

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
KRYTERIA OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

 Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń stosowanych w procesach metalurgicznych**

 Oznaczenie arkusza: **M.06-01-15.05**

 Oznaczenie kwalifikacji: **M.06**

 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 ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Materiały wsadowe przygotowane do wykonania wytopu i załadowany tygiel***Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP przygotowania materiałów, należy ocenić czy:*

1	do wykonania wytopu pobrano z magazynu złom Al							
2	do wykonania wytopu pobrano z magazynu stop wstępny AlCu33(a)							
3	przygotowano materiały wsadowe bez zanieczyszczeń i wilgoci							
4	odważony wsad został ułożony w tyglu z niewielkim luzem, bez klinowania się składników							
5	wsad drobny został ułożony na dnie tygla							
6	wsad gruby ułożono w tyglu na warstwie wsadu drobnego							

Rezultat 2: Próbką do badań analitycznych i wykonany odlew*Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP wykonania próbki i odlewu, należy ocenić czy:*

1	próbka do badań analitycznych odtwarza kształt kokili							
2	próbka została opisana numerem stanowiska na przygotowanym druku							
3	forma odlewnicza została wypełniona metalem							

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Metryka wytopu, zawiera następujące dane:

1	Gatunek materiału: AlCu4						
2	Złom aluminium: masa wsadu 0,85÷0,87 kg						
3	Stop wstępny AlCu33(a): masa wsadu 0,13÷0,15 kg						
4	Temperatura wytopu: 850°C						
5	Numer próbki = nr stanowiska						
6	Data pobrania próbki zgodna z datą egzaminu						
7	Wpisana godzina pobrania próbki zgadza się z orientacyjną godziną zalania kokili						

Numer
stanowiska

Przebieg: Przebieg przygotowania materiałów i wykonywania wytopu

Zdający:

1	Odważył masę materiałów wsadowych zgodnie z instrukcją wytopu								
2	Ustawił temperaturę pracy pieca na 850°C								
3	Kokilę do odlewania próbek wygrzał z wykorzystaniem palnika gazowego w czasie ok. 20 sekund								
4	Ciekły metal do zalania form pobrał z pieca zgodnie z instrukcją								
5	Kokilę do próbek wypełnił ciekłym metalem bez rozprysków								
6	Formę odlewniczą wygrzał z wykorzystaniem palnika gazowego w czasie ok. 3 minut								
7	Formę odlewniczą wypełnił ciekłym metalem bez rozprysków								
8	Podczas wygrzewania form i wypełniania form ciekłym metalem stosował środki ochrony indywidualnej zapewniające bezpieczną pracę na tych stanowiskach: rękawice ochronne metalizowane, osłonę siatkową twarzy, ubranie ochronne metalizowane								
9	Podczas pobierania ciekłego metalu i wypełniania form ciekłym metalem zdający stosował się do zasad technologicznych oraz stosował środki ochrony indywidualnej wymagane do użytkowania urządzeń w procesach metalurgicznych: rękawice ochronne metalizowane, osłonę siatkową twarzy, ubranie ochronne metalizowane								
10	Uporządkował stanowisko pracy								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis