

181. A Hegesztési eljárások megnevezésű, 10181-12 azonosító számú szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Ellenőrzi az összeállítás pontosságát
Meggörbíti a fűzővarratok kezdeti és végpontjait
Behelyezi és rögzíti a munkadarabot a hegesztőkészülékben
Elhelyezi a hegesztési geometriát biztosító segédelemeket
Ellenőrzi a WPS (Gyártói Hegesztési Utasítás) alapján az elkészített varratgeometriát és felületlisztaságot
WPS-ben meghatározott gyökvédelmet biztosít
WPS alapján segédanyagokat beazonosít és összekészít
Felveszi és rendeltetésszerűen használja a hegesztéshez szükséges védőeszközöket
WPS szerinti próbahegesztést végez
Végrehajtja a hegesztési feladatot (WPS szerint)
Eljárásnak megfelelő hegesztő berendezést választ
Ellenőrzi a csatlakozást HBSZ szerint
Polaritást és a paramétereket beállít
Hegesztő berendezéseket üzembe helyezi
Szárítási naplót vezet, elektródát szárít
Termikus vágáshoz paramétereket beállít, hevítő/éghető gáz- és az oxigénellátást biztosít
Palackcserét végez
Üzembe helyezi a gázhegesztő-berendezést
Felveszi és rendeltetésszerűen használja a vágáshoz szükséges védőeszközöket
Termikus vágást végez
Szemrevételezéssel ellenőrzi a munkadarabot
Leszedi a maradék anyagot
Csatlakozó elemeket csatlakoztat, és a gázmennyiséget beállítja
Hegesztéshez szükséges eszközöket biztosít
Hegesztett kötést készít volfrámelektrodás védőgázos ívhegesztéssel
Hegesztett kötést készít fogyóelektrodás védőgázos ívhegesztéssel
Ellenőrzi a beszállási engedély meglétét
Hegesztett kötést készít bevontelektrodás kézi ívhegesztéssel
Hegesztett kötést készít gázhegesztéssel
Munkavégzés közben dokumentálja a folyamatok végrehajtását

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

szakmai ismeretek:

A Hegesztett kötés- és varratípusok, hegesztési varratok alap- és kiegészítőjeleinek értelmezése
A Gyártói Hegesztési Utasítás (WPS) felépítése, tartalma, értelmezése
A Gépkönyv, Kezelési-, Szerelési-, Karbantartási utasítás használata
Anyagok, segédanyagok értelmezése, használata
Az ötvöző-anyagok hatása a hegeszthetőségre
A bevontelektrodás kézi ívhegesztés hozaganyagai
Varratmérő és ellenőrző eszközök használata
Hegesztőgázok használata
A gázhegesztés hozaganyagai
A volfrámelektrodás védőgázos ívhegesztés hozaganyagai
A fogyóelektrodás védőgázos ívhegesztés hozaganyagai
Egyéb hegesztési technológiák hozaganyagai
Gázhegesztő-berendezések és kezelésük
Bevontelektrodás kézi ívhegesztő berendezések és kezelésük
Volfrámelektrodás védőgázos ívhegesztő berendezések és kezelésük
A fedett ívű hegesztés eszközei, berendezései és kezelésük
A gyártói Hegesztési Utasítás (WPS) felépítése, tartalma, értelmezése
A fogyóelektrodás, védőgázos ívhegesztés eszközei, berendezései és kezelésük
A plazmaívhegesztés eszközei, berendezései és kezelésük
Egyéb ívhegesztési eljárások eszközei, berendezései és kezelésük
Az ellenállás-hegesztés eszközei, berendezései és kezelésük

A sajtolóhegesztés eszközei, berendezései és kezelései
Egyéb hegesztési eljárások eszközei, berendezései és kezelései
Hegesztés-technológiák
A lángvágás technológiája
A plazmavágás technológiája
Egyéb vágási technológiák
A vágott felület hibái, eltérései
A hegesztő-berendezések használata
A lángforrasztás eszközei, berendezései
Termikus szórás

szakmai készségek:

Varratképzési ismeretek alkalmazása az MSZ EN ISO 6947 szerinti szabvány alapján
A varratmérő- és ellenőrzőeszközök használata
A hegesztési varratok alap- és kiegészítő jeleinek értelmezése
A hegesztőeljárások berendezésinek, eszközeinek használata
A hegesztési biztonsági szabályzat alkalmazása

Személyes kompetenciák:

Precizitás
Önállóság
Kézügyesség

Társas kompetenciák:

Irányíthatóság
Közérthetőség

Módszerkompetenciák:

Gyakorlatias feladatértelmezés
A környezet tisztántartása
Körültekintés, elővigyázatosság