



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2020
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

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

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						

Numer
stanowiska

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 <i>Rysunkiem 1. Schemat instalacji</i>						
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						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie procesu spawania ręcznego gorącym powietrzem metodą wahadłową

Zdający:

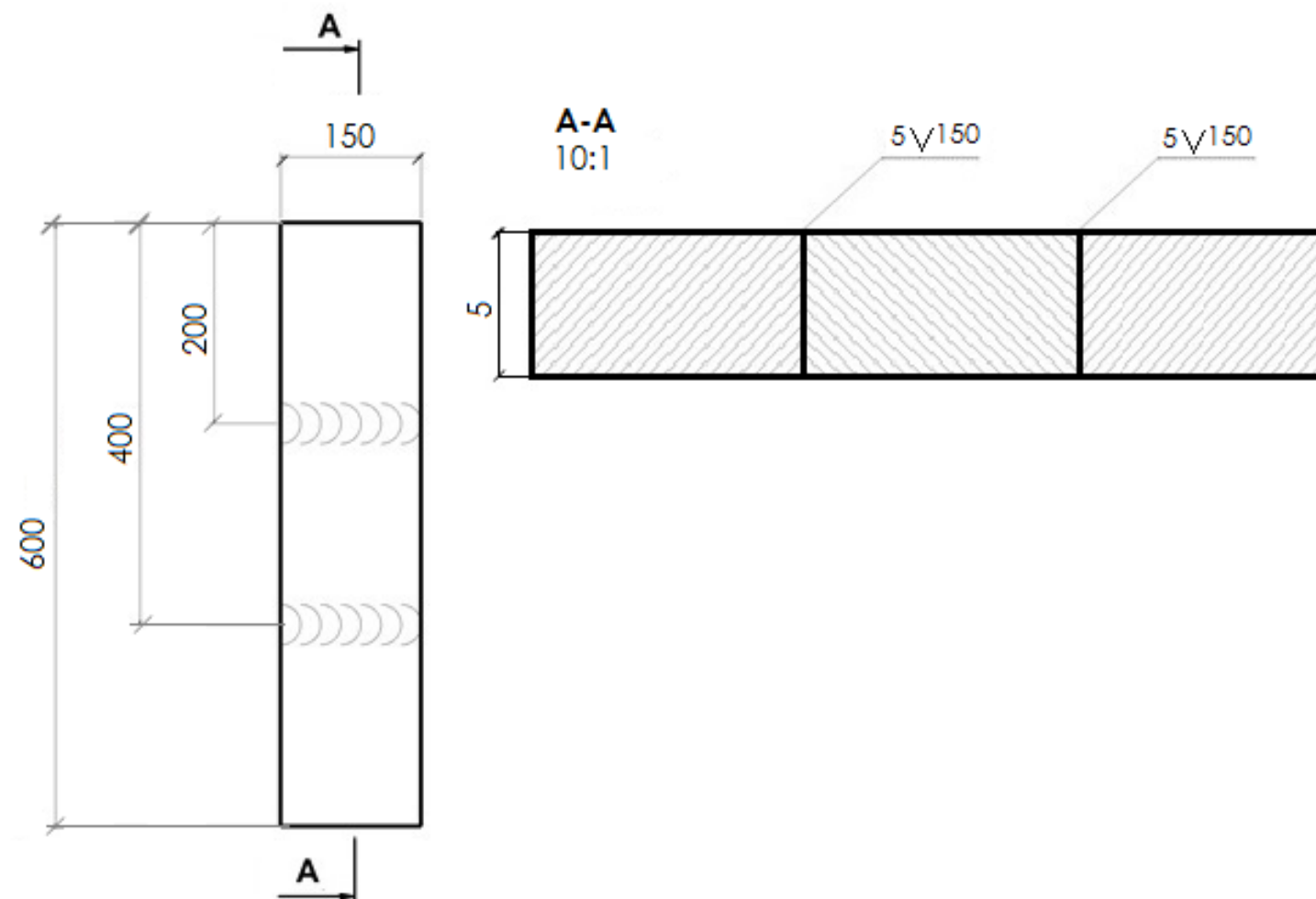
1	do pomiaru grubości płyt i średnicy drutu spawalniczego stosował suwmiarkę						
2	do pomiaru długości i szerokości płyt użył miary zwijanej						
3	montował dyszę spawalniczą przy wyłączonej spawarce						
4	kontrolował temperaturę wypływającego powietrza termometrem z termoelementem						
5	oczyścił czyściwem 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