



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 (TIG)"

Sasniedzamie mācīšanās rezultāti

1. Spēj: metināt pēc pWPS vai WPS noteiktajām prasībām.
Zina: metināšanas procedūras specifikācijas (pWPS vai WPS) apzīmējumus.
Izprot: metināšanas procesa specifikāciju (pWPS, WPS).
2. Spēj: izvēlēties apstrādes veidu un veikt apstrādi kontrolparaugu malām atbilstoši standartu LVS EN ISO 9606-1 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 9606-2 (alumīnijs un tā sakausējumi) prasībām.
Zina: kontrolparaugu malu apstrādes veidus un parametrus atbilstoši standartu LVS EN ISO 9606-1 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 9606-2 (alumīnijs un tā sakausējumi) prasībām.
Izprot: precīzas kontrolparaugu malu apstrādes nepieciešamību kvalitatīvai darba izpildei.
3. Spēj: nostiprināt kontrolparaugu, ievērojot atstarpes un montāžas prasības atbilstoši darba uzdevuma un standarta LVS EN ISO 6947 prasībām.
Zina: kontrolparaugu nostiprināšanas paņēmienus palīgierīcēs un standarta LVS EN ISO 6947 prasības.
Izprot: precīzas kontrolparaugu nostiprināšanas nepieciešamību kvalitatīvai darba izpildei.
4. Spēj: metināt kakta šuves (FW) horizontāli vertikālajā (PB) un vertikālajā no lejas uz augšu (PF) telpiskajās pozīcijās atbilstoši standartu LVS EN ISO 9606-1 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 9606-2 (alumīnijs un tā sakausējumi) un LVS EN ISO 5817 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 10042 – (alumīnijs un tā sakausējumi) prasībām.
Zina: kakta šuves (FW) metināšanas tehnoloģiju un metināšanas paņēmienus horizontāli vertikālajā (PB) un vertikālajā no lejas uz augšu (PF) telpiskajās pozīcijās atbilstoši standartu LVS EN ISO 9606-1 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 9606-2 (alumīnijs un tā sakausējumi) un LVS EN ISO 5817 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 10042 – (alumīnijs un tā sakausējumi) prasībām.
Izprot: metinātās kakta šuves (FW) metināšanas tehnoloģiju un metināšanas paņēmienu lietošanas nepieciešamību kvalitatīvai kakta šuvju metināšanai dažādās telpiskajās pozīcijās atbilstoši ISO standartu prasībām.
5. Spēj: metināt saduršuves (BW) apakšējā (PA) un vertikālajā no lejas uz augšu (PF) telpiskajās pozīcijās atbilstoši standartu LVS EN ISO 9606-1 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 9606-2 (alumīnijs un tā sakausējumi) un LVS EN ISO 5817 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 10042 – (alumīnijs un tā sakausējumi) prasībām.
Zina: saduršuves (BW) metināšanas tehnoloģiju un metināšanas paņēmienus apakšējā (PA) un vertikālajā no lejas uz augšu (PF) telpiskajās pozīcijās atbilstoši standartu LVS EN ISO 9606-1 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 9606-2 (alumīnijs un tā sakausējumi) un LVS EN ISO 5817 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 10042 – (alumīnijs un tā sakausējumi) prasībām.
Izprot: metinātās saduršuves (BW) metināšanas tehnoloģiju un metināšanas paņēmienu lietošanas nepieciešamību kvalitatīvai saduršuvju metināšanai dažādās telpiskajās pozīcijās atbilstoši ISO standartu prasībām.

	6. Spēj: novērtēt kontrolparauga šuves ģeometrisku formu, izmērus un neatbilstības pēc metināšanas atbilstoši standarta LVS EN ISO 6520-1 apzīmējumiem un pieļaujamās vērtības atbilstoši standartu LVS EN ISO 5817 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 10042 – (alumīnijs un tā sakausējumi) B vai C grupas vērtēšanas kritērijiem. Zina: kontrolparauga šuves ģeometrisku formu, izmēru un neatbilstību iedalījumu atbilstoši standarta LVS EN ISO 6520-1 prasībām un pieļaujamās vērtības atbilstoši standartu LVS EN ISO 5817 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 10042 – (alumīnijs un tā sakausējumi) B vai C grupas vērtēšanas kritērijiem. Izprot: izstrādājuma vai 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	Lokmetinātais metināšanā ar mehānizēto iekārtu aktīvās gāzes vidē (TIG)
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 (nerūsējošie tēraudi), standartu LVS EN ISO 5817 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 10042 – (alumīnijs un tā sakausējumi) prasībām un B vai C grupas vērtēšanas kritērijiem novērtēšanu.