu, izmēru un neatbilstību iedalījumu atbilstoši standartā LVS EN ISO 6520-1 esošajiem apzīmējumiem un pieļaujamās vērtības atbilstoši standarta LVS EN ISO 5817 prasībām pēc B vai C grupas vērtēšanas kritērijiem. Izprot: kontrolparauga šuves ģeometrisku formu, izmēru un neatbilstību identifikācijas nepieciešamību kvalitatīva darba uzdevuma veikšanai.
--	--

LKI līmenis	LKI 3. līmenis
Kvalifikācija(-as), uz kuru(-ām) attiecas vienība	Lokmetinātājs metināšanā ar mehanizēto iekārtu aktīvās gāzes vidē (MAG)
Vienības veids	Specifiskā/mainīgā vienība (MV)
Novērtēšana	Pārbaudījumā pierāda visu vienībā definēto sasniedzamo rezultātu apguvi, t.sk., to demonstrējot. Pārbaudījumā iekļauj: • kontrolparauga metināšanu; • kontrolparauga malu apstrādi ar izvēlēto apstrādes veidu; • kontrolparauga nostiprināšanu palīgierīcēs; • kakta šuvju metināšanu norādītajās telpiskajās pozīcijās, ievērojot atbilstošu standartu prasības; • saduršuvju metināšanu norādītajās telpiskajās pozīcijās, ievērojot atbilstošu standartu prasības; • kontrolparaugu šuvju ģeometriskās formas, izmēru un atbilstības standarta LVS EN ISO 6520-1, standarta LVS EN ISO 5817 prasībām un B vai C grupas vērtēšanas kritērijiem novērtēšanu.