

# Projektfeladat

-

## Hegesztő szakma

**Portfólió különböző hegesztési eljárásokkal  
készített hegesztett kötésekről**

**Név:** \_\_\_\_\_

**Csoport:** \_\_\_\_\_

**Képzés kezdeti dátuma:** \_\_\_\_\_

**Gyakorlati képzés helye:** \_\_\_\_\_



## **Projektfeladat leírása:**

Tanulmányi ideje alatt készítsen portfóliót az alábbi táblázatban részletezett hegesztési feladatokról és ezeken keresztül mutassa be fejlődését képekkel és írásos módon dokumentálva.

Készítsen a következő tantárgyak keretén belül elvégzett hegesztési feladatok közül tantárgyanként egy-egy jegyzőkönyvet, műszaki dokumentációt vagy munkanapló részletet. A portfólió elemeit gyakorlati oktatója hitelesíti.

### **1. Fogyóelektródás ívhegesztés bevont elektródával (kézi ívhegesztés)**

- Sarokvarrat, T-kötés PB és PF pozícióban (s = 4 - 8 mm)
- Sarokvarrat, cső-lemez PF pozícióban (s = 3 - 5 mm, D = 50 - 80 mm)
- Tompavarrat PA, PE, PC pozícióban (s = 4 - 8 mm)
- Tompavarrat cső PC, PF pozícióban (s = 3 - 6 mm, D= 50 - 80 mm)

A meghegesztendő varrat minimális hossza tompa varratnál 250 mm, sarokvarratnál 150 mm.

A munkadarabok anyaga ötvözetlen szerkezeti acél.

Mind rutilos, mind bázikus bevonatú elektródát használni kell egy- és többsoros hegesztéseknél.

### **2. Fogyóelektródás védőgázos ívhegesztés**

- Sarokvarrat, T-kötés PB és PF pozícióban (s = 4 - 8 mm)
- Sarokvarrat, cső-lemez PD pozícióban (s = 3 - 5 mm, D = 50 - 80 mm)
- Tompavarrat PA, PF, PE pozícióban (s = 4 - 8 mm)
- Tompavarrat cső PC pozícióban (s = 3 - 6 mm, D > 100 mm)

A meghegesztendő varrat minimális hossza tompavarratnál 250, sarokvarratnál 150 mm.

A munkadarabok anyaga ötvözetlen szerkezeti acél, de két feladatnál alumínium.

Legalább egy vizsgadarab 136-os jelű eljárással (porbeles huzalelektródával) készüljön.

### **3. Gázhegesztés**

- Tompavarrat PF pozícióban balra hegesztéssel (s=1-3 mm), PC pozícióban jobbra hegesztéssel (s=3-5 mm)
- Tompavarrat, cső H-L045 pozícióban balra hegesztéssel (s = 1 - 3 mm, D = 50 - 80 mm)

A meghegesztendő varrat minimális hossza tompavarratnál: lemez 300 mm, cső 150 mm.

A munkadarabok anyaga ötvözetlen szerkezeti acél.

### **4. Volframelektródás semleges védőgázos ívhegesztés (TIG)**

- Sarokvarrat, cső-lemez PF pozícióban (s=1-3 mm, D= 50-80 mm)
- Tompavarrat, lemez PC pozícióban (s= 1 - 4 mm)
- Tompavarrat, cső H-L045 pozícióban (s= 1 - 5 mm, D > 50 mm)

## **Portfólió értékelése**

A portfólió értékelésének aránya a vizsgatevékenységen belül: 20 %.

A portfólió akkor fogadható el, ha tartalma alapján legalább 40%-ra értékelhető.

### Értékelésének szempontjai:

o A hegesztési varratok minősége: 60 %

o A portfólió struktúrája (egységes szerkezet, részek aránya, kapcsolatok stb.): 5 %

o A dokumentumok tartalmi és formai megfelelősége, a dokumentumok struktúrája (célnek való megfelelés, logikusság, áttekinthetőség, változatosság): 10%

o A bemutatott dokumentumok minősége szakszerűsége (tartalmi kidolgozottság, alaposság, szakmai hitelesség, pontosság); az illusztrációk minősége (áttekinthetőség, használhatóság): 15%

o A portfólió nyelvi és formai megjelenése, (a megfogalmazás, nyelvhelyesség, helyesírás, kivitelezés): 10%