

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja i wykonywanie prac spawalniczych

Oznaczenie
kwalifikacji:

MEC.10

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

MEC10-01_2021.06-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy dźwigara – zastosowanie zasad wymiarowania i rzutowania prostokątnego oraz wykonywania przekrojów (wydruk z programu CAD)
R.1.1	wykonany z zachowaniem rodzaju i grubości linii
R.1.2	rysunek dźwigara jest wykonany w rzucie głównym
R.1.3	przekrój dźwigara wykonany jest przez połowę długości nakładki
R.1.4	umieszczony jest znak chropowatości
R.1.5	umieszczone są wymiary do wykonania dźwigara na rzucie głównym, przekroju oraz szczegółach
R.1.6	zachowana jest zasada wymiarowania niepowtarzania wymiarów
R.1.7	zachowana jest zasada wymiarowania nieprzecinania linii wymiarowych
R.1.8	zwymiarowane są otwory technologiczne
R.1.9	wykonane są szczegóły pokazujące otwory technologiczne
R.1.10	w tabelce rysunkowej wpisany jest gatunek stali (S355J2)
R.2	Rezultat 2: Rysunek wykonawczy dźwigara - oznaczenia złącz spawanych
	<i>Opis złącza spawanego:</i>
R.2.1	wykonany jedną strzałką odniesienia dla co najmniej jednego złącza
R.2.2	zawiera oznaczenie rodzaju spoin
R.2.3	nakładki zawiera wykonanie spoin po obwodzie
R.2.4	zawiera grubość spoin pachwinowych
R.2.5	spoin czołowych środniczka dźwigara zawiera oznaczenie obróbki spoiny
R.2.6	zawiera metodę spawania
R.2.7	zawiera pozycję spawania
R.3	Rezultat 3: Określenie temperatury wstępnego podgrzewania dźwigara (bez nakładek) - tabela A
	<i>Wpisane wartości:</i>
R.3.1	energii liniowej spawania spoiny pachwinowej ($E=1,00 \text{ kJ/cm}$)
R.3.2	napięcia łuku dla pierwszego ściegu ($U=22,3 \text{ V}$)
R.3.3	prądu spawania dla pierwszego ściegu ($I=245 \text{ A}$)
R.3.4	prędkości spawania ($u=20,0 \text{ cm/min}$)
R.3.5	temperatury wstępnego nagrzewania spoiny pachwinowej $T_0=100^\circ\text{C}$
R.3.6	energii liniowej spawania spoiny czołowej ($E=1,00 \text{ kJ/cm}$)
R.3.7	napięcia łuku dla pierwszego ściegu ($U=21,9 \text{ V}$)
R.3.8	prądu spawania dla pierwszego ściegu ($I=185 \text{ A}$)
R.3.9	prędkości spawania ($u=27 \text{ cm/min}$)
R.3.10	temperatury wstępnego nagrzewania spoiny czołowej $T_0=100^\circ\text{C}$