

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń do obróbki plastycznej metali**

Oznaczenie kwalifikacji: **M.07**

Numer zadania: **01**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

M.07-01-17.06

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2017

CZEŚĆ PRAKTYCZNA

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na **KARCIE OCENY** w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. **KARTĘ OCENY** przekaz zespołowi nadzorującemu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 3 strony i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Jeżeli w zadaniu egzaminacyjnym występuje polecenie „zgłoś gotowość do oceny przez podniesienie ręki”, to zastosuj się do polecenia i poczekaj na decyzję przewodniczącego zespołu nadzorującego.
9. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
10. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Wykonaj na prasie 2 zaślepki z blachy zgodnie z *Kartą technologiczną* zamieszczoną w arkuszu. Dobierz arkusz blachy i przytnij go na żądany wymiar niezbędny do wykrawania krążków wyjściowych, z których należy tłoczyć zaślepki. Cięcie blachy wykonaj na nożycach mechanicznych. Zmontuj wykrojnik i umieść go na prasie. Zgłoś przez podniesienie ręki gotowość do wykrawania krążków. Po uzyskaniu zgody przewodniczącego ZN wytnij krążki z blachy. Ewentualne nierówności powierzchni krążków po wycięciu skoryguj, prostując je na kowadle. Stęp krawędzie krążków, stosując obróbkę ręczną. Przygotuj krążki blachy do tłoczenia.

Zamontuj na prasie oprzyrządowanie do tłoczenia. Zgłoś przez podniesienie ręki gotowość do wykonania wytłoczek zaślepek. Po uzyskaniu zgody przewodniczącego ZN wykonaj wytłoczki zgodnie z dokumentacją.

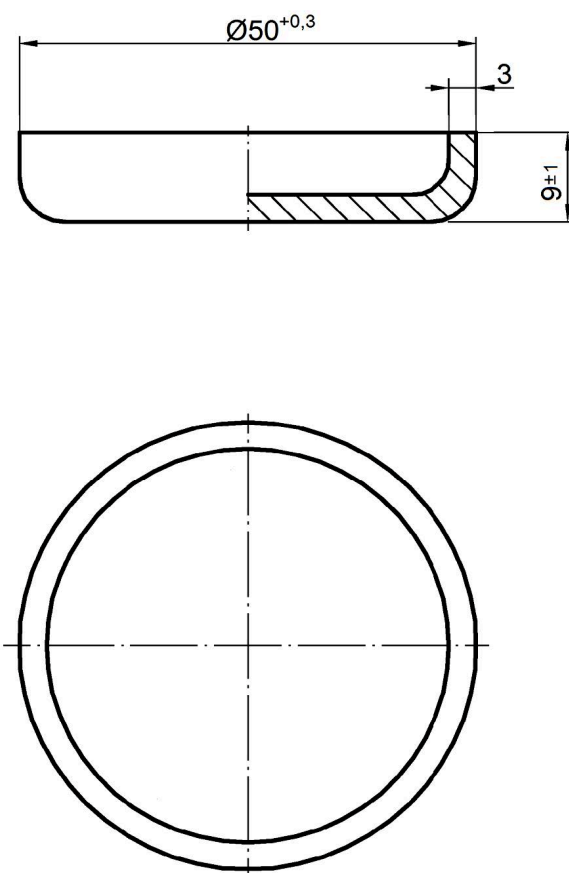
Wybierz do oceny jedną spośród dwóch wykonanych zaślepek i oznacz ją numerem swojego stanowiska egzaminacyjnego. Drugą zaślepkę pozostaw na stanowisku egzaminacyjnym bez oznaczeń. Odpady odłóż na wyznaczone miejsce i uporządkuj stanowisko pracy.

Zadanie wykonaj, przestrzegając zasad bezpieczeństwa i higieny pracy związanych z użytkowaniem maszyn i urządzeń do obróbki plastycznej.

Karta technologiczna

Nazwa wyrobu: Zaślepka	Nr rysunku: 1	Nr stanowiska:
Materiał: blacha stalowa czarna	Grubość blachy: 3 mm	Ilość: 2 sztuki
Maszyna: prasa hydrauliczna, lub śrubowa, lub mimośrodowa	Wymiary pasa blachy do wykrawania krążków na wylóczy: 125±1 mm x 62±1 mm Wymiary krążków do tłoczenia zaślepek: φ55,2 mm	Nacisk minimalny: 100 kN (10T), tłoczenie zaślepek 400 kN (40T), wykrawanie krążków
Rodzaj wykrojnika: z prowadzeniem Rodzaj tłoczniaka: bez prowadzenia	Kontrola: maksymalna odchyłka wysokości górnej krawędzi zaślepki na całym obwodzie mieści się w zakresie ±1 mm	

Rysunek 1



Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

- pas blachy przygotowany do wykrawania krążków,
- prasa przygotowana do wykrawania i wycięte krążki przygotowane do tłoczenia,
- prasa przygotowana do tłoczenia,
- wykonana zaślepka

oraz

przebieg procesu wykrawania i wytłaczania zaślepek.