

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Numer zadania:

Kod arkusza:

Wersja arkusza:

Organizacja i wykonywanie prac spawalniczych

MEC.10

01

MEC.10-01-24.06-SG

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy pojemnika spawanego – zasady rysunkowe (wydruk z programu CAD)
R.1.1	pojemnik spawany pokazany w minimum 2 rzutach
R.1.2	rozmieszczenie rzutów z zachowaniem zasady pierwszego kąta (metoda E)
R.1.3	osie symetrii narysowane linią punktową cienką
R.1.4	widoczne krawędzie węzła narysowane linią ciągłą grubą
R.1.5	linie wymiarowe narysowane linią ciągłą cienką
R.1.6	zachowana zasada niepowtarzania wymiarów
R.1.7	zachowana zasada grupowania wymiarów
R.1.8	zachowana zasada niepodawania wymiarów oczywistych
R.1.9	rysunek węzła i jego rzuty nie przecinają krawędzi szablonu
R.1.10	uzupełniona tabela rysunkowa (minimum nazwa części)
R.2	Rezultat 2: Rysunek wykonawczy - oznaczenia złączy spawanych (wydruk z programu CAD)
<i>Rysunek zawiera:</i>	
R.2.1	oznaczone w sposób umowny minimum 2 spoiny
R.2.2	symbol grubości spoiny (a)
R.2.3	grubość spoiny (5)
R.2.4	oznaczenie spoiny $\frac{1}{2}V$ między bokiem dłuższym a bokiem krótszym
R.2.5	oznaczenie spoiny pachwinowej między podstawą a bokiem dłuższym
R.2.6	oznaczenie pozycji spawania
R.2.7	linię identyfikacyjną
R.2.8	metodę spawania
R.3	Rezultat 3: Instrukcja Technologiczna Spawania WPS (dane podstawowe)
<i>WPS zawiera:</i>	
R.3.1	metodę przygotowania i cięcia (obróbka mechaniczna lub mechaniczna)
R.3.2	oznaczenie materiału podstawowego (S355JR)
R.3.3	rodzaj prądu spawania i biegunowość (DC/+)
R.3.4	sposób przenoszenia metalu (natryskowy)
R.3.5	typ złącza oraz rodzaj spoiny (teowe/pachwinowa)
R.3.6	grubość materiału [mm] (10)
R.3.7	średnicę zewnętrzną [mm] (wykreskowano lub zostawiono puste pole)
R.3.8	kąt rowka spawalniczego [°] (wykreskowano lub zostawiono puste pole)
R.3.9	pozycję spawania (PB)
R.4	Rezultat 4: Instrukcja Technologiczna Spawania WPS (konstrukcja złącza i kolenność spawania)
<i>WPS zawiera:</i>	
R.4.1	konstrukcję złącza: poprawne położenie dwóch blach (kąt prosty między nimi)
R.4.2	konstrukcję złącza: przedstawienie spoin w sposób umowny
R.4.3	konstrukcję złącza: znak umowny spoiny
R.4.4	konstrukcję złącza: oznaczenie grubości spoiny (a) i wartością (5)
R.4.5	kolejność spawania: 3 ściegi po lewej stronie złącza
R.4.6	kolejność spawania: 3 ściegi po prawej stronie złącza
R.4.7	kolejność spawania: od a.1.1 do a.2.1 lub numeracja zgodna z opracowaną w WPS
R.4.8	kolejność spawania: od a.1.2 do a.2.2 lub numeracja zgodna z opracowaną w WPS
R.4.9	kolejność spawania: od a.1.3 do a.2.3 lub numeracja zgodna z opracowaną w WPS

R.5	Rezultat 5: Instrukcja Technologiczna Spawania WPS (szczegóły spawania)
	<i>WPS zawiera:</i>
R.5.1	szczegóły spawania dla ściegu od a.1.1 do a.2.1 (wszystkie pozycje danych wypełnione)
R.5.2	szczegóły spawania dla ściegu od a.1.2 do a.2.2 (wszystkie pozycje danych wypełnione)
R.5.3	szczegóły spawania dla ściegu od a.1.2 do a.2.3 (wszystkie pozycje danych wypełnione)
R.5.4	oznaczenie gazu osłonowego (M21 lub ArC - 18)
R.5.5	oznaczenie spoiwa wg ISO 14341-A (G4Si1)
R.5.6	temperaturę podgrzewania wstępnego (wykreskowano lub zostawiono puste pole)
R.5.7	temperaturę międzyściegowa [°C] (wskazano przynajmniej wartość: 180)
R.6	Rezultat 6: Dobór przekroju przewodu spawalniczego
R.6.1	przekrój przewodu spawalniczego S (wartość między 0,000060 a 0,000070 m ²)
R.6.2	przewód poprawnie dobrany (TAK)