

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i wykonywanie prac spawalniczych**
Oznaczenie kwalifikacji: **MEC.10**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **150** minut.

MEC.10-01-22.01-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2022
CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 9 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
4. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
5. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
6. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami oraz KARTĘ OCENY na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

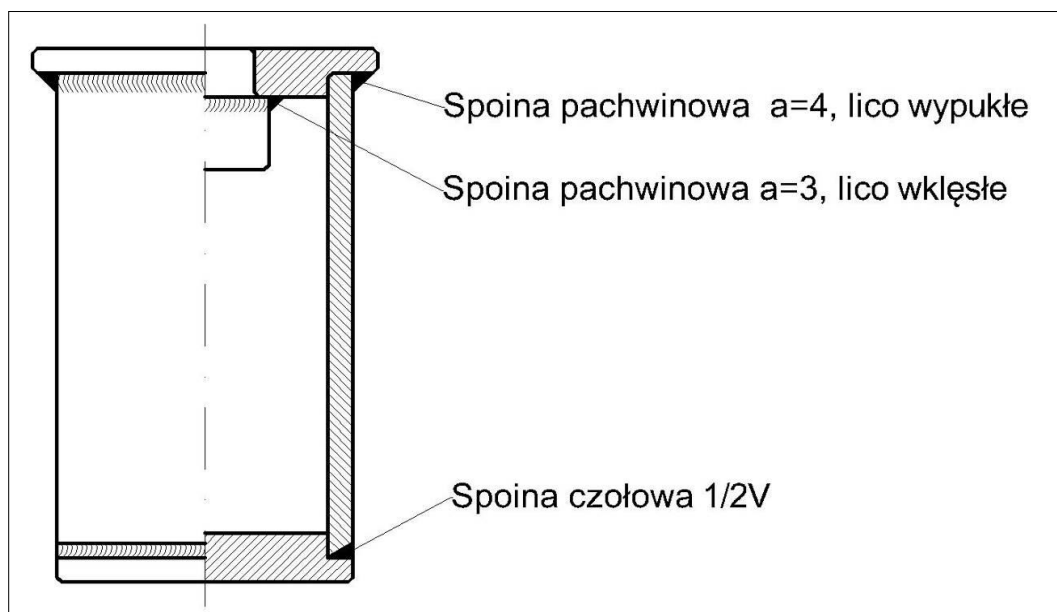
Zadanie egzaminacyjne

Na podstawie załączonej dokumentacji (rysunki od 1 do 6) oraz model 3D.pdf:

1. wykonaj rysunek zestawieniowy kompensatora (projektowana konstrukcja spawana) z wykonaniem niezbędnej liczby przekrojów i rzutów, oznaczając występujące spoiny zgodnie z przyjętymi zasadami oznaczania na rysunkach oraz uwzględniając informacje z przygotowanej instrukcji pWPS,
2. określ kolejność spawania projektowanej konstrukcji – wypełnij kol_spaw.docx,
3. na podstawie informacji zawartych w tabelach 1 do 5, rysunku 2 oraz dokumentacji rysunkowej opracuj Wstępną Instrukcję Technologiczną Spawania (pWPS) dla spoiny czołowej 1/2V (uzupełniając puste miejsca w pWPS.docx).

Podczas wypełniania instrukcji pWPS należy uwzględnić między innymi, że:

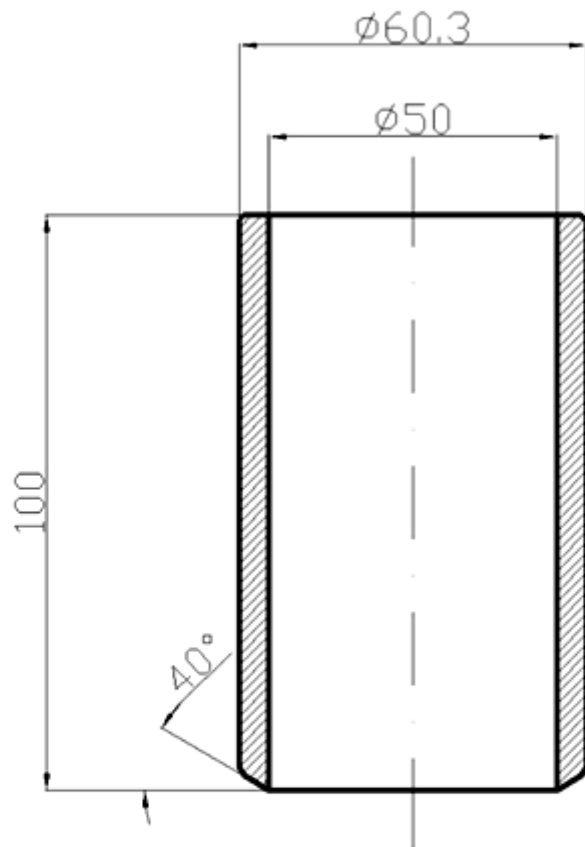
- przed wykonaniem spoin należy elementy podgrzać wstępnie do temperatury $100\div 120^{\circ}\text{C}$ (podgrzewanie osuszające),
- w przypadku wykonywania spoin wielościęgowych należy utrzymać temperaturę międzyścięgową $200\div 250^{\circ}\text{C}$,
- gaz osłonowy dobrać adekwatnie do łączonych materiałów, założyć wydatek $10\text{ dm}^3/\text{min}$ (tabela 3),
- drut elektrodowy lity 1,2 mm, rodzaj dobrać z tabeli 4,
- pozycja spawania podolna,
- przy wyborze metody należy uwzględnić możliwość mechanizacji procesu (tabela 2),
- spawać prądem stałym z biegunowością dodatnią,
- wolny wylot elektrody przyjąć 10 mm.



Rysunek 1. Kompensator (projektowana konstrukcja spawana)

Uwaga: Dokumenty do wypełnienia (kol_spaw.docx oraz pWPS.docx) oraz model 3D.pdf, znajdują się w katalogu EGZAMIN MEC.10 na pulpicie komputera (hasło do otwarcia dokumentu model 3d.pdf: mec.10-01_sg).

Rysunek zestawieniowy konstrukcji spawanej oraz wypełnione dokumenty (kol_spaw.docx oraz pWPS.docx) należy wydrukować i dołączyć do arkusza egzaminacyjnego.

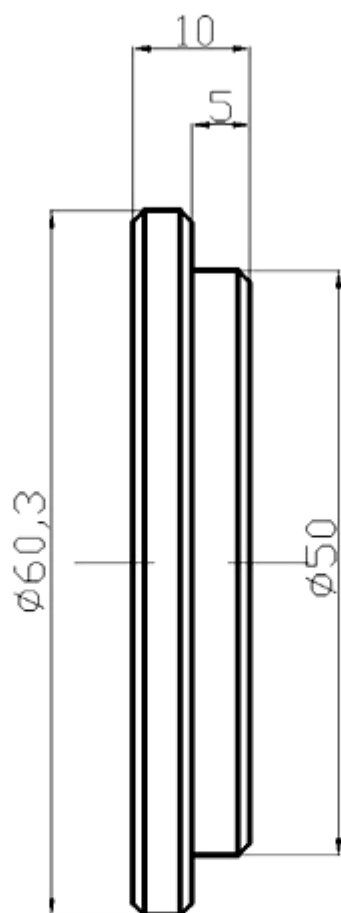


Niewymiarowe fazy $1 \times 45^\circ$ ✓



Podz.	Nazwa części	
1:1	Korpus	
Numer rysunku	Materiał	Gatunek
K-001	Stal	S235JR

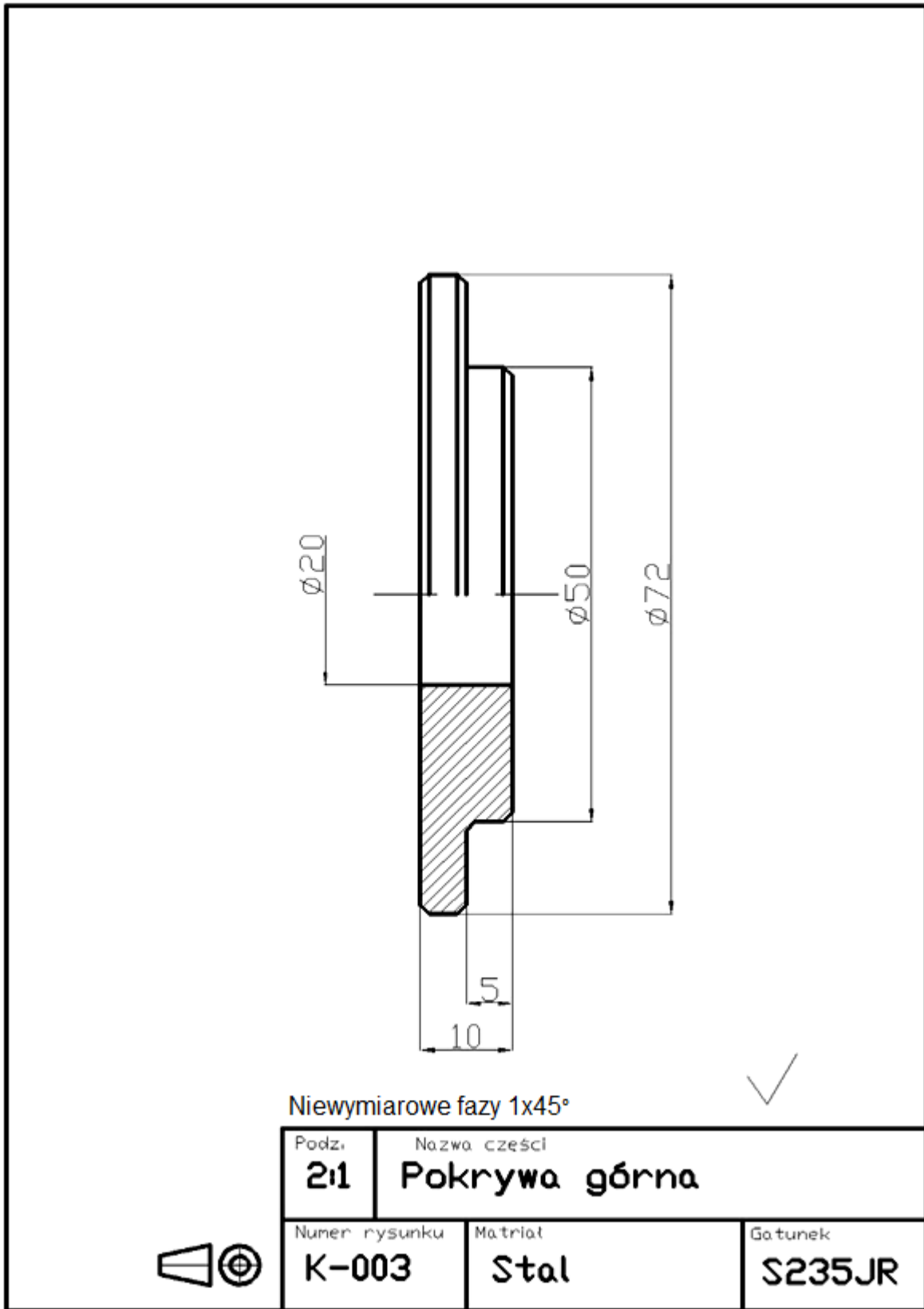
Rysunek 2. Korpus



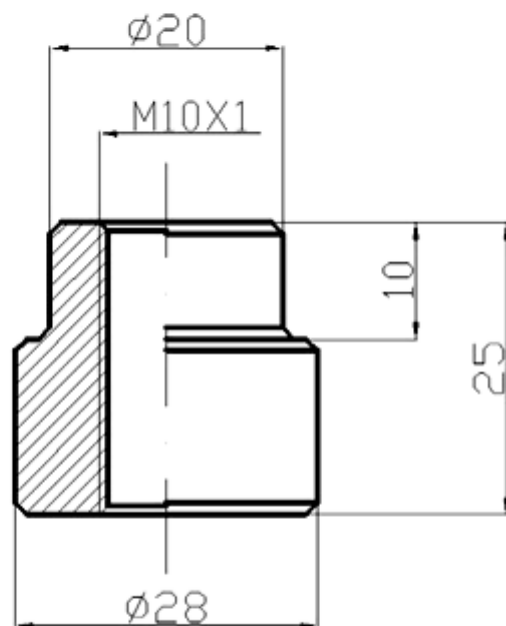
Niewymiarowe fazy $1 \times 45^\circ$ ✓

Podz.	Nazwa części	
2:1	Pokrywa dolna	
Numer rysunku	Materiał	Gatunek
K-002	Stal	S235JR

Rysunek 3. Pokrywa dolna



Rysunek 4. Pokrywa górna



Niewymiarowe fazy 1x45° ✓

Podz.	Nazwa części	
21	Tuleja	
Numer rysunku	Materiał	Gatunek
K-004	Stal	S235JR



Rysunek 5. Tuleja

Tabela 1. Wyciąg z normatywów spawania ręcznego stali niskowęglowych ukosowanych na 1/2V, spawanych w pozycji podolnej

Grubość blachy	Warstwy		Parametry spawania			Prędkość spawania	Czas spawania	
	Liczba	od - do	Natężenie prądu	Napięcie łuku	Prędkość podawania drutu elektrodowego		Jednej warstwy	Całkowity
[mm]			[A]	[V]	[m/min]	[m/min]	[min/m]	[min/m]
4,0	2	1	100	18	2,00	0,255	3,92	6,25
		2	150	22	3,40	0,429	2,33	
5,0	2	1	120	21	2,50	0,256	3,91	7,65
		2	150	22	3,40	0,257	3,74	
6,0	2	1	120	21	2,50	0,212	4,72	9,32
		2	170	22	4,00	0,217	4,60	
8,0	2	1	120	21	2,50	0,193	5,18	10,84
		2	200	23	5,20	0,117	5,66	
10,0	3	1	120	21	2,50	0,105	5,41	13,67
		2-3	230	24	6,00	0,242	4,13	

Tabela 2. Wybór metody spawania

Metoda spawania	Jakość spoiny	Wydajność spawania	Możliwości				Koszty		
			Spawania na montażu	Mechanizacji	Automatyzacji	Robotyzacji	Inwestycji	Robocizny	Materiałów dodatkowych
Gazowe (311)	D	D	4	0	0	0	1	3	3
Elektroda otulona (111)	A	C	4	0	0	0	1	3	3
Łuk kryty (121)	A	A	1	4	3	0	3	2	3
TIG ¹⁾ (141)	A	D	2	3	3	2	2	2	3
MAG (135), MIG ¹⁾ (131)	C	C	2	4	4	4	3	2	2
Drutem proszkowym (136)	B	B	3	3	3	3	3	3	4

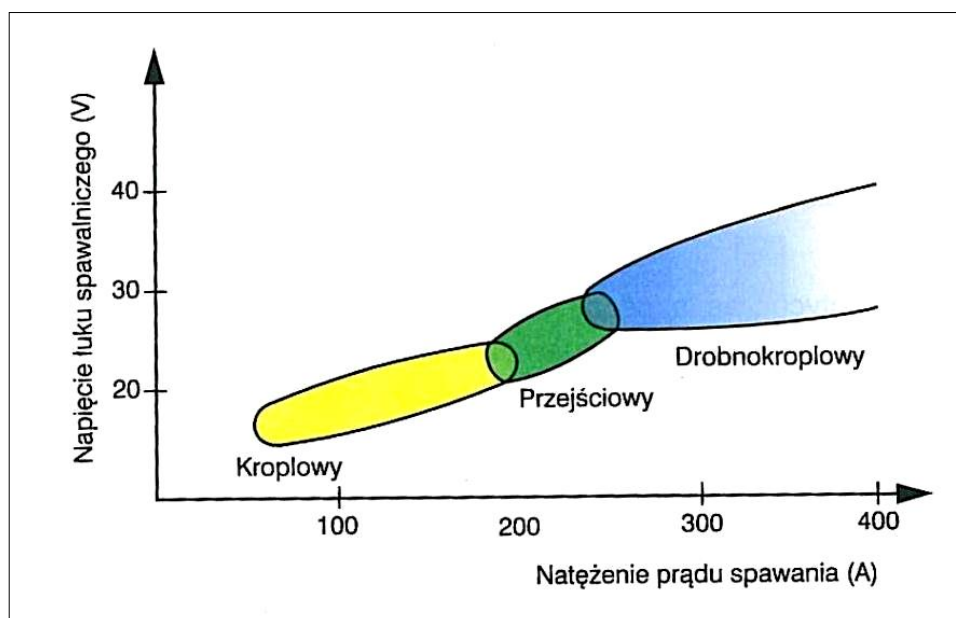
0 – nie stosuje się, 1 - małe, 2 – średnie, 3 – duże, 4 – bardzo duże
A – bardzo wysoka, B – wysoka, C – średnia, D -niska
¹⁾dotyczy również spawania plazmowego odmian TIG, MIG, MAG

Tabela 3. Klasyfikacja gazów osłonowych zgodnie z PN-EN ISO 14175

Oznaczenie PN-EN ISO 14175	Skład	Charakterystyka/zastosowanie
I1	100% Ar	Wysokiej jakości gaz osłonowy do spawania TIG wszystkich materiałów oraz do spawania MIG stali nierdzewnych, aluminium i jego stopów.
I2	100% He	Wysokiej jakości gaz osłonowy do spawania TIG wszystkich materiałów oraz do spawania MIG stali nierdzewnych, aluminium i jego stopów. Zwiększa wydajność spawania, wtopienie, zwilżalność.
M12	97,5% Ar + 2,5% CO ₂	Wysokiej klasy gaz osłonowy do spawania MAG stali nierdzewnych. Redukuje dymy, ilość odprysków, ogranicza utlenianie.
M21	5-25% CO ₂ + Ar - reszta	Uniwersalna mieszanka do spawania MAG stali węglowych. Do wszystkich grubości, różnych drutów, pozycji spawania.
C1	100% CO ₂	Największa prędkość spawania, głębokie wtopienie, lecz ze skłonnością do przepaleń balchy, nadaje się do spawania zmechanizowanego prądem o dużym natężeniu.

Tabela 4. Materiały dodatkowe wg PN-EN ISO 14341

Symbol	Skład chemiczny											
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu	Al	Ti+Zr
G2Si	0,06-0,14	0,50-0,80	0,90-1,30	0,025	0,025	0,15	0,15	0,03	0,03	0,35	0,02	0,15
G3Si1	0,06-0,14	0,70-1,00	1,30-1,60	0,025	0,025	0,15	0,15	0,03	0,03	0,35	0,02	0,15
G3Ti	0,04-0,14	0,40-0,80	0,90-1,40	0,025	0,025	0,15	0,15	0,03	0,03	0,35	0,05-0,20	0,05-0,25
G2Al	0,08-0,14	0,30-0,50	0,90-1,30	0,025	0,025	0,15	0,15	0,03	0,03	0,35	0,35-0,75	0,15
G3Ni1	0,06-0,14	0,50-0,90	1,00-1,60	0,025	0,025	0,80-1,50	0,15	0,03	0,03	0,35	0,02	0,15
G2Ni2	0,06-0,14	0,40-0,80	0,80-1,40	0,025	0,025	2,10-2,70	0,15	0,03	0,03	0,35	0,02	0,15
G2Mo	0,08-0,12	0,30-0,70	0,90-1,30	0,025	0,025	0,15	0,15	0,40-0,60	0,03	0,35	0,02	0,15
G4Mo	0,06-0,14	0,50-0,80	1,70-2,10	0,025	0,025	0,15	0,15	0,40-0,60	0,03	0,35	0,02	0,15



Rysunek 6. Wpływ prądu spawania i napięcia łuku spawalniczego na sposób przenoszenia spoiwa w łuku podczas spawania MIG/MAG

Tabela 5. Propozycje urządzeń do spawania

Urządzenie spawalnicze	Parametry podstawowe
<p style="text-align: center;">Urządzenie 1</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Zasilanie 230 V/ 50-60 Hz - Zabezpieczenie sieci – 25 A - Znamionowy prąd spawania 250 A - Napięcie biegu jałowego 300 V - Cykl pracy: 40% (w temp. 40°C) - Przed wypływ gazu: 0,1 – 2 s - Po wypływ gazu: 1 – 10 s - Narastanie prądu: 0 – 10 s - Opadanie prądu: 0 – 10 s - Prąd początkowy: 10 – 200 A - Prąd spawania TIG: 10 – 200 A - Prąd spawania MMA: 10 – 170 A - Prąd podstawy: 5 – 95% prądu spawania - Prąd krateru: 5 – 95% prądu spawania - Częstotliwość pulsu: 0,5 – 200 Hz - Szerokość PULSU: 5 – 95% - Funkcja PULS - Funkcja HF - Funkcja 2T/4T
<p style="text-align: center;">Urządzenie 2</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Zasilanie 3x400V/50-60Hz - Zabezpieczenie sieci 16 A - Zakres prądu spawania 30 – 150 A - Prąd spawania: <ul style="list-style-type: none"> - w cyklu pracy 30% – 130 A - w cyklu pracy 60% – 80 A - Ilość nastaw prądu spawania – 12 - Stopień ochrony źródła – IP 23S - Podajnik drutu – 2 rolkowy - Prędkość podawania drutu – 1 do 15 m/min - Średnica drutu elektrodowego – 0,8 do 1,0 mm
<p style="text-align: center;">Urządzenie 3</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Zasilanie 3x400V/50-60Hz - Zabezpieczenie sieci 25 A - Zakres prądu spawania 50 – 250 A - Funkcja prądu pulsującego - Prąd spawania: <ul style="list-style-type: none"> - w cyklu pracy 40% – 200 A - w cyklu pracy 60% – 150 A - Płynna regulacja prądu spawania - Stopień ochrony źródła – IP 23S - Podajnik drutu – 4 rolkowy - Prędkość podawania drutu – 1 do 20 m/min - Średnica drutu elektrodowego – 0,8 do 1,6 mm

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 150 minut.

Ocenie podlegać będą cztery rezultaty:

- rysunek zestawieniowy kompensatora (projektowanej konstrukcji spawanej - wydruk z programu CAD),
- rysunek zestawieniowy kompensatora - oznaczenie spoin,
- Wstępna Instrukcja Technologiczna Spawania (pWPS) kompensatora,
- instrukcja kolejności spawania kompensatora.

Wypełnia zdający

Do arkusza egzaminacyjnego dołączam wydruki w liczbie: kartek – czystopisu i kartek – brudnopisu.

Wypełnia Przewodniczący ZN

Potwierdzam dołączenie przez zdającego do arkusza egzaminacyjnego wydruków w liczbie kartek łącznie.

.....
Czytelny podpis Przewodniczącego ZN