

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2022
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Obsługa maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych**
 Oznaczenie arkusza: **CHM.01-01-22.06-SG**
 Oznaczenie 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 <i>PESEL</i> 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: Dobrane materiały i spawarka przygotowana do procesu spawania

Uwaga: Zdający zgłasza przewodniczącemu ZN do oceny: dobór materiałów i przygotowanie spawarki do pracy. Egzaminator ocenia rezultat i udziela zgody na realizację procesu spawania po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa

1	dobrane są 4 płyty o wymiarach 300 mm x 300 mm x 5 mm						
2	dobrany jest drut spawalniczy o średnicy 3 mm						
3	dobrana jest dysza okrągła do spawania gorącym gazem metodą wahadłową o średnicy 5 mm						
4	spawarka jest uruchomiona						
5	temperatura spawania jest nastawiona w zakresie temperatur 300-350°C						
6	przepływ gazu nastawiony w zakresie 40-60 l/min						
7	temperatura gazu wypływającego z dyszy mieści się w zakresie temperatur 300-350°C						

Rezultat 2: Dobrane wartości parametrów procesu spawania - tabela 3

W tabeli 3, zdający zapisał:

1	materiał płyt: PE-HD						
2	rodzaj spoiny: V						
3	ilość ściegów: 6						
4	siła docisku: 6 do 10 N						
5	materiał drutu spawalniczego: PE						
6	średnica drutu spawalniczego: 3 mm						
7	temperatura gazu: 300 do 350°C						
8	przepływ gazu: 40 do 60 l/min						

Rezultat 3: Zespawana instalacja z płyt

Uwaga: sprawdzić po wykonaniu zadania

1	zespawana instalacja z płyt jest zgodna ze schematem						
2	instalacja wykonana jest z płyt PE-HD						
3	odległość płyty 1 od krawędzi płyty 2, wynosi 150±2 mm						
4	odległość płyty 4 od krawędzi płyty 2, wynosi 150± 2 mm						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie procesu spawania gorącym gazem metodą wahadłową

Zdający:

1	do pomiaru grubości płyt zastosował suwmiarkę						
2	do pomiaru długości i szerokości płyt zastosował miarę zwijaną						
3	do pomiaru temperatury gazu wypływającego z dyszy zastosował termometr z termoelementem						
4	oczyścił łączone płyty w miejscu wykonania spoin oraz drut spawalniczy za pomocą czyściwa bawełnianego						
5	zamontował płyty za pomocą ścisków w sposób umożliwiający ich pewne zamocowanie podczas spawania						
6	przewodził wylot strugi gorącego gazu w czasie procesu spawania w płaszczyźnie wyznaczonej linią spawania i prostopadle ułożoną do niej linią spoiwa						
7	przewodził drut spawalniczy prostopadle do płaszczyzny spawania						
8	przewodził wylot strugi gorącego gazu pod kątem około 45° do drutu spawalniczego						
9	wykonywał ruch omiatający gorącym powietrzem drut spawalniczy i linię spoiwa						
10	wykonywał proces spawania gorącym powietrzem metodą wahadłową w rękawicach ochronnych i okularach ochronnych						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Dokumentacja dla egzaminatora:

