Nazwa kwalifikacji:	**Organizacja i wykonywanie prac spawalniczych**
Oznaczenie kwalifikacji:	**MEC.10**
Numer zadania:	**02**
Kod arkusza:	**MEC.10-02-25.06-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: **5500**
R.2	**Rezultat 2: Schemat kolejności układania ściegów - wydruk z programu CAD** *Rysunek zawiera:*
R.2.1	w tabeli rysunkowej gatunek: **S275JR**
R.2.2	w tabeli rysunkowej nazwę wyrobu
R.2.3	zaznaczone ściegi na schemacie
R.2.4	ponumerowane ściegi na schmacie 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: **S275JR**
R.3.2	wytrzymałość na rozciąganie płaskownika uszkodzonego: **410**
R.3.3	granicę plastyczności płaskownika uszkodzonego: **275**
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: **328 000** 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: **S275JR**
R.4.2	naprężenie dopuszczalne na rozciąganie stałe: **180**
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: **144** lub **jako iloczyn R4.2, R4.3 i R4.4**
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: **205** lub **jako iloraz R3.7 i R4.8**
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: **S275**
R.5.4	grubość materiału podstawowego: **16**
R.5.5	metoda spawania: **135**

Więcej materiałów znajdziesz na zawodowe.edu.pl

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 międzyściegowa: **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**

Więcej materiałów znajdziesz na zawodowe.edu.pl