



Győri

Akkreditált

Vizsgaközpont

C 9025 Győr, Kossuth Lajos utca 22/A.

T +36 30 375 8515

E [info@gyorivizsgakozpont.hu](mailto:info@gyorivizsgakozpont.hu)

W [www.gyorivizsgakozpont.hu](http://www.gyorivizsgakozpont.hu)

A NAH által  
NAH-12-0013/2021 számon  
akkreditált vizsgaközpont  
(személytanúsító szervezet)

## 0715 30 12 Fogyóelektródás védőgázos ívhegesztő

### 11. A képesítő vizsga megszervezéséhez szükséges feltételek és a képesítő vizsga vizsgatevékenységeinek részletes leírása

10.1 A képesítővizsgára bocsátás feltétele: a szakmai képzés követelményeinek igazolásáról a képző intézmény által kiállított tanúsítvány

#### 10.2 Írásbeli vizsga

10.2.1 A vizsgatevékenység megnevezése: Fogyóelektródás védőgázos ívhegesztői feladatok

10.2.2 A vizsgatevékenység vagy részeinek leírása:

1. Szakmai teszt: legalább 20 db feleletválasztásos tesztkérdés
  - a) a fogyóelektródás védőgázos ívhegesztés alapanyagai, segédanyagai és hozaganyagai, azok jelölési rendszere (4 kérdés),
  - b) a fogyóelektródás védőgázos ívhegesztés előkészítése, a hegesztés rajzi jelölése (4 kérdés),
  - c) a fogyóelektródás védőgázos ívhegesztés berendezései (4 kérdés),
  - d) a fogyóelektródás védőgázos ívhegesztés technológiája (4 kérdés) és
  - e) a hegesztés biztonsága, HBSZ (4 kérdés) témakörben, legalább négy válaszlehetőséggel.

10.2.3 A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 60 perc

10.2.4 A vizsgatevékenység aránya a teljes képesítővizsgán belül: 20%

10.2.5 A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai:

- 90 – 100 % jeles (5)
- 80 – 89 % jó (4)
- 70 – 79 % közepes (3)
- 60 – 69 % elégséges (2)
- 0 – 59 % elégtelen (1)

A feladatlapon javítás nem fogadható el.

10.2.6 A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a vizsgázó a megszerzhető összes pontszám legalább 60%-át elérte.

#### 10.3 Projektfeladat

10.3.1 A vizsgatevékenység megnevezése: Hegesztett kötések készítése fogyóelektródás védőgázos ívhegesztési eljárásokkal

10.3.2 A vizsgatevékenység vagy részeinek leírása:

- a) Lemez V varrat PF-pozícióban, 135- jelű eljárással
  - alapanyag: kis szénttartalmú, ötvöztelen szénacél
  - 50×200 mm, s = 2–8 mm
  - hozaganyag: porbeles huzalelektrodával



Győri

Akkreditált

Vizsgaközpont

C 9025 Győr, Kossuth Lajos utca 22/A.

T +36 30 375 8515

E [info@gyorivizsgakozpont.hu](mailto:info@gyorivizsgakozpont.hu)

W [www.gyorivizsgakozpont.hu](http://www.gyorivizsgakozpont.hu)

A NAH által  
NAH-12-0013/2021 számon  
akkreditált vizsgaközpont  
(személytanúsító szervezet)

#### b) Sarokvarrat, cső-lemez PD-pozícióban

- alapanyag: kis széntartalmú, ötvöztelen szénacél
- $s = 3-4$  mm,  $D = 50-70$  mm
- hozaganyag: SG2/SG3(VH2/VH3),  $\square 0,8 - 1,0$

#### c) V varrat készítése vízszintes (rögzített) tengelyű csövön PG-helyzetben

- alapanyag: kis széntartalmú, ötvöztelen szénacél
- $s = 4-5$  mm,  $D = 100-168$  mm
- hozaganyag: SG2/SG3(VH2/VH3),  $\square 0,8 - 1,0$

10.3.3 A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 120 perc

10.3.4 A vizsgatevékenység aránya a teljes képesítővizsgán belül: 80%

10.3.5 A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai:

Tompavarratnál:

- ráolvadt fröcskölés, varraton kívüli gyújtásnyom nem megengedett,
- repedés nem megengedett,
- a pikkelyezettség egyenletes legyen,
- domborulathiány nem megengedett,
- a varratdudor magassága  $h \square 1$  mm +  $0,15 \times b$  (a korona szélességi mérete mm-ben)
- a végkráter egyenletesen feltöltött legyen,
- szélkiolvadás éles bemetszés nélkül megengedett, mélysége  $h \square 0,2 \times s$  (vizsgadarab falvastagsága), de max. 1,0 mm
- éleltolódás  $h \square 0,1 \times s$
- átolvadt gyök, gyökátfolyás  $h \square 1$  mm +  $0,6 \times b$  (a korona szélességi mérete mm-ben)
- helyi túlzott gyökátfolyás gyökvarrat-szélességnyi hosszon 100 mm-ként egy helyen megengedett,
- homorú varratgyök max. 0,5 mm mélységig megengedett, lágy átmenettel
- átolvadási hiány a meghegesztett varrathosszon nem megengedett

Sarokvarratnál:

- sarokvarrat „a” mérete  
ha  $s 3-4$  mm  $\square 0,5$  s  $\square a \square s$
- túlzott varratdudor  $h \square 1$  mm +  $0,15 \times b$ , de max. 4 mm
- előírttól eltérő vastagságú sarokvarrat  $h \square 1$  mm +  $0,15 \times a$ , de max. 4 mm
- szimmetriától való eltérés  $h \square 1,5$  mm +  $0,15 \times a$



Győri

Akkreditált

Vizsgaközpont

C 9025 Győr, Kossuth Lajos utca 22/A.

T +36 30 375 8515

E [info@gyorivizsgakozpont.hu](mailto:info@gyorivizsgakozpont.hu)

W [www.gyorivizsgakozpont.hu](http://www.gyorivizsgakozpont.hu)

A NAH által  
NAH-12-0013/2021 számon  
akkreditált vizsgaközpont  
(személytanúsító szervezet)

- illesztési hiba  $h \leq 0,5 \text{ mm} + 0,1 \times a$ , max. 2 mm
- szélkiolvadás mélysége:  $h \leq 1,0 \text{ mm}$

A meghegesztendő varrat minimális hossza tompavarratnál 250, sarokvarratnál 150 mm

Az értékelést az MSZ EN ISO 5817:2014 D szinteknek megfelelően kell elvégezni valamennyi alkatrész esetén.

- 90 – 100 % jeles (5)
- 80 – 89 % jó (4)
- 70 – 79 % közepes (3)
- 60 – 69 % elégséges (2)
- 0 – 59 % elégtelen (1)

10.3.6 A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a vizsgázó a megszerzhető összes pontszám legalább 60%-át elérte.