

**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 odrębnie 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.

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										

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								

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 czysciwa 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 wypływki 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

Zadanie 12.

Który karton został poprawnie odłożony na regał magazynowy uwzględniając umieszczony na nim znak manipulacyjny?



Karton 1.



Karton 2.



Karton 3.



Karton 4.

- A. Karton 1.
- B. Karton 2.
- C. Karton 3.
- D. Karton 4.

Zadanie 13.

Magazyn, każdego dnia, pracuje na dwie 8-godzinne zmiany. Dziennie jest w nim kompletowanych średnio 96 zamówień. Ilu minimum magazynierów należy zatrudnić na każdej zmianie, aby skompletować dzienne zamówienia, jeżeli wydajność jednego pracownika to przeciętnie 2 zamówienia na 1 godzinę?

- A. 3 magazynierów.
- B. 6 magazynierów.
- C. 12 magazynierów.
- D. 24 magazynierów.

Zadanie 14.

Przedstawione na rysunku wypełnienie kartonu ma na celu

- A. zablokowanie towaru.
- B. zabezpieczenie towaru przed wilgocią.
- C. oddzielenie od siebie warstw towarów.
- D. zabezpieczenie przed promieniowaniem UV.

**Zadanie 15.**

Pracownik dokonujący odbioru ilościowo-jakościowego dostaw magazynowych sprawdza

- A. stan opakowania zbiorczego zabezpieczającego dostarczony towar.
- B. warunki w jakich dostarczony towar był wcześniej magazynowany.