

Nazwa  
kwalifikacji:

**Organizacja i wykonywanie prac spawalniczych**

Oznaczenie  
kwalifikacji:

**MEC.10**

Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**MEC.10-01-22.06-SG**

Wersja arkusza:

**SG**

| Lp.        | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny  |
|------------|---|
| <b>R.1</b> | <b>Rezultat 1: Rysunek zestawieniowy kompletnego płaszczka zbiornika (wydruk z programu CAD)</b>                |
|            | <i>Rysunek zawiera:</i>   |
| R.1.1      | płaszcz zbiornika narysowany zgodnie z zasadmi rysunku technicznego   |
| R.1.2      | osie symetrii narysowane linią cienką punktową  |
| R.1.3      | kontury narysowane linią ciągłą grubą   |
| R.1.4      | element pokazany w przzerwaniu  |
| R.1.5      | znak średnicy płaszczka ( $\emptyset$ )   |
| R.1.6      | wartość średnicy płaszczka (210 mm)   |
| R.1.7      | wymiar długości płaszczka (420 mm)  |
| R.1.8      | wymiar położenia króćca nad tworzącą płaszczka (19 mm lub 124 mm lub 229 mm)                                    |
| R.1.9      | znak pachwinowej spoiny króćca wykonanej po obwodzie (O)  |
| R.1.10     | znak spoiny wzdłużnej (II)  |
| <b>R.2</b> | <b>Rezultat 2: Wstępna Instrukcja Technologiczna Spawania (pWPS) płaszczka zbiornika – część technologiczna</b> |
|            | <i>pWPS zawiera:</i>  |
| R.2.1      | sposób przygotowania brzegów do spawania (cięcie, bez ukosowania)   |
| R.2.2      | oznaczenie materiału podstawowego płaszczka zbiornika (S235JR)  |
| R.2.3      | urządzenie spawalnicze (2)  |
| R.2.4      | sposób przenoszenia metalu w łuku (kroplowy)  |
| R.2.5      | typ złącza i rodzaj spoiny (doczołowe, BW lub czołowa I)  |
| R.2.6      | pozycję spawania (PA lub podolna)   |
| R.2.7      | oznaczenie metody spawania (135 albo MAG)   |
| R.2.8      | rodzaj prądu i jego biegunowość (=, +)  |
| R.2.9      | napięcie łuku (22 V)  |
| R.2.10     | natężenie prądu (130 A)   |
| <b>R.3</b> | <b>Rezultat 3: Wstępna Instrukcja Technologiczna Spawania (pWPS) płaszczka zbiornika – część przygotowawcza</b> |
|            | <i>pWPS zawiera:</i>  |
| R.3.1      | oznaczenie metalicznie czystych brzegów (na szkicu linia bardzo gruba lub wskazano przygotowanie powierzchni)   |
| R.3.2      | dopasowanie brzegów na grubości (szkic zwymiarowany)  |
| R.3.3      | wartość dopuszczalnej odchyłki na grubości (0,2 mm)   |
| R.3.4      | dopasowanie wzdłużne brzegów  |
| R.3.5      | wartość dopuszczalnej odchyłki na długości brzegów (max 1,0 mm)   |
| R.3.6      | wymiar średnicy płaszczka (d = 204 lub 210 mm)  |
| R.3.7      | wartość grubości materiału płaszczka (g = 3 mm)   |
| R.3.8      | wartość odstepu brzegów (1 mm)  |
| R.3.9      | ustawienie brzegów na podkładce miedzianej (wskazanie podkładki)  |
| R.3.10     | ustawienie płytek dobiegowej i wybiegowej na końcach płaszczka (wskazanie stosowania płytek)                    |