

MAGYAR KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA

**SZINTVIZSGA
SZAKMAI GYAKORLATI FELADAT
32/2011. (VIII.25.) NGM rendelet alapján**

„C” feladat

**Szakképesítés azonosító száma, megnevezése:
31 582 21 0010 31 03 Víz-, csatorna- és közmű- rendszerszerelő**

**Szintvizsga időtartama: 300 perc
Elérhető maximális pontszám: 100 pont**

Szintvizsga időpontja: a képzési idő felét követően

C/I. Feladat

Rézcső forrasztási feladat:

A feladatra fordítható idő: 150 perc

Készítse el a mellékelt műhelyrajz alapján a feladatot!

Anyag, szerszám és mérőeszköz szükséglet:

Anyag:

- Ø 15-ös lágy rézcső
- Ø 15-ös BB könyök 2db
- Ø 15-ös T idom 1db
- Ø 15-ös menetes csatlakozó 1 db

Gép-szerszámgépnév:

- 1 db Lágyforrasztásra kialakított munkahely vagy gázhegesztő állás
- 1 db asztali vagy kézi fűrógép
- 1 db kalapács
- 1 db kézi fémfűrész
- 1 db rajztű
- 1 db görgős rézcsővágó
- 1 db rézcső sorjázó
- 1 db drótkefe, forrasztó ón
- Rézcső hajlító szerszám Ø15-ös csőhöz

Mérőeszközök:

- 1 db acélvonalzó vagy mérőszalag

Segédanyagok:

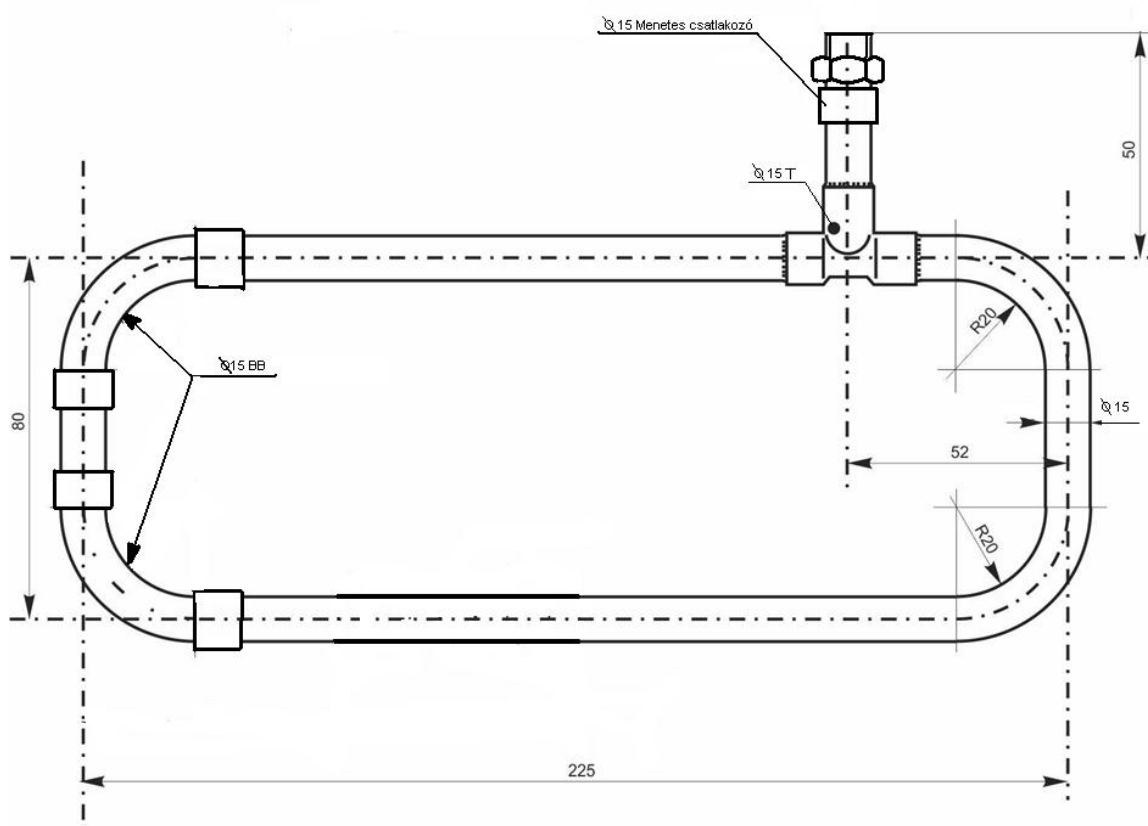
- forrasztó anyag,
- géprongy

Javasolt műveleti sorrend:

1. Tanulmányozza a rajzot, ellenőrizze a kapott alapanyagot, szerszámokat, tervezze meg az optimális összeállítási sorrendet.
2. Darabolja le a szükséges hosszakat és sorjázza a csővégeket.
3. Állítsa össze a feladat alkatrészeit, ellenőrizze a méreteket.
4. Végezze el a forrasztásokat és hajlításokat
5. Ha kihűlt ellenőrizze a méreteket.
6. Tisztítsa meg a munkadarabot!

7. Végezze el a tömörségi vizsgálatot a vizsgabizottság vagy az általa kijelölt személy jelenlétében.

CSŐALKATRÉS



(A RAJZ NEM MÉRETARÁNYOS!)

C/II. Feladat

Gázhegesztés PF helyzetben

Feladatra fordítható idő: 150 perc

Készítse el a mellékelt rajz alapján a **Gázhegesztés PF helyzetben** megnevezésű feladatot.

Anyaga:

2 db 1¼” x 100 mm acélcső S 235 MSZ EN 10025 szabványnak megfelelő
ötvözetlen szénacélcső

Hozaganyag: GIII Ø2 hegesztő pálca

Hegesztés: A csőtengely a hegesztés ideje alatt rögzített.

Védőeszköz:

Zárt munkaruházat, munkavédelmi bakancs, hegesztő szemüveg

Szerszámok, eszközök:

Sarok köszörű

Vonalzó

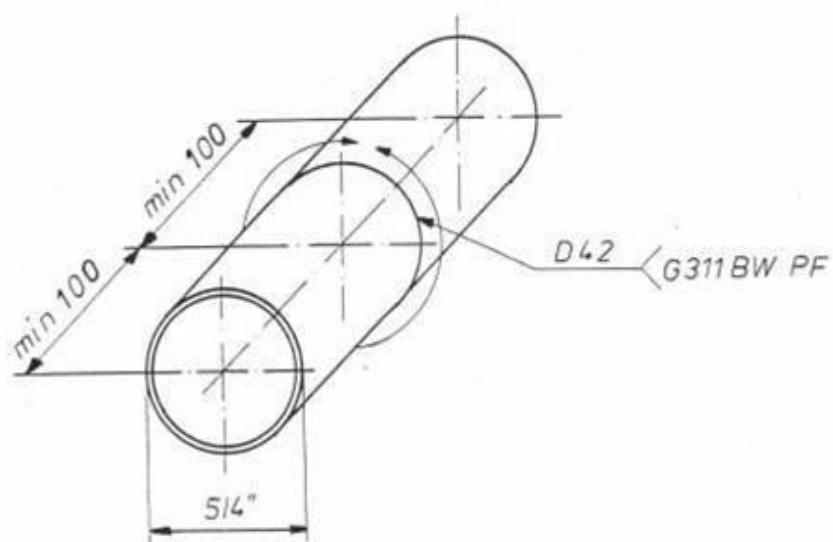
Kalapács

Gázhegesztő munkahely

A feladat értékelése a mellékelt táblázat alapján.

Javasolt műveleti sorrend:

1. Ellenőrizze a kapott csőanyagokat. Szükség esetén sorjázza, tisztítsa meg, ha rozsdás vagy szennyezett.
2. Állítsa be a hegesztési hézagot.
3. Válassza ki a megfelelő égőszárat és hozaganyagot.
4. Győződjön meg a hegesztő eszközök megfelelőségéről. Állítsa be a szükséges nyomásértékeket.
5. Fűzővarratok elhelyezése, ellenőrzés, szükség esetén egyengetés.
6. Rögzítse az összefűzött csöveket és kezdje el a hegesztést.
7. Ellenőrizze munkáját, majd ha kihűlt tisztítsa meg és adja le.



Változatok	Sz.	Jelsz.	Megnevezés	Kelte	Aláírás	Sz.	Jelsz.	Megnevezés	Kelte	Aláírás
	1.					1.				
	2.					2.				
	3.					3.				

Tervező		Megnevezés GÁZHEGESZTÉS PF HELYZETBEN	Anyag	
Rajzoló			SPT 360	
Másoló			Db.	1
Ellenőr			Rajzszám :	
Szabv. ell.				
Kelte				

<i>Osztályozó táblázat</i>				
<i>Vizsgázó neve:</i>			<i>Osztály:</i>	
Sorsz.	Ponthatár:	Ponthatár osztályzata:	Pontozott feladatok:	Elért pont:
1	0-50	1 (elégtelen)	1. feladat összes pontja	
2	51-60	2 (elégséges)	2. feladat összes pontja	
3	61-70	3 (közepes)		
4	71-80	4 (jó)		
5	81-100	5 (jeles)	A szintvizsga osztályzata:	