

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Obsługa maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych**
 Oznaczenie arkusza: **M.03-01-20.01-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.03**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2012**
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 dobrane do procesu spawania

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego należy sprawdzić, czy na stanowisku znajdują się:

1	3 płyty z materiału PE-HD								
2	płyty o wymiarach: 200 x 150 x 5 mm								
3	drut spawalniczy o przekroju okrągłym								
4	drut jest z materiału PE								
5	średnica drutu wynosi 3 mm								

Rezultat 2: Spawarka przygotowana do procesu spawania

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego należy sprawdzić, czy:

1	dysza jest dobrana do spawania metodą wahadłową								
2	dysza jest zamontowana na spawarce								
3	spawarka jest włączona								
4	temperatura spawania ustawiona jest w zakresie 300÷350°C								
5	przepływ powietrza ustawiony jest w zakresie 40÷60 l/min								
6	uzyskana temperatura gazu mieści się w zakresie 300÷350°C								

Rezultat 3: Wypełniona karta procesu spawania - tabela 2*W karcie procesu spawania wpisano:*

1	gatunek materiału spawanego: PE-HD								
2	grubość materiału: 5 mm								
3	rodzaj spoiny: V								
4	liczbę ściegów: 6								
5	średnicę drutu: 3 mm								
6	siłę docisku: 6÷10 N								
7	temperaturę gazu: 300÷350°C								
8	wartość przepływ gazu: 40÷60 l/min								

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

1	płyty połączone zgodnie z Rysunkiem 1. Schemat instalacji								
2	obie spoiny wykonane w miejscu ukosowania płyt								
3	ilość wykonanych ściegów w pierwszej spoinie: 6								
4	ilość wykonanych ściegów w drugiej spoinie: 6								
5	powierzchnia lica pierwszej spoiny: gładka								
6	powierzchnia lica drugiej spoiny: gładka								

Przebieg 1: Wykonanie procesu spawania ręcznego gorącym powietrzem metodą wahadłową

Zdający:

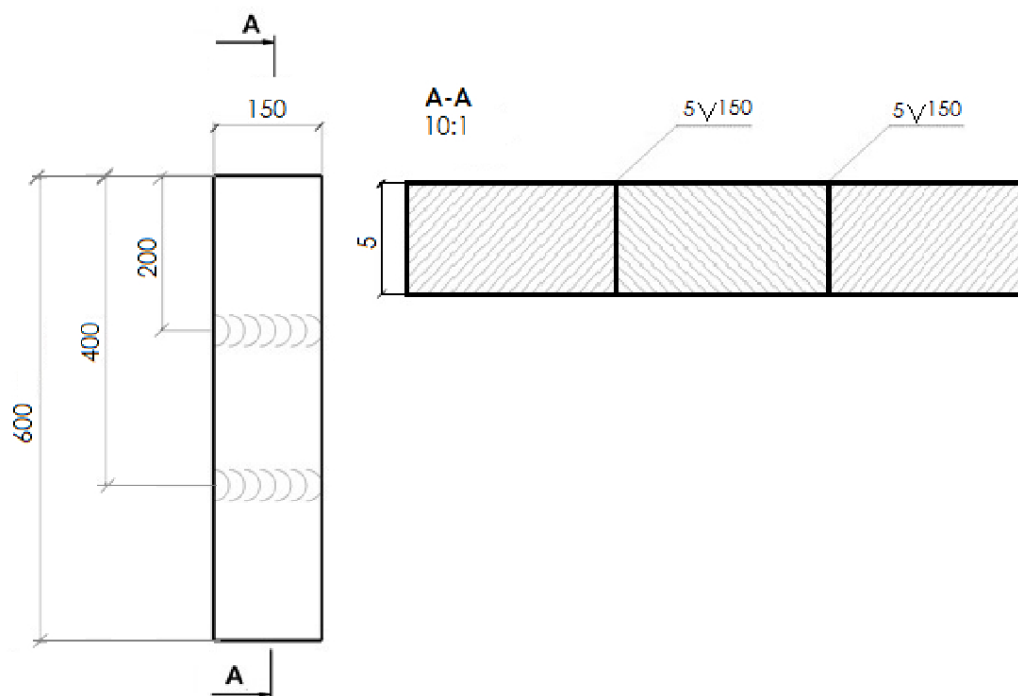
1	do pomiaru grubości płyt i średnicy drutu spawalniczego stosował suwmiarkę										
2	do pomiaru długości i szerokości płyt użył miary zwijanej										
3	montował dyszę spawalniczą przy wyłączonej spawarce										
4	kontrolował temperaturę wypływającego powietrza termometrem z termoelementem										
5	oczyścił czyszczywem bawełnianym drut spawalniczy i łączone płyty w miejscu wykonania spoin										
6	ułożył płyty na stole i unieruchomił za pomocą ścisków										
7	podczas spawania prowadził drut spawalniczy prostopadle do płaszczyzny wykonywanej spoiny										
8	podczas spawania wykonywał ruch wahadłowy										
9	podczas wykonywania procesu spawania stosował środki ochrony indywidualnej: rękawice i okulary ochronne										
10	uporządkował stanowisko pracy										

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 1. Schemat montażu płyt