

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Numer zadania:

Kod arkusza:

Wersja arkusza:

Organizacja i wykonywanie prac spawalniczych

MEC.10

01

MEC.10-01-24.01-SG

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy łopatki - zasady rysunkowe (wydruk z programu CAD)
R.1.1	Łopatką pokazana w minimum 2 rzutach
R.1.2	Rzuty rozmieszczone 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 łopatki - oznaczenie złączy spawanych (wydruk z programu CAD).
	Rysunek zawiera:
R.2.1	spoiny narysowane w sposób uproszczony
R.2.2	symbol grubości spoiny (a)
R.2.3	grubość spoiny (2)
R.2.4	oznaczenie spoiny pachwinowej w narożu wewnętrznym szuflki łopatki
R.2.5	oznaczenie spoiny pachwinowej między szuflką łopatki a rączką łopatki
R.2.6	oznaczenie pozycji spawania
R.2.7	linię identyfikacyjną
R.2.8	metodę spawania
R.3	Rezultat 3: Graficzne wyznaczenie wartości natężenia prądu zgrzewania.
R.3.1	zaznaczony punkt na osi P/t (10)
R.3.2	zaznaczony punkt na osi g (2,0)
R.3.3	zaznaczony punkt na osi K (2,2)
R.3.4	narysowana linia między osią P/t a osią g
R.3.5	narysowana linia między osią K a pomocniczą (między P/t a osią g)
R.3.6	wartość natężenia prądu zgrzewania (30)
R.3.7	jednostka natężenia prądu zgrzewania (kA)
R.4	Rezultat 4: Wartość obliczonych średnic elektrod zgrzewarki d_{e1} oraz d_{e2} oraz dobrana metoda zgrzewania.
R.4.1	Średnica elektrod zgrzewarki d_{e1} (7)
R.4.2	Średnica elektrod zgrzewarki d_{e2} (12)
R.4.3	Jednostka średnicy elektrody (mm)
R.4.4	Metoda zgrzewania (21)