

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE**  
**Rok 2017**  
**ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Obsługa maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych**  
Oznaczenie arkusza: **M.03-01-17.06**  
Oznaczenie kwalifikacji: **M.03**  
Numer zadania: **01**

*Wypełnia egzaminator*

Kod ośrodka       -

Kod egzaminatora

Data egzaminu          
*Dzień Miesiąc Rok*

Godzina rozpoczęcia egzaminu   :

Numer PESEL zdającego*										Numer stanowiska	

\* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Numer stanowiska							

**Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny**

*Egzaminator wpisuje **T**, jeżeli zdający spełnił kryterium albo **N**, jeżeli nie spełnił*

**Rezultat 1. Karta parametrów operacji spawania**

*Zdający w tabeli 3, zapisał następujące wartości:*

1	w kolumnie 2 dla wszystkich spoin, typ: V						
2	w kolumnie 3 dla wszystkich spoin, średnicę drutu spawalniczego: 4 mm						
3	w kolumnie 4 dla wszystkich spoin, liczbę ściągów wypełnienia spoiny: 1						
4	w kolumnie 5 dla wszystkich spoin, wartość siły docisku pręta: 25÷35 N						
5	w kolumnie 6 dla wszystkich spoin, temperaturę gazu w zakresie: 300÷350 °C						
6	w kolumnie 7 dla wszystkich spoin, przepływ gazu w zakresie: 40÷60 l/min						

**Rezultat 2. Spawarka przygotowana do operacji spawania**

*Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przygotowania spawarki do pracy, należy sprawdzić i ocenić czy:*

1	dysza do szybkiego spawania jest dobrana dla drutu o średnicy 4 mm o przekroju okrągłym						
2	spawarka jest uruchomiona						
3	temperatura spawania jest nastwiona w zakresie: 300÷350°C						
4	przepływ gazu jest nastawiony w zakresie: 40÷60 l/min						
5	temperatura gazu wypływającego z dyszy mieści się w nastawionym zakresie temperatur						

Numer  
stanowiska


**Rezultat 3. Materiały dobrane do operacji spawania**

*Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przygotowania spawarki do pracy, należy sprawdzić i ocenić czy:*

1	płyty są wykonane z: PE-HD						
2	grubość płyt wynosi: 2 mm						
3	materiał wykonania drutu spawalniczego: PE						
4	średnica drutu spawalniczego wynosi: 4 mm						

**Rezultat 4. Konstrukcja spawana**

*Uwaga: po zakończeniu wykonywania zadania przez zdającego, należy ocenić czy:*

1	płyty zespawane są zgodnie z rysunkiem 1						
2	powierzchnia lic spoin jest gładka						

Numer stanowiska							

<b>Przebieg 1. Wykonanie operacji spawania ręcznego metodą ciągnioną</b>							
<i>Zdający podczas operacji spawania:</i>							
1	wykonywał pomiary używając przyrządów pomiarowych odpowiednio do mierzonych wielkości						
2	oczyścił łączone płyty w miejscu wykonania spoiny i drut spawalniczy za pomocą czyściwa bawełnianego						
3	mocował płyty za pomocą ścisków w sposób uniemożliwiający ich przesuwanie						
4	przewodził wylot strugi gorącego gazu w czasie operacji w płaszczyźnie spawania						
5	przewodził wylot strugi gorącego gazu w czasie operacji w sposób umożliwiający ogrzanie miejsca spawu						
6	przewodził końcówkę dyszy do szybkiego spawania w sposób równoległy do płaszczyzny spawania						
7	przewodził dyszę szybkiego spawania w sposób umożliwiający wciskanie uplastycznionego tworzywa do spoiny						
8	przewodził dyszę do szybkiego spawania w sposób jednostajny zapewniający powstanie wypływki bocznej						
9	wykonywał operację spawania w rękawicach i okularach ochronnych						
10	uporządkował stanowisko pracy						

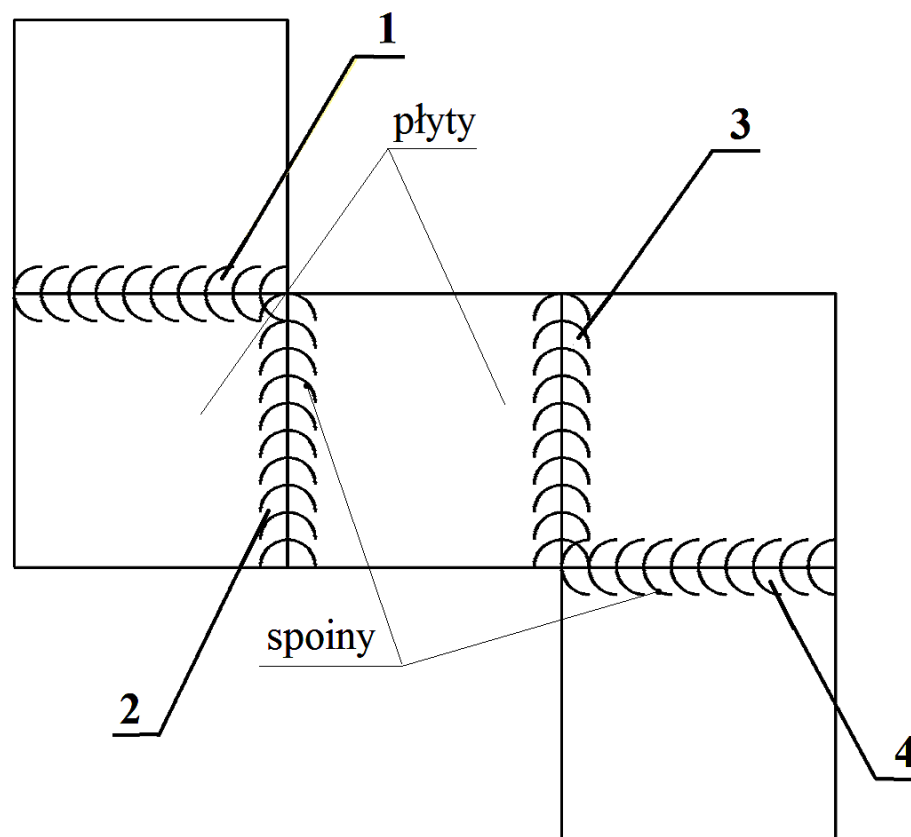
Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*

Dokumentacja dla egzaminatora:



Rysunek 1. Schemat konstrukcji spawanej z płyt