

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Organizacja i wykonywanie prac spawalniczych

MEC.10

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **MEC.10-01-25.06-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek konstrukcji płaskownika spawanego - wydruk z programu CAD Rysunek zawiera:
R.1.1	linie konturowe narysowane linią ciągłą grubą
R.1.2	linie wymiarowe narysowane linią ciągłą cienką
R.1.3	zachowane zasady wymiarowania - nieprzecinanie się linii wymiarowych
R.1.4	zachowaną zasadę nie zamykania łańcucha wymiarowego
R.1.5	kreskowanie przekroju
R.1.6	zarys spoiny wyczerniony lub wskazano krawędzie brzegów i zarys spoiny
R.1.7	oznaczenie spoiny w sposób umowny
R.1.8	w ogonie minimum dwa spośród oznaczeń: 135, B, VT, RT, PA
R.1.9	wymiar szerokości płaskownika: 100
R.1.10	wymiar całkowitej długości płaskownika: 6500
R.2	Rezultat 2: Schemat kolejności układania ściegów - wydruk z programu CAD Rysunek zawiera:
R.2.1	w tabeli rysunkowej gatunek: S355JR
R.2.2	w tabeli rysunkowej nazwę wyrobu
R.2.3	zaznaczone ściegi na schemacie
R.2.4	ponumerowane ściegi na schemacie kolejnymi liczbami od 1 do 11
R.2.5	zaznaczoną naprzemienną numerację ściegów
R.3	Rezultat 3: Karta parametrów wytrzymałościowych - płaskownik uszkodzony (Tabela A) Zapisane:
R.3.1	gatunek stali płaskownika uszkodzonego: S355JR
R.3.2	wytrzymałość na rozciąganie płaskownika uszkodzonego: 490
R.3.3	granice plastyczności płaskownika uszkodzonego: 355
R.3.4	szerokość płaskownika uszkodzonego: 100
R.3.5	grubość płaskownika uszkodzonego: 8
R.3.6	pole przekroju płaskownika uszkodzonego: 800
R.3.7	minimalną siłę powodującą zniszczenie płaskownika: 392 000 lub jako iloczyn R 3.2 i R 3.6
R.4	Rezultat 4: Karta parametrów wytrzymałościowych - płaskownik spawany (Tabela A) Zapisane:
R.4.1	gatunek stali płaskownika spawanego: S355JR
R.4.2	naprężenie dopuszczalne na rozciąganie stałe: 230
R.4.3	współczynnik wytrzymałości spoiny (z_0): 0,8
R.4.4	współczynnik jakości spoiny (z): 1
R.4.5	naprężenie dopuszczalne na rozciąganie stałe spoiny: 184 lub jako iloczyn R 4.2, R 4.3 i R 4.4
R.4.6	szerokość płaskownika spawanego: 100
R.4.7	grubość płaskownika spawanego: 16
R.4.8	pole przekroju płaskownika spawanego: 1 600
R.4.9	naprężenie rozciągające spoiny: 245 lub jako iloraz R 3.7 i R 4.8
R.4.10	nowy płaskownik spełnia wymagania naprężeń dopuszczalnych (TAK lub NIE): NIE
R.5	Rezultat 5: WPS - Część wstępna (Tabela B) Zapisane:
R.5.1	WPS nr zawiera MEC/10-1
R.5.2	sposób przygotowania i czyszczenia: mechaniczny lub szlifowanie lub równoważne
R.5.3	oznaczenie materiału podstawowego: S355
R.5.4	grubość materiału podstawowego: 16
R.5.5	metoda spawania: 135
R.5.6	WPQR nr: 1/135/15

R.5.7	typ spoiny: BW lub czołowa lub spoina X
R.5.8	typ złącza: doczołowe
R.5.9	pozycja spawania: PA lub podolna lub podolna (PA) lub PA (podolna)
R.6	Rezultat 6: WPS - Materiały dodatkowe i inne wymagania (Tabela B) Zapisane:
R.6.1	gatunek materiału dodatkowego: G3Si1
R.6.2	rodzaj gazu osłonowego: M21 lub 18%CO2+Ar reszta
R.6.3	średnicę materiału dodatkowego: 1,2
R.6.4	rodzaj prądu (biegunowość): DC(+) lub dodatnia lub równoważny symbol
R.6.5	temperaturę podgrzewania wstępnego: 10
R.6.6	temperaturę międzyścięgowa: 250
R.6.7	inne - oznaczenie spawacza: SP4
R.6.8	inne - oznaczenie uprawnień spawacza: 135 P BW FM1 S s12.0 PA bs ml