

MAGYAR KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA

**SZINTVIZSGA
SZAKMAI GYAKORLATI FELADAT
27/2012.(VIII:27.) NGM rendelet alapján**

„A” feladat

**Szakképesítés azonosító száma, megnevezése:
34 521 06 Hegesztő**

**Szintvizsga időtartama: 230 perc
Elérhető maximális pontszám: 100 pont**

A/I. feladat:

**65 pont
180 perc**

Az alkatrész megmunkálása előtt, a mellékelt rajz alapján határozza meg az alkatrész gyártási technológiájának sorrendjét (műveleti sorrend), majd készítse el a HEG01 rajzszámú Alaplemezt!

Műszaki leírás

Az alkatrész anyaga szerkezeti acél. Az alkatrészen rajzi méretek szerint el van helyezve 1 db illesztésre szolgáló Ø10H7 méretű átmenő furat, 1 db M8 menetes furat, valamint 1 db Ø12-es hasított átmenő furat. Az alkatrész élei általánosan 0,5x45°-os éltompításúak.

Kiegészítő információk:

A technológiai sorrendet a kijelölt helyre írja le!

Alkalmazzon tömör és szakszerű megfogalmazást!

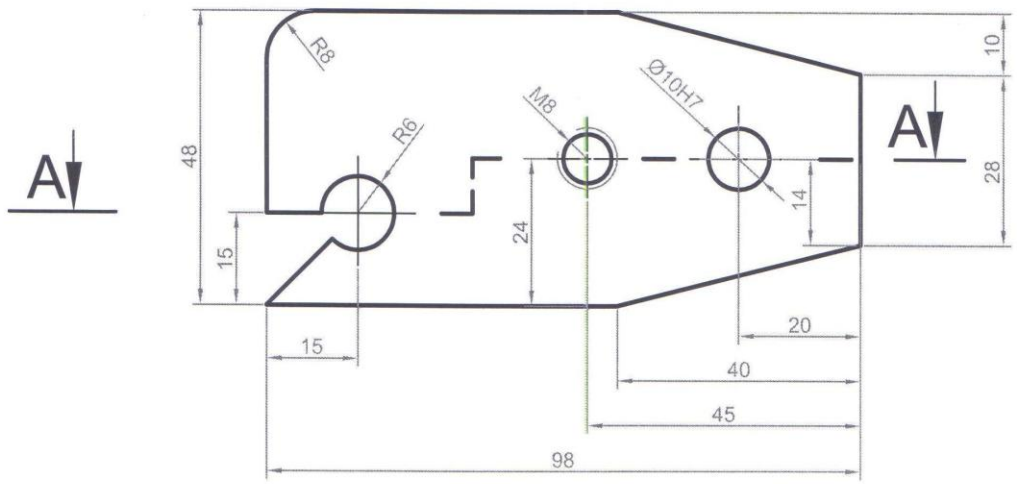
Folyamatosan ellenőrizze a készítés folyamata során a méreteket!

Alapvető követelmény a műhely munkára kidolgozott munkabiztonsági és környezetvédelmi szabályok betartása.

A technológiai (műveleti) sorrend:

- 1.....
- 2.....
- 3.....
- 4.....
- 5.....
- 6.....
- 7.....
- 8.....
- 9.....
- 10.....
- 11.....
- 12.....

3,2



A-A



Ø10H7	+0.018
	0

1

Tervezte:
Rajzolta:
Dátum: 2013.07.29.

Tárgy:

ALAPLEMEZ

Anyag:	S235JR
Méretarány:	M 1:1
Rajzszám:	HEG 01

A/II.:

**15 pont
10 perc**

Feladat leírása:

Munka közben társa csuklóját felszakította egy éles szerszám. A sebből lüktető vérzést észlel, a sérült arca ijedt, hófehér.

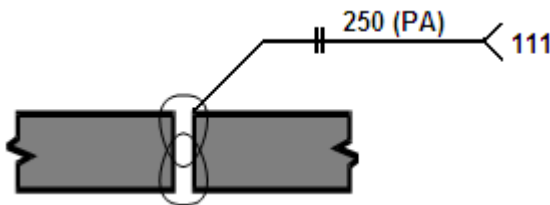
Feladat:

- A sérült állapotának jellemzése, sokk tünetei.
- A vérzés típusa.
- Elsősegélynyújtás módja, fektetés, vérzéscsillapítás.

A/III:

**20 pont
40 perc**

1. Készítse el műszaki leírás szerinti lemez szerkezet hegesztését (20 pont)
Hegesztési helyzet: PA



Műszaki leírás:

Az elkészítendő elem anyaga ötvözetlen szénacél. Elkészítéséhez acéllemez szükséges.

Anyagszükséglet:

2 db 250*80*4 mm-es lemez

A feladatsor leírása:

- Készítse el a lemezszerkezet elemeit a tanműhelyben (műhelyben) meglévő eszközökkel (gépi lemezolló, fűrészgép,)! A hegesztési éleket szükség szerint varratelőkészítésként munkálja meg! A hegesztendő éleket és felületeket tisztítsa meg fémtisztára.
- Megfelelő rögzítők, szorítók felhasználásával a lemezeket a hegesztési terv szerint fűzővarrattal rögzítse össze, és végezze el a hegesztést! Az elemeket a rajzon látható hegesztési helyzetben hegessze meg.
- Folyamatosan ellenőrizze a készítés folyamata során a méreteket (geometriai és varratméret), szükség szerint végezze el a szükséges korrekciókat (pl.: egyengetés)!
- Az ellenőrzés után tisztítsa meg a munkadarabot és helyezze el a kijelölt helyen!

Alapvető követelmény a Hegesztési Biztonsági Szabályzat és a műhelyi munkára kidolgozott munka és tűzvédelmi szabályok betartása.

Anyagjegyzék, anyagminőség:

Acéllemez:	S 235 MSzEN 10025 250*80*4
Hegesztőelektróda:	Ø2,5 -3,2mm MSZ EN ISO 2560-A E42 0 RR 12
Védőeszközök:	hegesztőpajzs, védőruházat

Szerszámok és gépek:

- gépi lemezolló, reszelők, köszörűgép, összeállító-asztal (hegesztőasztal), mérőszalag, vonalzó, rajztű, derékszög,

Hegesztési technológia adatai:

Hegesztési eljárás:	111
Hegesztőelektróda mérete:	Ø2,5 – 3,2 mm
Áram neme:	egyenáram / egyenes polaritás