

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja i wykonywanie prac spawalniczych

Oznaczenie
kwalifikacji:

MEC.10

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

MEC.10-01-23.01-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek zestawieniowy elementu spawanego (wydruk z programu CAD)
R.1.1	Wykonane minimum dwa rzuty
R.1.2	Widoczne krawędzie króćca narysowane linią ciągłą grubą
R.1.3	Ukosowanie krawędzi opisane wymiarem kątowym
R.1.4	Linie wymiarowe narysowane linią ciągłą cienką
R.1.5	Zachowana zasada niepowtarzania wymiarów
R.1.6	Zachowana zasada grupowania wymiarów
R.1.7	Zastosowane kreskowanie przekrojów
R.1.8	Rysunek króćca z wymiarami nie przecina krawędzi szablonu
R.1.9	W tabelce rysunkowej wpisany gatunek stali (S235JR)
R.1.10	W tabelce rysunkowej wpisana nazwa części (Króciec)
R.2	Rezultat 2: Rysunek zestawieniowy – oznaczenie spoin (wydruk z programu CAD)
	<i>zawiera:</i>
R.2.1	jedną strzałkę odniesienia dla każdego złącza
R.2.2	oznaczenie rodzaju spoin
R.2.3	parametr "a" spoin pachwinowych
R.2.4	oznaczenie cyfrowe metody spawania
R.2.5	oznaczenie spoin na całym obwodzie
R.2.6	przedstawienie spoin od strony lica
R.3	Rezultat 3: Instrukcja pWPS (dane podstawowe) (wydruk)
	<i>pWPS zawiera:</i>
R.3.1	metoda przygotowania i cięcia (toczenie lub obróbka mechaniczna lub inna metoda obróbki mechanicznej)
R.3.2	oznaczenie materiału podstawowego (S235JR)
R.3.3	rodzaj urządzenia spawalniczego (2)
R.3.4	sposób przenoszenia metalu (kroplowy)
R.3.5	typ złącza (BW lub doczołowe)
R.3.6	rodzaj spoiny (spoina czołowa 1/2V)
R.3.7	grubość materiału [mm] (5 lub 8)
R.3.8	średnica zewnętrzna [mm] (40)
R.3.9	kąt rowka spawalniczego [°] (40)
R.3.10	pozycja spawania (PA lub podolna)
R.4	Rezultat 4: Instrukcja pWPS (konstrukcja złącza i kolejność spawania) (wydruk)
	<i>pWPS zawiera:</i>
R.4.1	konstrukcja złącza - poprawne położenie dwóch części (kąt prosty między nimi)
R.4.2	konstrukcja złącza - zwymiarowany kąt rowka spawalniczego (40°)
R.4.3	konstrukcja złącza - zwymiarowana głębokość rowka spawalniczego (5 lub 8)
R.4.4	konstrukcja złącza - przedstawienie elementów w przekroju
R.4.5	kolejność spawania - spoina uwzględnia 2 ścięgi
R.4.6	kolejność spawania - ponumerowane ścięgi spoiny
R.5	Rezultat 5: Instrukcja pWPS (szczegóły dotyczące spawania) (wydruk)
	<i>pWPS zawiera:</i>
R.5.1	szczegóły spawania dla ścięgu 1 (w kolumnach wpisane kolejno dane: 135; 5, 120; 21; stały/dodatnia lub DC+; 25,6; 3,9 lub 135; 8, 120; 21; stały/dodatnia lub DC+; 19,3; 6,5) <i>Uwaga: wpisano poprawnie co najmniej 4 dane.</i>
R.5.2	szczegóły spawania dla ścięgu 2 (w kolumnach wpisane kolejno dane: 135; 5, 150; 22; stały/dodatnia lub DC+; 25,7; 3,9 lub 135; 8, 200; 23; stały/dodatnia lub DC+; 11,7; 7,1) <i>Uwaga: wpisano poprawnie co najmniej 4 dane.</i>
R.5.3	oznaczenie gazu osłonowego (M21)
R.5.4	oznaczenie spoiwa (G3Si1)
R.5.5	natężenie wypływu gazu osłonowego [dm ³ /min] (10)
R.5.6	temperatura podgrzewania wstępnego [°C] (100÷120)
R.5.7	temperatura międzyścięgowa [°C] (200÷250)
R.5.8	wolny wylot elektrody [mm] (10)