

*Arkusz 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.

Numer
stanowiska

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 dobrego drutu: okrągły						
4	materiał dobrego drutu: PP						
5	średnica dobrego drutu: 4 mm						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Spawarka przygotowana do procesu spawania

Uwaga: ocenić po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN

1	dobrana dysza do spawania metodą ciążnioną						
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

Uwaga: ocenić po wykonaniu zadania

1	płyty 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						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Spawanie ręczne gorącym powietrzem metodą ciągnioną

Zdający:

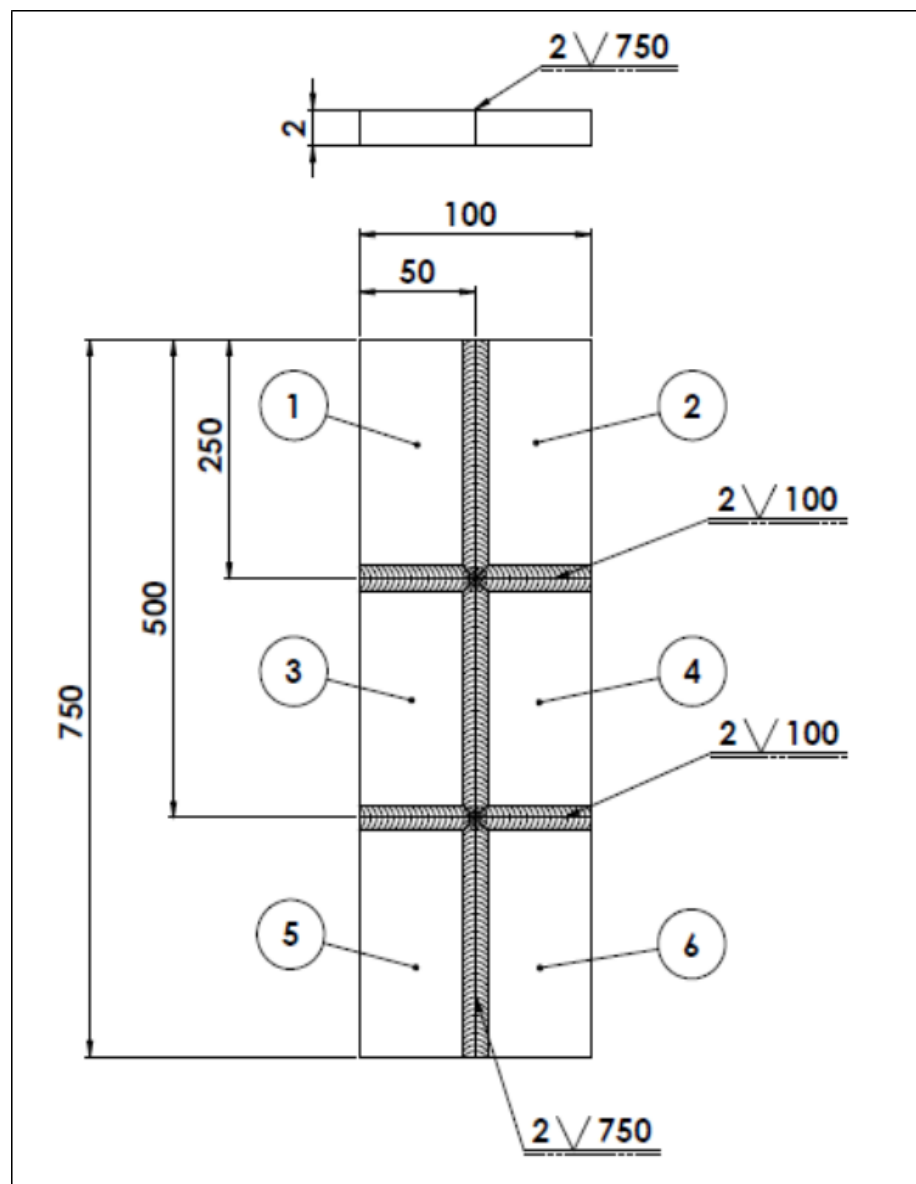
1	do pomiaru grubości płyt używał suwmiarki						
2	do pomiaru długości i szerokości płyt użył miary zwijanej						
3	montował dyszę spawalniczą przy wyłączonej spawarce						
4	kontrolował temperaturę wypływającego powietrza termometrem z termoelementem						
5	oczyścił łączone płyty w miejscu wykonania 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)