



Co-funded by the
Erasmus+ Programme
of the European Union

EWP LO-k szabványa	A portfólió technikai áttekintése		
Használható referenciaként az RPL folyamathoz	Meghatalmazott oktató testület (ATB) azonosítója: KELTEZÉS: A portfólióértékelés során az ATB-nek azonosítania kell a jelöltek tudását és készségeit minden kompetencia egységben		
Cselekvések			
Kompetencia egység 2- Hegesztési és vágási folyamatok	IGEN	NEM	MEGJEGYZÉSEK
2.3 - A TIG hegesztés (141) alapvető ismereteinek alkalmazása. Alapok, berendezések, felhasználás, fő változók, biztonság és speciális problémák	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.4.1 - A MIG (131) / MAG (135) hegesztés alapvető ismereteinek alkalmazása, beleértve a berendezéseket, felhasználást, fő változókat, biztonsági és gyakori problémákat.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.4.2 MAG porbeles aktív/semleges védőgázos ívhegesztés (136) alapvető ismeretei, beleértve a berendezéseket, a felhasználását, a fő változókat, a biztonságot és a gyakori problémákat.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.5 Kézi ívhegesztés (MMA-hegesztés) (111) alapvető ismereteinek alkalmazása, beleértve a felszereléseket, a felhasználását, a biztonságot és a gyakori problémákat.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.6 Fedett ívű hegesztés (12) alapvető ismereteinek alkalmazása, beleértve a berendezéseket, alkalmazási területeit, a fő változókat, a biztonságot és a gyakori problémákat.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.7.1 A plazma alapismereteinek alkalmazása; elektronsugár; lézer, alkalmazásuk, főbb változók és a leggyakoribb problémák.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.7.2 Villamos salakhegesztés (72), dörzshegesztés (42); robbantásos hegesztés (441); diffúziós hegesztés (45); termithegesztés (71); hideg, sajtoló hegesztés (48) alapvető ismeretei és felhasználási területei. Beleértve a berendezéseket, fő változókat és a leggyakoribb problémákat.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.8 A leggyakoribb hegesztési munkák során felhasznált vágó- és élelőkészítési folyamatok alapelvei és alkalmazási területei - beleértve a berendezéseket, a fő változókat, a biztonságot és a közös problémákat.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Kompetencia egység 4- szerkezeti és nagy szilárdságú acélok alkalmazása, anyagai, hegeszthetőségük			
4.1 Alapvető tudnivalók alkalmazása a vas-szén ötvözetek hegesztésében előforduló kohászati folyamatokról.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

4.4 A szerkezeti ötvözetlen acélok alapvető ismeretei és a hegesztési folyamatok hegesztési műveletekre gyakorolt hatásai	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
4.5 A mikroötvözetű elemek szerkezetre, mechanikai tulajdonságokra és hegeszthetőségre gyakorolt hatásainak ismertetése a finomszemcsés és nagy szilárdságú acélok esetében	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
4.6 Ismertesse a hegesztési problémákra vonatkozó alapvető tudnivalókat a szerkezeti és nagy szilárdságú acélok alkalmazásának alapvető szempontjaival kapcsolatban, különös tekintettel a fizikai, kémiai és mechanikai jellemzőkre	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
4.8 Ismertesse az alapismereteket a különféle rozsdamentes és hőálló acélok alapjairól és azok hegeszthetőségéről, beleértve a töltőanyagok kiválasztását is.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
4.9 Alkalmazza az alumínium és az alumínium ötvözetek kohászati alapismeretét, alkalmazási körét és hegeszthetőségét.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Kompetencia egység 5- Építés és tervezés			
5.1 Adja meg az adott anyaggal, falvastagsággal, hozzáférhetőséggel, betöltéssel, hegesztési eljárással, hegesztési pozícióval, hegesztési szimbólumokkal, rendelkezésre álló berendezésekkel, tűrésekkel kapcsolatos hegesztési részleteket.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
5.2 A kötések azonosítására vonatkozó alapismeretek és a hegesztett fémszerkezetekre vonatkozó részletek alkalmazása.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
5.3 A fáradás alapvető ismerete és a bemélyedések hatása és elkerülése.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Kompetencia egység 6- A minőségirányítás általános jellemzői			
6.1 A hegesztési igénybevétel és torzítást befolyásoló fő tényezők alapvető ismereteinek alkalmazása a hegesztett gyártmányokban, valamint ezeknek a hatásoknak a becslése és minimalizálása.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
6.2 A minőségi, a közgazdasági és a környezet szempontjából alapvető ismeretek megléte a segédberendezések, a befogóberendezések és a szerelvények szükségességéről és működéséről.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
6.3 A hegesztési és gyártási folyamatokhoz kapcsolódó egészségügyi és biztonsági veszélyek alapvető ismerete, beleértve a minimalizálási technikákat.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
6.5 A hegesztett munkákhoz alkalmazott hegesztési műveletek közgazdaságtanára vonatkozó alapismereteinek megléte.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
6.6 A javítóhegesztés problémáinak alapos ismerete mind a gyártási, mind a szerviz helyzetekben	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Kompetencia egység 7- Minőségbiztosítás / Minőségellenőrzés a hegesztett kötéseknel			
7.1 A minőségbiztosítás és a minőségellenőrzés alapelveire vonatkozó alapvető ismeretek alkalmazása, valamint a kapcsolódó szabványok és alkalmazásuk elismerése különleges eljárásaként a hegesztett gyártásra.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

<p>7.2 A minőségellenőrzés követelményeinek és működésének alapvető ismeretei, azok alkalmazása a gyártás során, a forrasztási és hegesztési műveletekre vonatkozó szabványok, valamint a forrasztási és hegesztési eljárások minősítése, ideértve a közös nyomonkövetési módszereket, a kalibrálás szükségességét és a folyamatparaméterek ellenőrzését.</p>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
<p>Kompetencia egység 8- A hegesztett kötések minőségellenőrzéséhez használt tesztek</p>			
<p>8.3 A hegesztési munkákra vonatkozó alapvető tudnivalók a roncsolásmentes tesztelésről</p>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

