

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń do wykonywania odlewów**
 Oznaczenie arkusza: **M.04-01-16.05**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.04**
 Numer zadania: **01**

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

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny*Egzaminator wpisuje T,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo N, jeżeli
nie spełnił***Rezultat 1: Materiały przygotowane według receptur**

1	masa odważonego piasku kwarcowego 1K – 8,8 kg ($\pm 0,01$ kg)						
2	masa odważonego piasku kwarcowego 2K – 2,91 kg ($\pm 0,01$ kg)						
3	masa odważonego bentonitu – 0,8 kg ($\pm 0,01$ kg)						
4	masa odważonej żywicy – 0,09 kg ($\pm 0,01$ kg)						
5	masa odważonej wody – 0,4 kg ($\pm 0,01$ kg)						

Rezultat 2: Masa formierska

1	jednorodna bez „suchego” piasku kwarcowego						
2	jednorodna bez śladów skupień bentonitu						
3	nie posiada zbryleń						

Rezultat 3: Masa rdzeniowa

1	jednorodna bez „suchego” piasku kwarcowego						
2	jednorodna bez śladów skupień żywicy						
3	nie posiada zbryleń						

Numer
stanowiska

Rezultat 4: Rdzeń									
1	jednolity bez widocznych pęknięć i dziur								
2	pokryty środkiem ogniotrwałym								
3	suchy bez zacieków i wykruszeń								
Rezultat 5: Dolna i górna połówka formy									
1	model odlewu wyjęty z formy								
2	odległość krawędzi wnętrza formy od skrzynki formierskiej min. 20 mm								
3	odległość wnętrza od dolnej powierzchni formy min. 20 mm								
4	krawędzie wnętrza formy bez oberwań								
5	powierzchnia wnętrza formy bez pęknięć i nieciągłości								
6	ilość nakłuć na powierzchni formy zgodna z normatywem								
7	wnętrze formy pokryte pudrem formierskim rozdzielającym model								
8	wycięty wlew główny w górnej połówce formy								
9	model układu wlewowego wyjęty z formy								
10	model jest oczyszczony								
Rezultat 6: Złożona forma odlewnicza									
1	forma złożona z wykorzystaniem kołków centrujących								
2	skrzynki złożone równo bez przesunięć								
3	skrzynki połączone za pomocą klamer								

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przygotowywanie masy formierskiej i rdzeniowej

Zdający:

1	wsypał masę do pojemnika, zamknął pojemnik zabezpieczając masę przed wysychaniem						
2	podczas wprowadzania składników masy do mieszarki, miał założone rękawice drelichowe, okulary ochronne oraz maskę przeciwpyłową						
3	oczyścił mieszarkę po uprzednim odłączeniu od źródła zasilania						
4	po zagęszczeniu masy w rdzennicy przedmuchał ją CO ₂						
5	oczyścił użytkowane narzędzia i przyrządy i ułożył na stanowisku do formowania						

Przebieg 2: Wykonywanie formy odlewniczej

Zdający:

1	zmontował dolną, a następnie górną połówkę formy						
2	pokrył wnęki połówek formy pudrem formierskim						
3	zmontował model i układ wlewowy						
4	zabezpieczył połówki formy za pomocą klamer						
5	narzędzia i przyrządy użytkował zgodnie z ich przeznaczeniem						
6	uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis