

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Obsługa maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych**
Oznaczenie arkusza: **MG.05-01-20.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.05**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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.

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Karta procesu spawania - wypełniona tabela 3

1	materiał spawany, wpisano: PP																		
2	grubość materiału łączonego, wpisano: 2																		
3	rodzaj spoiny, wpisano: V																		
4	ilość ściegów, wpisano: 1																		
5	średnica drutu, wpisano: 4																		
6	siła docisku, wpisano: 25÷35																		
7	temperatura gazu, wpisano: 280÷330																		
8	przepływ gazu, wpisano: 40÷60																		

Rezultat 2: Materiały dobrane do procesu spawania

1	materiał dobranych płyt: PP																		
2	wymiary dobranych płyt: 250 mm x 50 mm x 2 mm																		
3	przekrój dobranego drutu: okrągły																		
4	materiał dobranego drutu: PP																		
5	średnica dobranego drutu: 4 mm																		

Rezultat 3: Spawarka przygotowana do procesu spawania									
<i>Uwaga: ocenić po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN</i>									
1	dobrana dysza do spawania metodą ciągnioną								
2	dysza zamontowana na spawarce								
3	spawarka włączona								
4	temperatura spawania ustawiona w zakresie 280÷330°C								
5	przepływ powietrza ustawiony w zakresie 40÷60 l/min								
6	uzyskana temperatura gazu mieści się w zakresie 280÷330°C								
Rezultat 4: Konstrukcja z płyt PP									
<i>Uwaga: ocenić po wykonaniu zadania</i>									
1	plyty połączone zgodnie z Rysunkiem 1. Schemat montażu płyt								
2	wszystkie spoiny wykonane w miejscu ukosowania płyt								
3	ilość wykonanych ściegów w spoinie wzdłużnej (750 mm) – 1								
4	ilość wykonanych ściegów w spoinach poprzecznych (100 mm) – 1								
5	powierzchnia spoiny wzdłużnej (750 mm) – gładka								
6	powierzchnie spoin poprzecznych (100 mm) - gładkie								

Przebieg 1: Spawanie ręczne gorącym powietrzem metodą ciągnioną

Zdający:

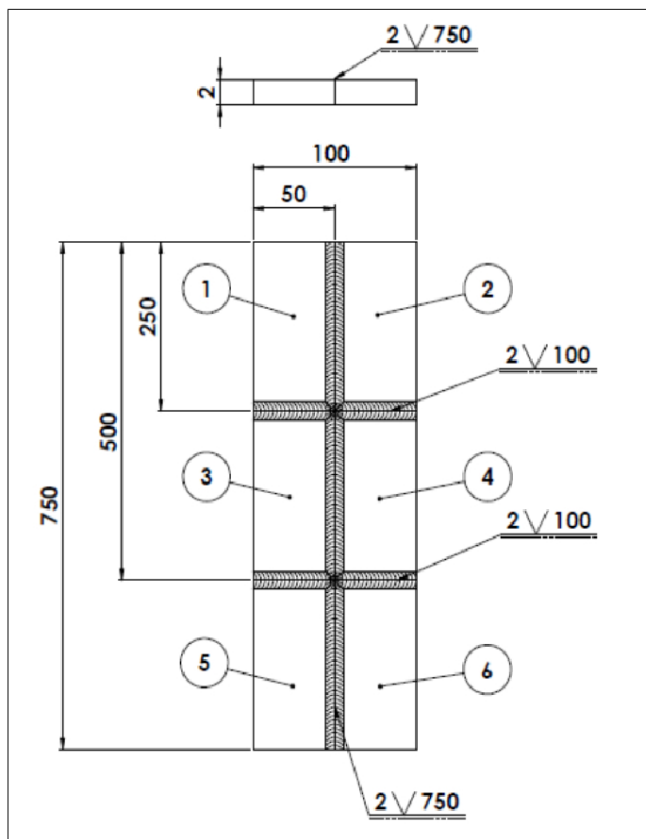
1	do pomiaru grubości płyt używał suwmiarki																		
2	do pomiaru długości i szerokości płyt użył miary zwijanej																		
3	montował dyszę spawalniczą przy wyłączonej spawarce																		
4	kontrolował temperaturę wypływającego powietrza termometrem z termoelementem																		
5	oczyścił łączone płyty w miejscu wykonania spoiny i drut spawalniczy za pomocą czyściwa bawełnianego																		
6	ułożył płyty na stole i unieruchomił za pomocą ścisków																		
7	przewodził wylot strugi gorącego gazu w czasie procesu spawania w płaszczyźnie spawania																		
8	przewodził końcówkę dyszy do szybkiego spawania w sposób równoległy do płaszczyzny spawania																		
9	przewodził dyszę szybkiego spawania w sposób umożliwiający wciskanie uplastycznionego tworzywa do spoiny																		
10	wykonywał proces spawania gorącym gazem metodą ciągnioną w rękawicach ochronnych i okularach ochronnych																		

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 1. Schemat montażu płyt (poz. 1÷6, płyty z polipropylenu)