



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 "Plāksņu un cauruļu lodēšana"

Sasniedzamie mācīšanās rezultāti	1. Spēj: paskaidrot metināšanai radnieciskos procesus (lodēšanu). Zina: lodēšanas paņēmienus. Izprot: metināšanas aizstāšanu ar lodēšanu pamatojumu. 2. Spēj: izvēlēties atbilstošus lodēšanas instrumentus, lodes marku tās diametru, kušņus un darba režīmus mīkstlodēšanas vai cietlodēšanas veikšanai. Zina: lodēšanas instrumentus, lodes markas, kušņus un nepieciešamos darba režīmus mīkstlodēšanas vai cietlodēšanas veikšanai, darba drošības prasības veicot lodēšanu. Izprot: lodēšanas instrumentu, lodes markas, kušņu un darba režīmu ietekmi uz mīkstlodēšanas vai cietlodēšanas kvalitāti, to ekspluatācijas noteikumus un droša darba veikšanas paņēmienus. 3. Spēj: atbilstoši lodējamajam metālam sagatavot detaļu malas lodēšanai un nostiprināt tās, ievērojot montāžas prasības atbilstoši darba uzdevuma. Zina: detaļu malu sagatavošanas paņēmienus un nostiprināšanas veidus palīgierīcēs dažādiem metāliem. Izprot: dažāda metāla detaļu malu apstrādes un precīzas nostiprināšanas nepieciešamību kvalitatīvai darba izpildei. 4. Spēj: izvēlēties mīkstlodēšanas aprīkojumu, materiālus atbilstoši lodējamajam metālam un lodēt metāla detaļas (plāksnes un caurules) un noteikt lodēšanas kvalitāti. Zina: mīkstlodēšanas aprīkojumu, materiālus un to pielietošanas nosacījumus, lodēto savienojumu veidus, plāksņu un cauruļu mīkstlodēšanas tehnoloģiju dažādiem metāliem un darba drošības prasības. Izprot: mīkstlodēšanas darbu gaitu un secību, droša darba veikšanas paņēmienus, atbilstošo instrumentu ekspluatācijas noteikumus. 5. Spēj: izvēlēties cietlodēšanas aprīkojumu, materiālus atbilstoši lodējamajam metālam un lodēt metāla detaļas (plāksnes un caurules) un noteikt lodēšanas kvalitāti atbilstoši darba uzdevuma prasībām. Zina: cietlodēšanas aprīkojumu, materiālus un to pielietošanas nosacījumus, lodēto savienojumu veidus, plāksņu un cauruļu cietlodēšanas tehnoloģiju dažādiem metāliem un darba drošības prasības strādājot ar deggāzēm. Izprot: cietlodēšanas darbu gaitu un secību, droša darba veikšanas paņēmienus, atbilstošo instrumentu ekspluatācijas noteikumus. 6. Spēj: novērtēt lodēta savienojuma ģeometrisku formu, izmērus un neatbilstības un to pieļaujamās vērtības atbilstoši vērtēšanas kritērijiem. Zina: lodēta savienojuma ģeometrisku formu, izmēru un neatbilstību iedalījumu un pieļaujamās vērtības atbilstoši vērtēšanas kritērijiem. Izprot: lodēta savienojuma ģeometrisku formu, izmēru un neatbilstību identifikācijas nepieciešamību kvalitatīva darba uzdevuma veikšanai.
LKI līmenis	LKI 3. līmenis

Kvalifikācija(-as), uz kuru(-ām) attiecas vienība	Gāzmetinātājs (OAW)
Vienības veids	Specifiskā/mainīgā vienība (MV)
Novērtēšana	Pārbaudījumā pierāda visu vienībā definēto sasniedzamo rezultātu apguvi, t.sk., to demonstrējot. Pārbaudījumā iekļauj: • lodēšanas procesa izskaidrošanu; • lodēšanas instrumentu, lodes, kušņu un darba režīmu izvēlēšanos atbilstoši darba uzdevumam; • detaļu malu sagatavošanu lodēšanai un to nostiprināšanu; • mīkstlodēšanas un cietlodēšanas aprīkojuma un materiālu izvēlēšanos atbilstoši lodējamajam metālam; • metāla detaļu lodēšanu (plāksnes un caurules); • lodēšanas kvalitātes atbilstības darba uzdevuma prasībām novērtēšanu un paskaidrošanu.