

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2024
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Obsługa maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych**
 Oznaczenie arkusza: **CHM.01-01-24.06-SG**
 Symbol kwalifikacji: **CHM.01**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

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, prześlij 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.

Numer
stanowiska

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Karta procesu spawania

Zdający dla każdego numeru spoiny zapisać

1	Materiał spawany: PE-HD						
2	Rodzaj spoiny: V						
3	Grubość łączonego materiału [mm]: 2						
4	Ilość ściegów: 1						
5	Średnica drutu [mm]: 4						
6	Siła docisku mieści się w granicach [N]: 25-35						
7	Temperatura gazu mieści się w granicach [°C]: 300 - 350						
8	Przepływ gazu mieści się w granicach [l/min]: 40-60						

Rezultat 2: Wykonane spawanie ręczne

1	Płyty połączone zgodnie z rysunkiem 1						
2	Instalacja wykonana z płyt PE-HD						
3	Instalacja wykonana z płyt o wymiarach 100 × 100 mm i grubości 2 mm						
4	Spoiny wykonane w miejscu ukosowania płyt						
5	Lico spoiny numer 1 o gładkiej powierzchni						
6	Lico spoiny numer 2 o gładkiej powierzchni						
7	Lico spoiny numer 3 o gładkiej powierzchni						
8	Lico spoiny numer 4 o gładkiej powierzchni						
9	Lico spoiny numer 5 o gładkiej powierzchni						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Przygotowana spawarka do procesu spawania WZ

1	Dobrana dysza spawalnicza dla drutu o przekroju okrągłym i średnicy 4 mm, przeznaczoną dla metody spawania WZ						
2	Dysza zamontowana na spawarce						
3	Spawarka włączona						
4	Temperatura spawania ustawiona w zakresie 300-350 °C						
5	Przepływ powietrza ustawiony w zakresie 40-60 l/min						
6	Osiągnięta temperatura wypływającego powietrza w zakresie do 300-350 °C						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg procesu spawania

Zdający:

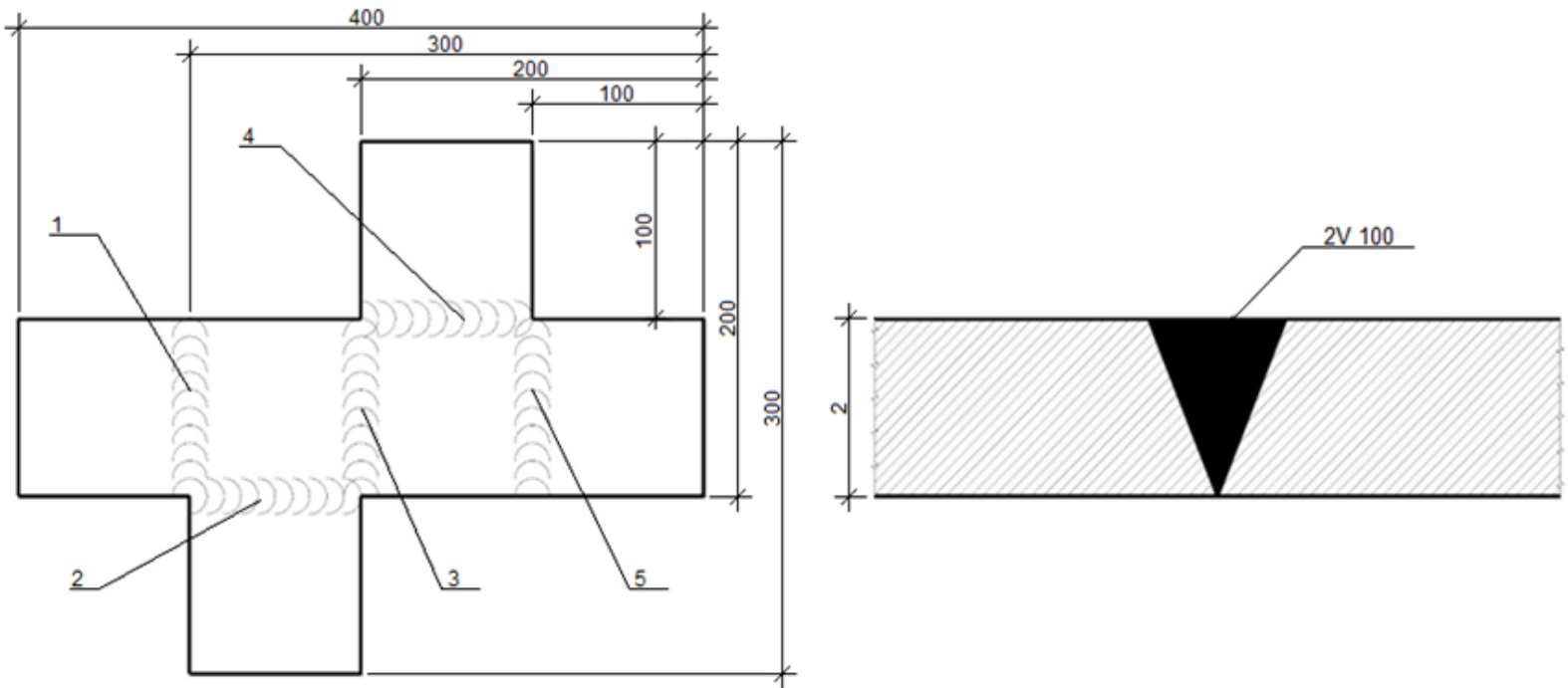
1	średnicę drutu spawalniczego i grubość płyt mierzył suwmiarką								
2	długość i szerokość płyt mierzył za pomocą miary zwijanej								
3	oczyścił czyszcivem bawełnianym drut spawalniczy i łączone płyty w miejscu wykonania spoin								
4	ułożył płyty na stole i unieruchomił za pomocą ścisków								
5	prowadził dyszę do szybkiego spawania w płaszczyźnie spawania								
6	prowadził wylot dyszy do szybkiego spawania w sposób umożliwiający ogrzanie miejsc wykonania spawu								
7	prowadził końcówkę dyszy do szybkiego spawania równolegle do płaszczyzny spawania								
8	prowadził dyszę do szybkiego spawania w sposób umożliwiający wypełnienie spoiny								
9	prowadził dyszę do szybkiego spawania w sposób umożliwiający powstanie wypłytki bocznej								
10	wykonywał proces spawania ręcznego gorącym gazem metodą ciągnioną w rękawicach ochronnych i okularach ochronnych								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 1. Schemat instalacji