



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2020
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń do wykonywania odlewów**
Oznaczenie arkusza: **M.04-01-20.01-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.04**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2012**

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							
<i>Uwaga: Oceny rezultatów 1÷6 należy dokonać po zgłoszeniu przez zdającego gotowości do oceny</i>									
Rezultat 1: Materiały formierskie									
1	Ilość odważonego piasku kwarcowego 1K – 26,4 kg z dokładnością do 0,10 kg								
2	Ilość odważonego piasku kwarcowego 2K – 2,91 kg z dokładnością do 0,01 kg								
3	Ilość odważonego bentonitu gat. I – 2,4 kg z dokładnością do 0,10 kg								
4	Ilość odważonej żywicy – 0,09 kg z dokładnością do 0,01 kg								
5	Ilość odważonej wody – 1,2 kg z dokładnością 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								
Rezultat 4: Rdzeń									
1	jednolity bez widocznych pęknięć i dziur								
2	pokryty środkiem ogniotrwałym								
3	suchy bez zacieków i wykruszeń								

Numer
stanowiska

Rezultat 5: Dolna i górna połówka formy

Uwaga: Kryteria 5.2÷5.6 należy oceniać na podstawie masy odlewu przekazanej przez przewodniczącego ZN i tabeli zamieszczonej na ostatniej stronie ZO z uwzględnieniem każdego stanowiska osobnego

1	Wyjęty model odlewu z formy						
2	Odległość krawędzi wnętrza formy od skrzynki min. 30÷60 mm						
3	Odległość wnętrza formy od dolnej powierzchni formy min. 40÷60 mm						
4	Krawędzie wnętrza formy bez oberwań						
5	Powierzchnia wnętrza formy bez pęknięć i nieciągłości						
6	Odległość wnętrza formy od górnej powierzchni formy 40÷60 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 (trzcieni) 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 otwartego pojemnika						
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						

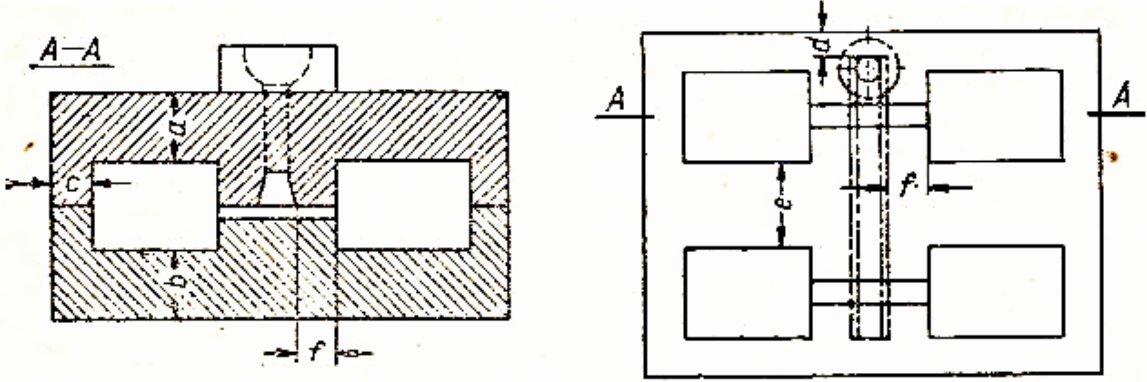
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Odległości pomiędzy modelem a elementami formy w mm

						
Masa odlewu kg	a	b	c	d	e	f
	między górną powierzchnią modelu a górną powierzchnią formy	między dolną powierzchnią modelu a dolną powierzchnią formy	między modelem a ścianką skrzynki formierskiej	między wlewem a ścianką skrzynki formierskiej	między modelami	między modelem a wlewem rozprowadzającym
do 5	40	40	30	30	30	30
5 – 10	50	50	40	40	40	30
10 – 25	60	60	60	50	50	30