

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja i wykonywanie prac spawalniczych

Oznaczenie
kwalifikacji:

MEC.10

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

MEC.10-01-26.01-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy króćca spawanego (wydruk z programu CAD)
R.1.1	Wymiar średnicy poprzedzony symbolem Φ
R.1.2	Wymiar gabarytowy - wartość długości 200 lub wartość średnicy zewnętrznej 80
R.1.3	Rzut w półwidoku - półprzekroju
R.1.4	Kreskowanie przekroju
R.1.5	Elementy kreskowane zgodnie z zasadami wykonywania przekrojów
R.1.6	Wpisany w tabelce rysunkowej gatunek - S235JR
R.1.7	Wpisana w tabelce rysunkowej nazwa wyrobu - króciec lub określenie równoznaczne
R.1.8	Zachowana zasada niepowtarzania wymiarów
R.1.9	Linie wymiarowe narysowane linią ciągłą cienką
R.1.10	Linie osi symetrii narysowane linią punktową
R.2	Rezultat 2: Rysunek wykonawczy – oznaczenie spoin (wydruk z programu CAD)
uwzględnia:	
R.2.1	jedną strzałkę odniesienia dla każdego opisywanego złącza
R.2.2	oznaczenie spoiny wykonanej po obwodzie - minimum jedno złącze
R.2.3	oznaczenie spoiny literą - a
R.2.4	parametr "a" spoin pachwinowych dla elementów płaskich - 4
R.2.5	oznaczenie spoin po obydwu stronach, lub znak spoiny dwustronnej
R.2.6	oznaczenie numeryczne metody spawania - 135
R.2.7	oznaczenie pozycji spawania - PB lub naboczna
R.2.8	uzupełnione w tabelce rysunkowej pole Liczba sztuk
R.3	Rezultat 3: Wstępna Instrukcja Technologiczna Spawania - pWPS (dane podstawowe)
wpisane:	
R.3.1	Oznaczenie materiału podstawowego - S235JR
R.3.2	Rodzaj urządzenia spawalniczego - Urządzenie nr 2 lub 2
R.3.3	Sposób przenoszenia metalu - przejściowy lub kroplowy
R.3.4	Typ złącza oraz rodzaj spoiny - przynajmniej jedno z Złącze kątowe, spoina pachwinowa, FW
R.3.5	Grubość materiału [mm] - 6,3 lub 8
R.3.6	Średnica zewnętrzna [mm] - 60,3
R.3.7	Kąt rowka spawalniczego [°] - nie dotyczy lub 90°
R.3.8	Pozycja spawania - PB lub naboczna
R.4	Rezultat 4: Wstępna Instrukcja Technologiczna Spawania – pWPS (szkic konstrukcji złącza oraz szkic kolejności spawania)
R.4.1	Konstrukcja złącza - oznaczona na schemacie grubość kołnierza
R.4.2	Konstrukcja złącza - oznaczona na schemacie grubość ścianki rury
R.4.3	Kolejność spawania - oznaczony na schemacie zarys spoiny
R.4.4	Kolejność spawania - oznaczony na schemacie numer ściegu
R.5	Rezultat 5: Wstępna Instrukcja Technologiczna Spawania – pWPS (szczegóły spawania)
R.5.1	Proces spawania - 135

R.5.2	Wymiar spoiny [mm]- 4
R.5.3	Natężenie prądu [A] - 170 i/lub napięcie łuku [V]- 20,5
R.5.4	Rodzaj prądu/biegunowość - stały/dodatnia lub DC(+)
R.5.5	Prędkość spawania [m/min]- 0,25
R.5.6	Wydatek gazu [l/min] - 12 – 15
R.5.7	Oznaczenie gazu osłonowego - M21
R.5.8	Oznaczenie spoiwa - G2Si
R.5.9	Temperatura podgrzewania wstępnego [°C] - 100 – 120
R.5.10	Temperatura międzyścięgowa [°C] - nie dotyczy
R.6	Rezultat 6: Pole powierzchni, masa oraz dobór obrotnika -Tabela A
R.6.1	Masa rury [g]- 1690 – 1710
R.6.2	Pole powierzchni jednego kołnierza [mm] - 2165 – 2175
R.6.3	Masa jednego kołnierza [g]- 135 – 139
R.6.4	Masa króćca [g]- 1965 – 1980
R.6.5	Numer zastosowanego obrotnika - 1