

**LOKMETINĀTĀJA METINĀŠANĀ AR VOLFRAMA ELEKTRODU
INERTĀS GĀZES VIDĒ (TIG)
PROFESIJAS STANDARTS**

1. Profesijas nosaukums, kvalifikācijas līmenis	
Lokmetinātājs metināšanā ar volframa elektrodu inertās gāzes vidē (TIG).	Otrais profesionālās kvalifikācijas līmenis (2.PKL) (atbilst trešajam Latvijas kvalifikāciju ietvarstruktūras līmenim (3.LKI))
2. Profesionālās kvalifikācijas prasības	
Profesijas specializācijas: Nav.	
Saistītās profesijas, kvalifikācijas līmenis: Nav.	
3. Profesionālās darbības pamatuzdevumu un pienākumu kopsavilkums	
<p>Lokmetinātājs metināšanā ar volframa elektrodu inertās gāzes vidē (TIG) veic metināšanas darbus, izmantojot elektrolokmetināšanas iekārtas, materiālus un tehnoloģiskos paņēmienus, atbilstoši tehniskajiem noteikumiem izgatavo metālizstrādājumus un konstrukcijas no legētā (nerūsējošā) tērauda un alumīnija un tā sakausējumiem, veic montāžas un remonta darbus, ievērojot darba un vides aizsardzības noteikumus.</p> <p>Lokmetinātājs metināšanā ar volframa elektrodu inertās gāzes vidē (TIG) strādā metālapstrādes un mašīnbūves nozares uzņēmumos vai citos tautsaimniecības uzņēmumos, kuru darbības nodrošināšanai jāveic lokmetināšanas darbi.</p> <p>Lokmetinātāja metināšanā ar volframa elektrodu inertās gāzes vidē (TIG) pienākumi un uzdevumi:</p> <p>3.1. Darba aizsardzības noteikumu, vides aizsardzības un darba tiesisko attiecību nosacījumu ievērošana:</p> <ul style="list-style-type: none">— lietot individuālos un kolektīvos aizsardzības līdzekļus;— novērtēt instrumentu un palīgierīču atbilstību darba uzdevumam un darba aizsardzības prasībām;— novērtēt TIG metināšanas iekārtas aizsardzības aprīkojumu;— sniegt pirmo palīdzību;— ievērot darba aizsardzības noteikumus;— ievērot elektrodrošības un ugunsdrošības noteikumus;— ievērot vides aizsardzības prasības;— ievērot darba tiesisko attiecību nosacījumus;— darba procesā pielietot nekaitīgus un drošus darba paņēmienus;— ievērot TIG metināšanas iekārtas lietošanas instrukciju. <p>3.2. Iepazīšanās ar darba uzdevumu un tā tehnisko dokumentāciju:</p>	

- lasīt darba rasējumu;
 - lasīt metināšanas dokumentāciju;
 - izvēlēties nepieciešamo metināšanas aprīkojumu;
 - apzināt palīgierīces;
 - iepazīties ar darbā pielietojamiem pamatmateriāliem;
 - iepazīties ar darbā pielietojamiem piedevmateriāliem un palīgmateriāliem.
- 3.3. Detaļu un sagatavju sagatavošana metināšanai:
- tīrīt metināmās virsmas;
 - sagatavot detaļu vai sagatavju malas;
 - salikt detaļas vai sagataves;
 - nostiprināt detaļas vai sagataves.
- 3.4. TIG metināšanas darbu veikšana:
- sagatavot TIG metināšanas iekārtu darbam;
 - sagatavot TIG metināšanas degli un tā komponentes metināšanai;
 - izvēlēties TIG metināšanas režīmus;
 - iestatīt TIG metināšanas režīmus;
 - izvēlēties piedevmateriālus un palīgmateriālus TIG metināšanai;
 - metināt šuves.
- 3.5. Veiktā darba kvalitātes novērtēšana:
- vizuāli novērtēt metinātās šuves;
 - izvērtēt izstrādājuma vai kontrolparauga ģeometriskos parametrus;
 - izvērtēt metinātās šuves nepilnības.
- 3.6. Darba vietas un TIG metināšanas iekārtas uzturēšana kārtībā:
- sagatavot darba vietu darbam;
 - uzturēt darba vietu kārtībā darba procesā;
 - sakārtot darba vietu beidzot darbu.
- 3.7. Profesionālās darbības pamatprincipu ievērošana:
- sazināties valsts valodā;
 - lietot profesionālo terminoloģiju vienā svešvalodā;
 - sadarboties, ievērojot pozitīvas saskarsmes principus;
 - pilnveidot profesionālo kvalifikāciju;
 - attīstīt zināšanas informācijas tehnoloģiju lietojumprogrammās;
 - pielietot matemātikas pamatprincipus profesionālajā darbībā;
 - iesaistīties uzņēmuma darbības attīstībā.

**4. Profesionālās darbības pamatuzdevumu un pienākumu izpildei nepieciešamās prasmes un attieksmes,
PROFESIONĀLĀS zināšanas un kompetences**

Nr. p.k.	Uzdevumi	Prasmes un attieksmes	Profesionālās zināšanas	Kompetences (kvalifikācijas līmenis)
4.1.	Lietot individuālos un kolektīvos aizsardzības līdzekļus.	<p>Atbildīgi izmantot individuālos aizsardzības līdzekļus.</p> <p>Izmantot kolektīvos aizsardzības līdzekļus.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u> Individuālo aizsardzības līdzekļu marķējums (metināšanas aizsargmaskas, filtri, respiratori).</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u> Individuālo aizsardzības līdzekļu izvēle atbilstoši marķējumam un lietošana. Kolektīvo aizsardzības līdzekļu izmantošana.</p>	<p>Spēja atbildīgi lietot individuālos un kolektīvos aizsardzības līdzekļus, atbilstoši darba apstākļiem.</p> <p align="right">3.LKI</p>
4.2.	Novērtēt rokas instrumentu un palīgierīču atbilstību darba uzdevumam un darba aizsardzības prasībām.	<p>Pārbaudīt rokas instrumentus.</p> <p>Uzmanīgi pārbaudīt palīgierīces.</p>	<p><u>Lietošanas līmenī:</u> Rokas elektroinstrumentu aizsardzības aprīkojums. Rokas instrumenti pirmsmetināšanas un pēcmetināšanas darbu nodrošināšanai. Palīgierīces metināmo detaļu salikšanai pirms metināšanas.</p>	<p>Spēja novērtēt TIG metināšanas iekārtas aizsardzības aprīkojuma, instrumentu un palīgierīču atbilstību darba uzdevumam un darba aizsardzības prasībām.</p> <p align="right">3.LKI</p>
4.3.	Novērtēt TIG metināšanas iekārtas aizsardzības aprīkojumu.	<p>Pārbaudīt TIG metināšanas iekārtas aizsargierīces un to atbilstību drošības prasībām.</p> <p>Pārbaudīt kabeļu izolāciju.</p> <p>Pārbaudīt šļūteņu paketes apvalku.</p> <p>Novērtēt degļa atbilstību darbam.</p> <p>Uzmanīgi novērtēt aizsarggāzes balonu atbilstību darbam.</p> <p>Ievērot ergonomikas pamatprincipus.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u> Aizsarggāzes baloni un to atbilstība darbam.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u> TIG metināšanas iekārtu aizsargierīces un to atbilstība drošības prasībām. Metināšanas kabeļu veidi, to atbilstība darba aizsardzības prasībām. Metināšanas šļūteņu paketes apvalks. Metināšanas degļi un to atbilstība darbam.</p>	<p>Spēja novērtēt TIG metināšanas iekārtas aizsardzības aprīkojuma, instrumentu un palīgierīču atbilstību darba uzdevumam un darba aizsardzības prasībām.</p> <p align="right">3.LKI</p>

4.4.	Ievērot TIG metināšanas iekārtas ekspluatācijas instrukciju.	Iepazīties ar TIG metināšanas iekārtas ekspluatācijas instrukciju.	<u>Lietošanas līmenī:</u> TIG metināšanas iekārtas ekspluatācijas instrukcija. Elektrotehnikas pamati.	Spēja ievērot un pielietot TIG metināšanas iekārtas ekspluatācijas instrukcijas nosacījumus.	3.LKI
		Pielietot TIG metināšanas iekārtas lietošanas instrukcijas prasības.			
4.5.	Lasīt darba rasējumu.	Atpazīt metināmo šuvju apzīmējumus.	<u>Lietošanas līmenī:</u> TIG metināšanas rasējumu lasīšana. Metināmo šuvju apzīmējumi.	Spēja lasīt darba rasējumu un metināšanas dokumentāciju atbilstoši darba uzdevumam.	3.LKI
		Lasīt rasējumu.			
4.6.	Lasīt metināšanas dokumentāciju.	Izprast metināšanas procedūras specifikāciju (pWPS, WPS).	<u>Izpratnes līmenī:</u> TIG metināšanas tehnoloģiskā dokumentācija. Metināšanas darbu tehniskā dokumentācija.		
		Patstāvīgi plānot metināšanas darbu secību.			
		Izmantot papildus tehnisko dokumentāciju.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Metināšanas procedūras specifikācijas apzīmējumi: — savienojumi, — pamatmateriālu grupas; — piedevmateriāli; — palīgmateriāli; — metināšanas pozīcijas; — metināšanas elementi; — malu apstrāde; — metināšanas režīmi.		
4.7.	Izvēlēties nepieciešamo metināšanas aprīkojumu.	Atbildīgi izvēlēties metināšanas iekārtu.	<u>Lietošanas līmenī:</u> TIG metināšanas iekārtas uzbūve. TIG metināšanas degļi un to komponentes. Aizsarggāzes metināšanas procesā.	Spēja atbildīgi izvēlēties metināšanas aprīkojumu un palīgierīces atbilstoši darba uzdevumam.	3.LKI
		Izvēlēties metināšanas degļi un tā komponentes atbilstoši metināšanas režīmiem.			
		Izvēlēties aizsarggāzes veidu.			
4.8.	Apzināt palīgierīces.	Uzmanīgi pārbaudīt palīgierīces funkcionalitāti.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Palīgierīču veidi sagatavju un detaļu stiprināšanai dažādās telpiskajās pozīcijās un aizsarggāzes padevei		
		Izvēlēties nepieciešamās palīgierīces			

		sagatavju stiprināšanai dažādās telpiskajās pozīcijās un aizsarggāzes padevei saknes šuves aizsardzībai.	saknes šuves aizsardzībai.		
4.9.	Iepazīties ar darbā pielietojamiem pamatmateriāliem.	Precīzi lasīt materiāla marķējumu.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Leģētā tērauda, alumīnija un tā sakausējumu fizikālās, ķīmiskās, mehāniskās un tehnoloģiskās īpašības. <u>Lietošanas līmenī:</u> Pamatmateriāla apzīmējumi. Mērinstrumentu pielietošanas paņēmieni.	Spēja iepazīties ar darbā pielietojamiem pamatmateriāliem, piedevmateriāliem un palīgmateriāliem.	3.LKI
		Novērtēt materiāla metināmību.			
		Novērtēt materiāla ģeometrisko izmēru atbilstību.			
4.10.	Iepazīties ar darbā pielietojamiem piedevmateriāliem un palīgmateriāliem.	Patstāvīgi noteikt piedevmateriālu sastāvu pēc marķējuma un atbilstību pamatmateriālam.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Piedevmateriālu un palīgmateriālu fizikālās, ķīmiskās, mehāniskās un tehnoloģiskās īpašības. <u>Lietošanas līmenī:</u> Piedevmateriālu un palīgmateriālu apzīmējumi.		
		Lasīt palīgmateriāla – aizsarggāze, volframa elektrods - marķējumu.			
		Izvēlēties volframa elektrodu un tā izmērus.			
		Izvēlēties piedevmateriāla izmērus.			
4.11.	Tīrīt metināmās virsmas.	Izvēlēties pamatmateriāla tīrīšanas veidu.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Mehānisko tīrīšanas līdzekļu veidi. Metāla virsmu tīrīšanas veidi. <u>Lietošanas līmenī:</u> Tīrīšanas līdzekļu pielietošana. Ķīmisko līdzekļu droša lietošana. Metāla virsmu mehāniskā tīrīšana.	Spēja kvalitatīvi tīrīt metināmās virsmas un sagatavot detaļu vai sagatavju malas atbilstoši darba uzdevumam.	3.LKI
		Izvēlēties apstrādes palīgierīces un līdzekļus.			
		Pārbaudīt palīgierīču darbaspēju.			
4.12.	Sagatavot detaļu vai sagatavju malas.	Patstāvīgi novērtēt detaļu vai sagatavju malu apstrādes nepieciešamību.	<u>Izpratnes līmenī:</u> TIG metināšanas darbu tehnoloģija. Detaļu un sagatavju malu sagatavošanas veidi.		
		Izvēlēties detaļu vai sagatavju malu apstrādes veidu.			

		Rūpīgi veikt detaļu vai sagatavju malu apstrādi.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Malu apstrādes iekārtu un instrumentu pielietošana.		
4.13.	Salikt detaļas vai sagataves.	Precīzi salikt detaļas vai sagataves, ievērojot montāžas atstarpes.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Montāžas atstarpju izvēlēšanās atbilstoši standarta EN ISO 9692-3 prasībām. <u>Lietošanas līmenī:</u> Detaļu nostiprināšanas veidi. Detaļu un sagatavju nostiprināšanas palīgierīču pielietošana. Metināšanas galdu izmantošana.	Spēja precīzi salikt detaļas vai sagataves, ievērojot montāžas atstarpes, un nostiprināt detaļas vai sagataves, pārbaudot salikšanas pozicionālo atbilstību.	3.LKI
		Izmantot palīgierīces detaļu vai sagatavju salikšanai.			
4.14.	Nostiprināt detaļas vai sagataves.	Nostiprināt detaļas vai sagataves, izmantojot palīgierīces.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Salikšanas pozicionālās atbilstības noteikšana. Mērīšanas un kontroles metodes. <u>Lietošanas līmenī:</u> Detaļu un sagatavju nostiprināšanas paņēmieni palīgierīcēs.		
		Pārbaudīt salikšanas pozicionālo atbilstību.			
4.15.	Sagatavot TIG metināšanas iekārtu darbam.	Vizuāli pārbaudīt TIG metināšanas iekārtu.	<u>Lietošanas līmenī:</u> TIG metināšanas iekārtas komplektēšana. TIG metināšanas aprīkojuma lietošana.	Spēja sagatavot TIG metināšanas iekārtu un aprīkojumu metināšanai atbilstošā uzdevuma izpildei.	3.LKI
		Pieslēgt atbilstošo aizsarggāzi.			
		Pievienot masas spaili sagatavei vai detaļai.			
		Uzstādīt izvēlēto degli un tā komponentes.			
4.16.	Sagatavot TIG metināšanas degli un tā komponentes metināšanai.	Izvēlēties metināšanas degli.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Metināšanas degļa un tā komponentu komplektēšana. Volframa elektroda asināšanas veidi. Asināšanas darba galdi.		
		Vizuāli pārbaudīt metināšanas degli.			
		Izvēlēties aizsarggāzes padeves sprauslu, cangu, cangas iespiedējkorpusu, kapi.			

		Asināt volframa elektrodu atbilstoši metināšanas darba uzdevumam.			
4.17.	Izvēlēties TIG metināšanas režīmus.	Precīzi izvēlēties metināšanas strāvas stiprumu atbilstoši metināmā materiāla biezumam. Izvēlēties aizsarggāzes padeves patēriņu.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Metināšanas režīmu pielietošana dažāda biezuma materiālu metināšanai. Aizsarggāzu izmantošana.	Spēja izvēlēties un iestatīt metināšanas režīmus, pielietojot atbilstošos piedevmateriālus un palīgmateriālus un ievērojot tehniskos normatīvus.	3.LKI
4.18.	Iestatīt TIG metināšanas režīmus.	Precīzi iestatīt izvēlēto metināšanas strāvas stiprumu. Precīzi iestatīt aizsarggāzes padeves patēriņu.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Metināšanas režīmu iestatīšana dažāda biezuma materiālu metināšanai. Aizsarggāzes padeves regulēšana. Metināšanas parametru un režīmu ietekme uz šuves kvalitāti.		
4.19.	Izvēlēties piedevmateriālus un palīgmateriālus TIG metināšanai.	Izvēlēties metināšanas stienīša materiālu atbilstoši metināmajam pamatmateriālam. Izvēlēties metināšanas stienīša diametru atbilstoši metināmā pamatmateriāla biezumam. Izvēlēties atbilstošo aizsarggāzi.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Metināšanas stienīšu veidi. <u>Lietošanas līmenī:</u> Metināšanas stienīšu apzīmējumi. Metināšanas stieples uzglabāšana un izvēle. Aizsarggāzes lietošana.		
4.20.	Metināt šuves.	Metināt kakta šuves (FW) plāksnēm(biezums 1,5-4 mm): horizontāli vertikālajā (PB) pozīcijā, apakšējā pozīcijā (PA), vertikālajā (no lejas uz augšu) (PF) pozīcijā. Metināt saduršuves (BW) plāksnēm (biezums 1,5-4 mm): apakšējā pozīcijā (PA), vertikālajā (no lejas uz augšu) (PF) pozīcijā. Metināt saduršuves (BW) pagriežamām caurulēm (sieniņas biezums 1,5-4 mm): apakšējā pozīcijā (PA).	<u>Izpratnes līmenī:</u> Metināšanas šuves un metināšanas darbu izpildes secība. <u>Lietošanas līmenī:</u> Drošu metināšanas paņēmieni pielietošana. Individuālo un kolektīvo aizsardzības līdzekļu pielietošana. TIG metināšanas darbu tehnoloģija. Metināšanas darbi paaugstinātas bīstamības zonās. Metināšanas defektu klasifikācija. Defektu rašanās cēloņi.	Spēja metināt kakta šuves(FW) plāksnēm(biezums 1,5-4 mm): horizontāli vertikālajā (PB) pozīcijā, apakšējā pozīcijā (PA), vertikālajā (no lejas uz augšu) (PF).	3.LKI
				Spēja metināt saduršuves (BW) plāksnēm (biezums 1,5-4 mm): apakšējā pozīcijā (PA), vertikālajā (no lejas uz augšu) (PF) pozīcijā.	3.LKI
				Spēja metināt saduršuves (BW) pagriežamām caurulēm (sieniņas biezums 1,5-4 mm): apakšējā pozīcijā (PA).	3.LKI

		Labot metināšanas defektus.		Spēja identificēt un labot metināšanas defektus.	3.LKI
4.21.	Vizuāli novērtēt metinātās šuves.	<p>Veikt metināto šuvju (FW un BW) vizuālo novērtēšanu pēc vienotiem kritērijiem:</p> <ul style="list-style-type: none"> - detaļu saķere; - šuves sākums un beigas; - šuves ģeometrisko izmēru atbilstība savienojuma parametriem; - caurmetinājums (sadursavienojums); - caurdedzinājums (sadursavienojums); - caurdedzinājums (T-veida savienojumā); - iegriezums pamatmetālā; - poras šuves metālā; - plaisas krāterī; - apdegums uz pamatmetāla; - plāva; - uztecējumi. 	<p><u>Priekšstata līmenī:</u></p> <p>Normatīvi tehniskā dokumentācija (standarti EN ISO 17637, EN ISO 6520-1; EN ISO 5817, EN ISO 10042). Šuvju nesagraujošās kontroles (NDT) metodes un tehnika.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u></p> <p>Mērinstrumenti un kontroles līdzekļi. Vienotie vizuālās novērtēšanas kritēriji.</p>	Spēja vizuāli novērtēt metinātās šuves atbilstoši vienotajiem vērtēšanas kritērijiem.	3.LKI
4.22.	Izvērtēt izstrādājuma vai kontrolparauga ģeometriskos parametrus.	<p>Veikt metinātā izstrādājuma vai kontrolparauga ģeometriskās formas novērtēšanu.</p> <p>Novērst ģeometriskās formas nepilnības.</p>	<p><u>Priekšstata līmenī:</u></p> <p>Normatīvi tehniskā dokumentācija metināto izstrādājumu novērtēšanai.</p> <p><u>Izpratnes līmenī:</u></p> <p>Spriegumu un deformāciju ietekme uz izstrādājuma vai kontrolparauga ģeometriju. Normatīvās prasības (standarts EN ISO 13920).</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u></p> <p>Ģeometriskās formas nepilnību novēršanas paņēmieni.</p>	Spēja izvērtēt izstrādājuma vai kontrolparauga ģeometriskos parametrus pēc metināšanas atbilstoši normatīvajām prasībām, novērst radušās ģeometriskās formas nepilnības.	3.LKI
4.23.	Izvērtēt metinātās šuves nepilnības.	Izvērtēt metinātās šuves nepilnības, izmantojot sagraujošās metodes.	<p><u>Priekšstata līmenī:</u></p> <p>Nesagraujošās kontroles metodes.</p>	Spēja izvērtēt metināto šuvju kvalitāti, izmantojot sagraujošās un nesagraujošās	3.LKI

		Izvērtēt metinātās šuves nepilnības, izmantojot nesagraujošās metodes.	Sagraujošās kontroles metodes. <u>Lietošanas līmenī:</u> Mērinstrumenti un kontroles līdzekļi.	metodes.	
4.24.	Sagatavot darba vietu darbam.	Pārbaudīt vizuāli TIG metināšanas iekārtu. Pārbaudīt ventilācijas sistēmas darbību. Pārbaudīt TIG metināšanas darba vietas komplektāciju. Pārbaudīt individuālo apgaismojumu. Ieslēgt aizsarggāzes padevi.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Darba aizsardzības instrukcija darba vietā. Ugunsdrošības instrukcija un rīcība ugunsgrēka gadījumā. Metināšanas darba vietas komplektācija. Aizsarggāzes padeves sistēma.	Spēja organizēt, uzturēt un sakārtot darba vietu un apkārtējo darba vidi atbilstoši darba aizsardzības prasībām darba vietā.	3.LKI
4.25.	Uzturēt kārtībā darba vietu darba procesā.	Izvietot rokas instrumentus atbilstoši darba aizsardzības instrukcija darba vietā prasībām. Novietot metināmās sagataves un sametinātos kontrolparaugus vai detaļas atbilstoši darba aizsardzības instrukcijas darba vietā prasībām. Novietot atsūces ventilācijas manipulatoru maksimāli tuvu metināšanas zonai.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Metināšanas aprīkojuma ekspluatācijas prasības. Atsūces un ieplūdes ventilācijas sistēmas darbības pamatprincipi.		
4.26.	Sakārtot darba vietu, beidzot darbu.	Izslēgt TIG metināšanas iekārtu. Satīt metināšanas kabeļus un novietot paredzētajā vietā. Izslēgt aizsarggāzes padevi. Sakopt metināšanas darba vietu atbilstoši darba drošības instrukcijas prasībām. Sakārtot rokas instrumentus atbilstoši darba drošības instrukcijas prasībām.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Metināšanas aprīkojuma uzglabāšanas prasības.		

		Izslēgt posteņī atsūces ventilāciju un individuālo apgaismojumu.			
--	--	--	--	--	--

**5. Profesionālās darbības pamatuzdevumu un pienākumu izpildei nepieciešamās prasmes un attieksmes,
VISPĀRĒJĀS zināšanas un kompetences**

Nr. p.k.	Uzdevumi	Prasmes un attieksmes	Vispārējās zināšanas	Kompetences (kvalifikācijas līmenis)
5.1.	Sazināties valsts valodā.	Skaidri definēt savu domu valsts valodā mutiski un rakstiski, sazinoties ar kolēģiem un citiem cilvēkiem. Mutiski un rakstiski lietot profesionālo terminoloģiju TIG metināšanas darbu nodrošināšanai.	<u>Priekšstata līmenī:</u> Verbālās un neverbālās mijiedarbības veidi. <u>Izpratnes līmenī:</u> Gramatikas un valodas funkcijas. <u>Lietošanas līmenī:</u> Vārdu krājums. Profesionālā terminoloģija.	Spēja sazināties mutiski un rakstiski valsts valodā, lietot profesionālo terminoloģiju darba uzdevumu veikšanai TIG metināšanā. 3.LKI
5.2.	Lietot profesionālo terminoloģiju vienā svešvalodā.	Sazināties mutiski un rakstiski vienā svešvalodā. Lietot profesionālo terminoloģiju TIG metināšanas darbu nodrošināšanai mutiski un rakstiski vismaz vienā svešvalodā.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Vārdu krājums. Profesionālā terminoloģija.	Spēja sazināties mutiski un rakstiski vismaz vienā svešvalodā, lietot profesionālo terminoloģiju darba uzdevumu veikšanai TIG metināšanā. 3.LKI
5.3.	Sadarboties, ievērojot pozitīvas saskarsmes principus.	Sadarboties komandā, veicot profesionālos darba pienākumus. Definēt prioritātes, plānojot savu profesionālo darbību. Risināt konfliktsituācijas, argumentējot savu viedokli.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Sadarbības veicināšanas principi. Pozitīvas saskarsmes paņēmieni. <u>Lietošanas līmenī:</u> Laika plānošanas paņēmieni.	Spēja efektīvi sadarboties komandā, veicot profesionālos darba pienākumus. 3.LKI
5.4.	Pielietot matemātikas pamatprincipus profesionālajā darbībā.	Aprēķināt nepieciešamā kakta šuves biežumu, ievērojot pamatmateriāla ģeometriskos parametrus. Pielietot matemātiskās prasmes saduršuvju malu sagatavošanā.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Mērvienības un formulas. <u>Lietošanas līmenī:</u> Rēķināšana.	Spēja piemērot matemātisko domāšanu, plānojot metināšanas darba uzdevuma izpildi. 3.LKI
5.5.	Sniegt pirmo palīdzību.	Atbildīgi rīkoties ārkārtas situācijās.	<u>Izpratnes līmenī:</u>	Spēja sniegt pirmo palīdzību un rīkoties 3.LKI

		Sniegt pirmo palīdzību nelaimes gadījumos.	Pirmās palīdzības sniegšana. <u>Lietošanas līmenī:</u> Rīcība ārkārtas situācijās.	ārkārtas situācijās.	
5.6.	Ievērot darba aizsardzības noteikumus.	Atpazīt darba aizsardzības drošības zīmes un signālus. Precīzi ievērot darba aizsardzības drošības zīmes un signālus. Ievērot ievadinstrukcijas prasības. Ievērot darba aizsardzības instrukcijas darba vietā prasības.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Ievadinstrukcija. <u>Lietošanas līmenī:</u> Darba aizsardzības instrukcija darba vietā. Darba aizsardzības drošības zīmes un signāli.	Spēja veikt darba uzdevumus, ievērojot darba aizsardzības, elektrodrošības, ugunsdrošības un vides aizsardzības prasības.	3.LKI
5.7.	Ievērot elektrodrošības un ugunsdrošības noteikumus.	Ievērot elektrodrošības noteikumus. Ievērot ugunsdrošības noteikumus. Vizuāli novērtēt TIG metināšanas iekārtas atbilstību elektrodrošības noteikumiem.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Elektrodrošības noteikumi. Ugunsdrošības noteikumi. Rīcība ugunsgrēka gadījumā.		
5.8.	Ievērot vides aizsardzības prasības.	Ievērot vides aizsardzības prasības, veicot darba pienākumus. Šķirot metināšanas darba procesā radītos atkritumus.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Vides aizsardzības prasības. Atkritumu šķirošana.		
5.9.	Ievērot darba tiesisko attiecību nosacījumus.	Vērtēt darba tiesisko attiecību prasības saistībā ar normatīvajiem aktiem. Ievērot darba tiesisko attiecību prasības. Pildīt pilsoniskos pienākumus.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Darba tiesiskās attiecības. Pilsoniskās sabiedrības būtība.	Spēja atbildīgi nodibināt darba tiesiskās attiecības.	3.LKI
5.10.	Darba procesā pielietot nekaitīgus un drošus darba paņēmienus.	Lietot nekaitīgus un drošus darba paņēmienus. Ievērot ergonomikas pamatprincipus.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Apkārtējās darba vides riska faktori.. <u>Lietošanas līmenī:</u>	Spēja pielietot darba procesā nekaitīgus un drošus darba paņēmienus.	3.LKI

			Ergonomikas pamatprincipi.		
5.11.	Pilnveidot profesionālo kvalifikāciju.	Paaugstināt profesionālās kvalifikācijas līmeni TIG metināšanā.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Jaunākās TIG metināšanas tehnoloģijas. Interneta iespējas un potenciālie riski. Normatīvi tehniskā dokumentācija - pWPS, WPS, darba rasējums. <u>Lietošanas līmenī:</u> Interneta lietošana. Aktuālās informācijas izzināšana. Metināšanas režīmu izvēle. Malu sagatavošanas paņēmieni. Aizsarggāzes padeves patēriņa izvēle. Normatīvās prasības - standarti EN ISO 17637, EN ISO 6520-1; EN ISO 5817, EN ISO 10042. Normatīvi tehniskā dokumentācija - darba rasējums, pWPS, WPS. TIG metināšanas iekārta un aprīkojums. Mērinstrumenti un kontroles instrumenti.	Spēja novērtēt savas personīgās prasmes, noteikt savas izglītības pilnveides vajadzības un plānot profesionālo izaugsmi.	3.LKI
		Interesēties par jaunākajām TIG metināšanas darbu tehnoloģijām.			
		Apmeklēt metālapstrādes nozares izstādes.			
		Apgūt cauruļu un plākšņu TIG metināšanu dažādās telpiskajās pozīcijās un atšķirīgiem pamatmateriāla biezumiem un diametriem.			
		Apgūt kompetences sertifikācijai TIG metināšanā, ievērojot normatīvi tehniskās dokumentācijas prasības.		Spēja patstāvīgi pilnveidot prasmes TIG metināšanā atbilstoši starptautisko standartu prasībām.	3.LKI
5.12.	Attīstīt zināšanas informācijas tehnoloģiju lietojumprogrammās.	Iepazīt jaunākās informācijas tehnoloģijas.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Informācijas sistēmu drošība. TIG metināšanas iekārtas ar programmnodrošinājumu. Simulācijas programmas TIG metināšanā un to iespējas. Datora un biroja tehnikas darbības principi. <u>Lietošanas līmenī:</u> Lietojumprogrammas atbilstoši darba uzdevumam. Darbs ar biroja tehniku.	Spēja lietot informācijas un komunikāciju tehnoloģijas darba uzdevuma veikšanai.	3.LKI
		Apgūt simulācijas programmas TIG metināšanai.			
		Apgūt jaunākās TIG metināšanas iekārtas ar programmnodrošinājumu.			
		Lietot datoru un biroja tehniku darba pienākumu veikšanai.			
		Atrast noteiktu informāciju interneta resursos, datu nesējos.			
5.13.	Iesaistīties uzņēmuma	Veikt darba vadītāja uzdotos uzdevumus.	<u>Izpratnes līmenī:</u>	Spēja aktīvi iesaistīties uzņēmuma	4.LKI

	darbības attīstībā.	Personīgi iesaistīties jaunu ideju radīšanā, izrādot iniciatīvu.	Uzņēmuma darba organizācija. <u>Lietošanas līmenī:</u> Ideju ģenerēšana.	darbības attīstībā, piedāvājot jaunas, racionālas idejas darba uzdevuma veikšanai.	
		Patstāvīgi pieņemt lēmumus par problēmu risinājumiem konkrētās darba situācijās.			
		Iesaistīties uzņēmuma kultūrvīdē.			

Vispārīga informācija	
Profesijas standarta iesniedzējs	<p>Latvijas Darba devēju konfederācija.</p> <p>Profesijas standarta izstrādes darba grupa:</p> <ul style="list-style-type: none"> — Andis Lejiņš – eksperts, Latvijas darba devēju konfederācija, Metālapstrādes, mašīnbūves, mašīnzinību nozares ekspertu padomes koordinators; — Andris Vecvagars — eksperts, SIA "Ādažu namsaimnieks", tehniskās daļas vadītājs, Starptautiskais metināšanas tehnologs (IWT); — Arnis Mozga — eksperts, AS "Inspecta Latvia", starptautiskais metināšanas inženieris (IWE); — Atvars Ansabergs — eksperts, AS "Inspecta Latvia", starptautiskais metināšanas tehnologs (IWT), metinātu savienojumu 2.līmeņa vizuālās testēšanas speciālists (VT II); — Ilgonis Ruņģis — eksperts, Rīgas 3.ardskola, pedagogs, MASOC padomes loceklis, starptautiskais metināšanas inženieris (IWE), metinātu savienojumu 2.līmeņa vizuālās testēšanas speciālists (VT II); Vācijas metināšanas un citu radniecīgo procesu apvienības (DVS PersZert) eksaminators metinātājiem Latvijā; — Oskars Onževs — moderators, Biznesa augstskolas Turība Komercedarbības katedras docents, Dr.sc. ing.; — Anna Medne — moderatora asistente, Biznesa augstskolas Turība Komercedarbības katedras lektore, Finanšu un grāmatvedības programmu direktore, Mag.oec.; Mag. paed.; Mag.agr.
Profesijas standarta ekspertu darba grupa	<ul style="list-style-type: none"> - Ilze Raudiņa - Inovācijas departamenta Kompetences centru nodaļas vecākā eksperte; - Ziedonis Jorens - SIA L-Ekspresis tehniskais direktors; - Ilgonis Ruņģis - Rīgas 3.ardskolas direktora vietnieks mācībās un komerciālajā darbā, PersZert eksaminators metināšanā Latvijā (IWE), personāla sertificēšanas speciālists Latvijā; - Anda Kazuša - Profesionālās izglītības kompetences centra "Rīgas Tehniskā koledža" Autotransporta un ražošanas tehnoloģiju katedras vadītāja; - Ainārs Veips – Profesionālās izglītības kompetences centra "Rīgas Tehniskā koledža" CNC darbgaldu praktisko mācību un prakšu vadītājs; - Rita Jaurēna - VISC Profesionālās izglītības departamenta Profesionālās izglītības satura nodrošinājuma nodaļas vecākā referente.
Profesijas standarta NEP atzinums	05.12.2017.
Profesijas standarta saskaņošana PINTSA	13.12.2017.
Profesijas standarta iepriekš saskaņotās redakcijas	06.07.2005. rīkojums Nr.505