

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2017
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń do obróbki plastycznej metali**
 Oznaczenie arkusza: **M.07-01-17.06**
 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 oceny									
<i>Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił</i>									
Rezultat 1. Pas blachy przygotowany do wykrawania krążków									
<i>Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN przygotowanego do wykrawania pasa blachy, należy ocenić czy:</i>									
1	materiałem wybranym do wykonania pasa, jest blacha stalowa czarna o grubości 3 mm								
2	pas blachy do wykrawania krążków po cięciu ma długość 125±1 mm								
3	pas blachy do wykrawania krążków po cięciu ma szerokość 62±1 mm								
4	na powierzchni pasa blachy nie ma resztek środków konserwujących, rdzy i widocznych wad materiałowych								
5	pas blachy jest wyprostowany po operacji cięcia i ma stępione krawędzie								
6	powierzchnia pasa blachy została pokryta cienką, równomierną warstwą środka smarującego z obu stron								
Rezultat 2. Prasa przygotowana do wykrawania i wycięte krążki przygotowane do tłoczenia									
<i>Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN przygotowania prasy do wykrawania, należy ocenić czy:</i>									
1	wykrojnik jest stabilnie zamocowany na stole prasy								
2	części wykrojnika są zamocowane współosiowo								
3	powierzchnie robocze wykrojnika są czyste								
4	po wykrawaniu z pasa blachy oba krążki mają średnicę $\phi 55,2$ mm								
Rezultat 3. Prasa przygotowana do tłoczenia									
<i>Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN przygotowania prasy do tłoczenia, należy ocenić czy:</i>									
1	stempel został stabilnie zamocowany w suwaku prasy								
2	pierścień ciągowy umieszczony centralnie na stole i osi suwaka prasy								
3	powierzchnie robocze stempla i pierścienia cięgowego są czyste								

Numer
stanowiska

Rezultat 4. Wykonana zaślepka*Uwaga: ocenie podlega zaślepka wskazana przez zdającego i oznaczona numerem stanowiska*

1	wysokość górnej krawędzi wytłoczki zaślepki na całym obwodzie wynosi 9 ± 1 mm						
2	krawędzie wytłoczki zaślepki są stępione, pozbawione zadziorów						
3	krawędzie wytłoczki zaślepki nie są pofałdowane na obwodzie						

Przebieg 1. Proces wykrawania i wytłaczania zaślepek*Zdający:*

1	przy przenoszeniu, cięciu na nożycach gilotynowych i obróbce blachy używał rękawic ochronnych						
2	podczas wykrawania krążków nie przeciążył prasy						
3	podczas wytłaczania zaślepek nie przeciążył prasy						
4	czynności związane z zamocowaniem oprzyrządowania wykonał przy unieruchomionej prasie						
5	podczas wykrawania i wytłaczania nie wprowadzał rąk w przestrzeń roboczą prasy						
6	odpady po cięciu i wykrawaniu umieścił w przygotowanym pojemniku						
7	pozostawił uporządkowane stanowiska do wykrawania i wytłaczania						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Dokumentacja dla egzaminatora:
Rysunek 1. Zaślepka

