



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 cauruļu metināšanā (TIG)"

Sasniedzamie mācīšanās rezultāti	1. Spēj: metināt saduršuves (BW) apakšējā (PA) telpiskajā pozīcijā (pagriežama caurule) 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) telpiskajā pozīcijā, (pagriežama caurule) 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) (pagriežama caurule) metināšanas tehnoloģiju un metināšanas paņēmienu pielietošanas nepieciešamību kvalitatīvai saduršuvju metināšanai dažādās telpiskajās pozīcijās atbilstoši ISO standartu prasībām. 2. Spēj: metināt saduršuves (BW) no lejas uz augšu (PH) telpiskajā pozīcijā (nepagriežama caurule) 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 vertikālajā no lejas uz augšu (PH) telpiskajā pozīcijā, (nepagriežama caurule) 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) (nepagriežama caurule) metināšanas tehnoloģiju un metināšanas paņēmienu pielietošanas nepieciešamību kvalitatīvai saduršuvju metināšanai dažādās telpiskajās pozīcijās atbilstoši ISO standartu prasībām. 3. 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: kontrolparauga šuves ģeometrisku formu, izmēru un neatbilstību identifikācijas nepieciešamību kvalitatīva darba uzdevuma veikšanai. 4. Spēj: identificēt, izvērtēt kontrolparauga ģeometrisku formu, izmērus un neatbilstības, to lielumu 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 un labot tos. Zina: kontrolparauga šuves ģeometrisku formu, izmēru un neatbilstību pieļaujamās izmērus atbilstoši standartu LVS EN ISO 5817 (nerūsējošie
--	---

	tēraudi) vai LVS EN ISO 10042 – (alumīnijs un tā sakausējumi) B vai C grupas vērtēšanas kritērijiem un to labošanas tehnoloģiskos paņēmienus. Izprot: šuves neatbilstību novēršanas (labošanas) nepieciešamību kvalitatīvai darba uzdevuma izpildei.
LKI līmenis	LKI 3. līmenis
Kvalifikācija(-as), uz kuru(-ām) attiecas vienība	Lokmetinātājs metināšanā ar mehanizēto 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: • saduršuves (BW) apakšējā (PA) telpiskajā pozīcijā (pagriežama caurule) metināšanu, ievērojot atbilstošu standartu prasības; • saduršuves (BW) no lejas uz augšu (PH) telpiskajā pozīcijā, (nepagriežama caurule) metināšanu, ievērojot atbilstošu standartu prasības; • kontrolparaugu šuvju ģeometriskās formas, izmēru un atbilstības standarta LVS EN ISO 6520-1, standarta LVS EN ISO 5817 (nerūsējošie tēraudi) vai LVS EN ISO 10042 (alumīnijs un tā sakausējumi) prasībām un B vai C grupas vērtēšanas kritērijiem novērtēšanu; • kontrolparaugu neatbilstības kritērijiem identificēšanu un šuvju labošanu.