

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2023
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Obsługa maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych**
Oznaczenie arkusza: **CHM.01-01-23.06-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 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, przekaż 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: Materiały przygotowane do procesu zgrzewania polifuzyjnego

Uwaga: Zdający zgłasza dobór i przygotowanie materiałów do zgrzewania. Egzaminator ocenia rezultat.

1	średnica rury PP: 32 mm						
2	trzy odcinki rury o długości 300 mm ± 2 mm						
3	trzy odcinki rury o długości 250 mm ± 2 mm						
4	jeden odcinek rury o długości 100 mm ± 2 mm						
5	wszystkie końcówki rur sfazowane						
6	wszystkie końcówki rur bez śladów tłuszczu i zabrudzenia						
7	na każdej rurze zaznaczona głębokość zgrzewania wynosi 16 mm ± 0,5 mm						
8	kolanko mufowe 90° PP do rur ø32 mm: 7 szt.						
9	trójnik mufowy PP do rur ø32 mm: 1 szt.						
10	powierzchnie wewnętrzne wszystkich kształtek bez śladów tłuszczu i zabrudzenia						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Zgrzewarka przygotowana do procesu zgrzewania polifuzyjnego

Uwaga: Zdający zgłasza gotowość do oceny rezultatu

1	elementy grzewcze przeznaczone dla rur $\varnothing 32$ mm i kształtek do rur $\varnothing 32$ mm						
2	elementy grzewcze przykręcone do płyty grzewczej zgrzewarki						
3	zgrzewarka włączona						
4	ustawiona temperatura zgrzewania: 260°C						
5	osiągnięta temperatura elementów grzejnych: $260 \pm 10^{\circ}\text{C}$						

Rezultat 3: Karta procesu zgrzewania polifuzyjnego - tabela 3

Zapisane:

1	materiał zgrzewany PP						
2	średnica zewnętrzna rury: 32 mm						
3	temperatura zgrzewania: $260 \pm 10^{\circ}\text{C}$						
4	głębokość zgrzewania: 16 mm						
5	czas nagrzewania: 8 s						
6	czas łączenia: 6 s						
7	czas chłodzenia: 4 min						

Numer
stanowiska

Rezultat 4: Fragment instalacji z tworzywa sztucznego PP

Uwaga: rezultat oceniany po zakończeniu egzaminu

1	wszystkie trójniki i kolanka zamontowane zgodnie z rysunkiem 1						
2	kształt wypływki pierścieniowej – jednorodny						
3	wszystkie rury poz. 1 zamontowane prostopadle do rur poz. 2 - zgodnie z rysunkiem 1						
4	dwie rury poz. 2 zamontowane prostopadle do rury poz. 3 - zgodnie z rysunkiem 1						
5	trójnik mufowy poz. 5 zamontowany pomiędzy dwoma odcinkami rur poz. 2						
6	rura poz. 3 zamontowana pomiędzy dwoma kolankami mufowymi poz. 4						
7	trzy wolne końce rur poz. 1 zakończone kolankami poz. 4 - zgodnie z rysunkiem 1						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie procesu zgrzewania polifuzyjnego

Zdający:

1	za pomocą suwmiarki zmierzył średnicę rur						
2	za pomocą miary zwijanej wyznaczył długości poszczególnych odcinków						
3	rury sfazował gratownikiem						
4	wewnętrzne powierzchnie kształtek oczyścił czyścivem bawełnianym						
5	wykonał przy pomocy termometru z termoelementem lub pirometru lub kamery termowizyjnej pomiar temperatury elementów grzewczych						
6	nasuwał jednocześnie i osiowo zgrzewaną rurę i kształtkę na elementy grzewcze						
7	wsuwał łączony odcinek rury w kształtkę osiowo i bez obrotu						
8	na zaznaczoną głębokość wsuwał rury w kształtki						
9	kontrolował czas nagrzewania, łączenia i chłodzenia rur i kształtek za pomocą zegara						
10	wykonywał proces zgrzewania w rękawicach i okularach ochronnych						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek 1. Schemat instalacji

