

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Obsługa maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych**
Oznaczenie arkusza: **M.03-01-19.06**
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

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaz niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odręcznie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Numer stanowiska						

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Materiały przygotowane do procesu spawania

Po zgłoszeniu przewodniczącemu ZN, egzaminator ocenia rezultat i udziela zgody zdającemu na wykonanie zadania

1	dobrane płyty wykonane z PE-HD o wymiarach 50 x 50 mm						
2	dobrana grubość płyt – 4 mm						
3	dobrany materiał drutu spawalniczego - PE						
4	dobrana średnica drutu spawalniczego – 4 mm						

Rezultat 2: Spawarka przygotowana do procesu spawania

Po zgłoszeniu przewodniczącemu ZN, egzaminator ocenia rezultat, po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa, udziela zgody zdającemu na wykonanie zadania

1	dobrana dysza do szybkiego spawania dla drutu o średnicy 4 mm						
2	spawarka jest uruchomiona						
3	nastawiona temperatura spawania mieści się w zakresie 300÷350°C						
4	nastawiony przepływ gazu mieści się w zakresie 40÷60 l/min						
5	uzyskana temperatura gazu mieści się w zakresie 300÷350°C						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Karta procesu spawania*W tabeli 3 zapisane dane i parametry procesu spawania*

1	spoina: typ X						
2	średnica drutu spawalniczego: 4 mm						
3	liczba ściegów wypełnienia spoiny: 1						
4	siła docisku pręta w zakresie: 25÷35 N						
5	temperatura gazu w zakresie: 300÷350°C						
6	przepływ gazu w zakresie: 40÷60 l/min						

Rezultat 4: Konstrukcja zespawana z płyt PE-HD*Uwaga: ocenić po wykonaniu zadania*

1	plyty zespawane zgodnie z rysunkiem						
2	powierzchnia lic spoin gładka						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie procesu spawania ręcznego gorącym gazem metodą ciągnioną

Zdający:

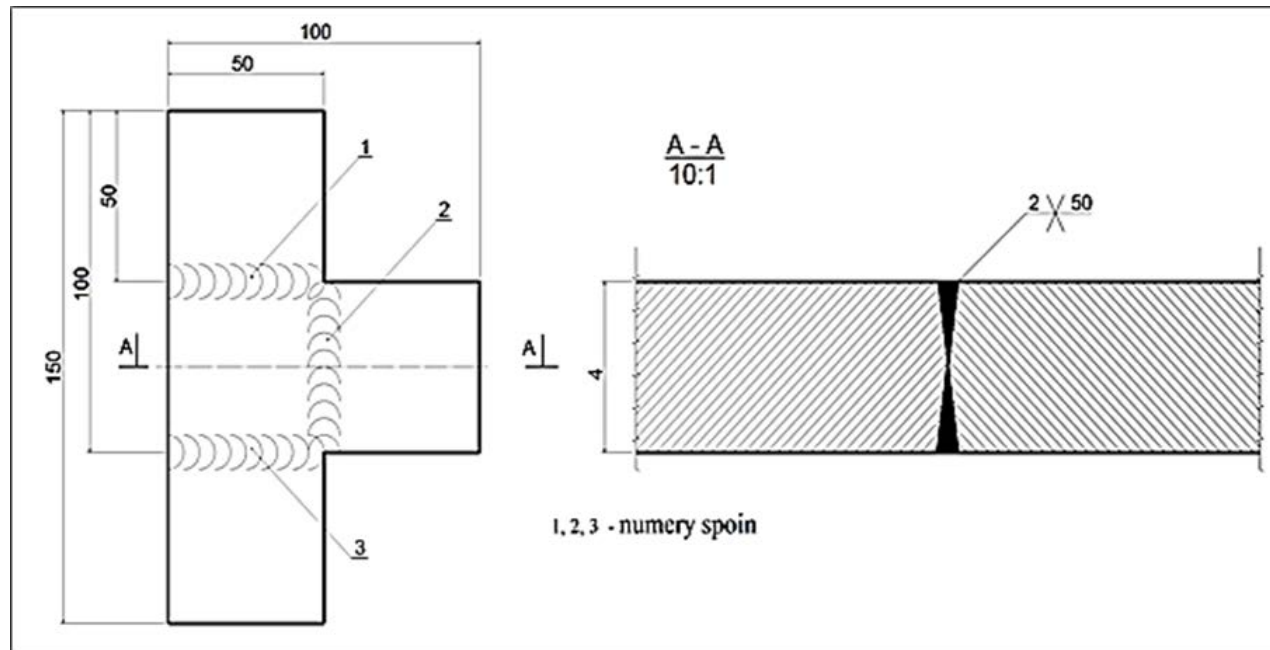
1	do pomiaru grubości płyty używał suwmiarki						
2	oczyścił łączone płyty w miejscu wykonania spoiny i drut spawalniczy za pomocą czyściwa bawełnianego						
3	montował płyty za pomocą ścisków umożliwiających wykonanie spawania						
4	przewodził wylot strugi gorącego gazu w czasie procesu spawania w płaszczyźnie spawania						
5	przewodził wylot strugi gorącego gazu w czasie procesu spawania w sposób umożliwiający ogrzanie miejsca wykonania 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 wypływkii bocznej						
9	wykonywał proces spawania gorącym gazem metodą ciągnioną w rękawicach ochronnych i okularach ochronnych						
10	uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 1. Schemat montażu płyt