

**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA****EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
KRYTERIA OCENIANIA***Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń do obróbki plastycznej metali**Oznaczenie arkusza: **M.07-01-15.05**Oznaczenie kwalifikacji: **M.07**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: Blachy przygotowane do tłoczenia***Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP przygotowania blach, należy ocenić czy:*

1	przygotowane do tłoczenia elementy z blachy stalowej ocynkowanej mają grubość 1 mm							
2	przygotowane do tłoczenia elementy są o długości 154 ± 1 mm i szerokości 30 ± 1 mm							
3	na powierzchni elementów blachy przygotowanych do tłoczenia nie ma resztek środków konserwujących, rdzy, nie ma widocznych wad materiałowych							
4	powierzchnia blachy została pokryta cienką, równomierną warstwą środka smarującego z obu stron							

Rezultat 2: Prasa przygotowana do tłoczenia*Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP przygotowania prasy do tłoczenia, należy ocenić czy:*

1	stempel został stabilnie zamocowany w prowadnicach matrycy							
2	tłocznik został umieszczony centralnie na stole prasy (w osi suwaka prasy)							
3	powierzchnie robocze stempla i matrycy są czyste							

Rezultat 3: Prasa przygotowana do wykrawania*Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP przygotowania prasy do wykrawania, należy ocenić czy:*

1	wykrojnik został stabilnie zamocowany w stemplu							
2	elementy tnące wykrojnika zostały zamocowane w taki sposób, że gwarantuje to wycięcie otworów w blasze							
3	powierzchnie robocze wykrojnika i płyty tnącej są czyste							

Numer
stanowiska

Rezultat 4: Obejmy

1	Wygląd zewnętrzny 2 spośród 3 wykonanych obejm jest zgodny z wzorem wyrobu podanym w karcie technologicznej						
2	Obejmy stanowią 2 dopasowane do siebie elementy o wymiarach określonych w karcie technologicznej (maksymalna odchyłka poszczególnych wymiarów w stosunku do dokumentacji wynosi ± 1 mm)						
3	Wszystkie krawędzie wytłoczek są stępione, pozbawione ostrych krawędzi						
4	Otworki w obu wytłoczkach wycięte zgodnie z dokumentacją, po złożeniu obejm krawędzie otworów się pokrywają (maksymalna odchyłka w przesunięciu osi otworów wynosi $\pm 0,5$ mm)						

Przebieg 1: Przebieg procesu cięcia, wytłaczania i wykrawania blachy

1	Zdający podczas wykonania wytłoczki nie przeciążył prasy (użyto minimalnej, koniecznej siły przy tłoczeniu blach)						
2	Podczas wykrawania otworów nie przeciążył prasy (użyto minimalnej, koniecznej siły przy wykrawaniu blach)						
3	Wykonywał wszystkie czynności związane z zamocowaniem oprzyrządowania przy unieruchomionej prasie						
4	Podczas tłoczenia i wykrawania nie wprowadzał rąk w przestrzeń roboczą prasy						
5	Przy przenoszeniu i cięciu blachy na nożycach mechanicznych i ręcznej obróbce elementów z blachy stosował rękawice ochronne						
6	Odpady blach ułożył w wyznaczonym miejscu						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis