



EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2016

ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Obsługa maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych**
Oznaczenie arkusza: **M.03-01-16.05**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.03**
Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka

--	--	--	--	--	--

 –

--	--	--	--	--	--

Kod egzaminatora

--	--	--	--	--	--

Data egzaminu

--	--	--	--	--	--	--	--

Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu

--	--

 :

--	--

Numer <i>PESEL</i> 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. Spawarka przygotowania do spawania

Uwaga: zdający powinien zgłosić Przewodniczycemu ZN przygotowanie spawarki do spawania. Egzaminator ocenia rezultat i udziela zgody po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa

1	dysza okrągła o średnicy 5 mm						
2	dysza spawalnicza prawidłowo zamontowana						
3	temperatura spawania ustawiona w zakresie 280÷330°C						
4	przepływ gazu ustawiony w zakresie 40÷60 l/min						
5	osiągnięta temperatura gazu około 280÷330°C						

Rezultat 2. Karta procesu spawania

Zdający zapisał w Karcie procesu spawania:

1	wymiary płyt: 300 x 300 mm (lub określona długość 300 i szerokość 300 mm)						
2	grubość płyt: 5 mm						
3	rodzaj spoin: typ V lub V						
4	ilość ściegów: 6						
5	średnica drutu: 3 mm						
6	materiał drutu spawalniczego: PP						
7	siłę docisku w zakresie: 6÷10 N						
8	temperaturę gazu w zakresie: 280÷330°C						
9	przepływ gazu w zakresie: 40÷60 l/min						

Numer
stanowiska

Rezultat 3. Konstrukcja spawana z płyt polipropylenowych

1	płyty ułożone zgodnie z rysunkiem						
2	konstrukcja wykonana z płyt PP						
3	płyty trwale połączone ze sobą						
4	spawy ciągłe na całej długości						
5	powierzchnie płyt poza złączem pozostały niezdeformowane						

Przebieg 1. Wykonywanie procesu spawania konstrukcji z płyt polipropylenowych

Zdający:

1	grubość płyt mierzył suwmiarką						
2	do montażu płyt używał ścisków						
3	kontrolował temperaturę gazu wypływającego z dyszy						
4	dobrał do procesu spawania drut PP o przekroju okrągłym						
5	podczas spawania prowadził drut prostopadle do płaszczyzny spawania						
6	podczas spawania wykonywał ruch wahadłowy dyszy „gorącego powietrza”						
7	proces spawania wykonywał w rękawicach i okularach ochronnych						
8	pozostawił uporządkowane stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis