

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń do wykonywania odlewów**
 Oznaczenie arkusza: **M.04-01-19.01**
 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

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 ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Materiały formierskie**

1	Ilość odważonego piasku kwarcowego 1K – 17,6 kg z dokładność do 0,10 kg								
2	Ilość odważonego piasku kwarcowego 2K – 2,91 kg z dokładność do 0,10 kg								
3	Ilość odważonego bentonitu gat. I – 1,6 kg z dokładność do 0,10 kg								
4	Ilość odważonej żywicy – 0,09 kg z dokładność do 0,01 kg								
5	Ilość odważonej wody – 0,8 kg z dokładność do 0,10 kg								

Rezultat 2: Masa formierska

1	jest jednorodna bez "suchego" piasku kwarcowego								
2	jest jednorodna bez śladów skupień bentonitu								
3	nie posiada zbryleń								

Rezultat 3: Masa rdzeniowa

1	jest jednorodna bez "suchego" piasku kwarcowego								
2	jest 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	Wyjęty model odlewu z formy						
2	Odległość krawędzi wnętrza formy od skrzynki formierskiej min. 30÷40 mm						
3	Odległość wnętrza formy od dolnej powierzchni formy min. 40÷50 mm						
4	Krawędzie wnętrza formy bez oberwań						
5	Powierzchnia wnętrza formy bez pęknięć i nieciągłości						
6	Odległość wnętrza formy od górnej powierzchni formy min. 40÷50 mm						
7	Wnęka formy pokryta pyłem rozdzielającym model						
8	Wycięty wlew główny w górnej połówce formy						
9	Wyjęty model układu wlewowego z formy						
10	Oczyszczony model						

Rezultat 6: Złożona forma

1	Forma złożona z wykorzystaniem kołków (trzpieni) centrujących						
2	Skrzynki złożone równo bez przesunięć						
3	Skrzynki połączone za pomocą klamer lub śrub						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg przygotowania masy rdzeniowej i wykonania rdzenia, masy formierskiej i formy

Zdający:

1	przesypał masę rdzeniową do zamykanego pojemnika i zamknął pojemnik zabezpieczając masę przed wysychaniem							
2	przesypał masę formierską do zamykanego pojemnika i zamknął pojemnik zabezpieczając masę przed wysychaniem							
3	oczyścił narzędzia i przyrządy po każdorazowym wykonaniu masy i ułożył na stanowisku do formowania							
4	podczas wprowadzania do mieszarki składników masy zdający miał założone rękawice drelichowe, okulary ochronne oraz maskę przeciwpyłową							
5	oczyszczał mieszarkę po każdorazowym wykonaniu masy i uprzednim odłączeniu od źródła zasilania							
6	každorazowo po zagęszczeniu masy w rdzennicy przedmuchał ją CO ₂ przez 1 minutę							
7	w pierwszej kolejności wykonał dolną, a następnie górną połówkę formy							
8	podczas wykonywania prac utrzymywał stanowisko pracy zgodnie z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska							
9	uporządkował stanowisko pracy po zakończeniu zadania							

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis