


*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 PESEL zdającego*											Numer stanowiska	

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

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 Przewodniczącemu 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																			

Rezultat 3. Konstrukcja spawana z płyt polipropylenowych

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