



příloha č. 6 dohody č.:		TUA-MN-52/2017		POVEZ II	Vzdělávací zařízení:	G - Team Progres, spol. s r. o.
Plán výuky				(CZ.03.1.52/0.0/0.0/15_021/0000053)	Lektor:	xxx
Zaměstnavatel:	Tyco Electronics EC s.r.o., Komenského 821, 54101 Trutnov		IČO:	47455403	Místo výuky:	Petřikovická 472, Poříčí 541 03 Trutnov
Název vzdělávací aktivity:	Kompletní kurz zaměřený na pneumatiku					
	Datum*	Počet vyučovacích hodin	Od-do	Okruhy plánovaných témat		
	6.11. - 8.11.2017	7,5	7:00 - 15:00 hod. (11:30 - 12:00 hod. oběd)	<ul style="list-style-type: none"> 1. Bezpečnostní ustanovení - Výklad norem ČSN 05 0600, ČSN 05 0601 a ČSN 05 0630 - Hygiena práce, zplodiny při svařování, zdravotní rizika - Zásady požární bezpečnosti (vyhláška 87/2000 Sb.) 2. Nauka o materiálu - Oceli, základní a legující prvky, mechanické vlastnosti - Základní skupiny ocelí a jejich vlastnosti - Značení ocelí - Svařitelnost ocelí - Tepelné zpracování 3. Přidavné materiály - Druhy drátů, volba přidavných materiálů - Operativní vlastnosti drátů, označování, Ochranný plyn, lahve na ochranný plyn, barevné označení, údaje na lahvích, lahvový a redukční ventil 		
	9.11. - 30.11.2017	8,5	6:00 - 15:00 hod. (11.30 - 12:00 hod. oběd)	<ul style="list-style-type: none"> - Ohmuv zákon, stejnosměrny, střídavy a usměrneny proudy, transformatory, dynamy, usměrňovače a měnící - Jednofázový a třífázový proud, zapojení - Elektrický oblouk - Polarita při svařování - Magnetické foukání oblouku, příčiny, důsledky a možnosti odstranění - Rozdělení svařovacích zdrojů podle konstrukce, druhu proudu a statické charakteristiky - Popis svařovacího zdroje, uvedení do provozu, manipulace svářeče se zdrojem a jeho povinnosti při poruše - Popis a funkce podavače drátu, seřízení, údržba 5. Technologie svařování - Princip svařování MAG, parametry, polarita, průměr drátu, délka oblouku, vyložení drátu, rychlost svařování, množství ochranného plynu - Příprava materiálu před svařováním - Stehování, nastavení kořenové mezery apod. - Svařování kořenové, výplňové a krycí housenky, vedení hořáku - Chyby při svařování, příčiny a jejich odstranění 6. Deformace a pnutí - Pnutí a deformace, příčiny vzniku, vztah mezi pnutím a deformací - Druhy deformací - Postupy na zmenšení pnutí a deformací ve svarech, menší tepelný výkon, pustu svařování, upnutí, žhání na snížení pnutí apod. 7. Zkoušky svarů a vady ve svarech - Destruktivní zkoušky, rozlomením, lámavostí, tahem, rázem, makro a mikro výbrusy - Nedestruktivní zkoušky – vizuální, magnetická, kapilární, ultrazvukem a prozařováním - Přehled vad ve svarech - Příčiny vzniku jednotlivých typů vad 8. Předpisy a normy pro svařování - Norma ČSN 05 0705, označení zkoušek - Zkušební vzorky, rozměry a příprava, kritéria hodnocení - Polohy svařování, označování svarů na výkresech, označování metod svařování - Platnost zkoušky a rozsah oprávnění - Opakovací zkoušky Praktická příprava 1. Seznámení se zařízením a pracovištěm 2. Zapálení oblouku, návary v poloze PA, 3. Koutový svar v poloze PA, 4. Svařování koutového svaru v poloze PB, 5. Svařování tupého spoje v poloze PA, 6. Návary v poloze PF, 7. Svařování koutového spoje v poloze PF, 8. svařování tupého spoje v poloze PF 		

Vypíšte pouze bílá pole

* V případě, že vzdělávací aktivita bude probíhat v určitém termínu denně, vypište do prvního sloupce datum od-do (např. 1.8.2016-20.8.2016).

V případě, že vzdělávací aktivita bude probíhat nepravidelně nebo pouze v určitý den v týdnu, vypište jednotlivé dny do připravených sloupců.

Datum:	
Vyřizuje:	
Číslo telefonu:	
Email:	

jméno, příjmení, funkce a podpis oprávněné osoby (razítko)	Ing. Michal Moravec - ředitel závodu Ing. Zdeněk Kopecký - finanční ředitel
--	--