

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE**  
**Rok 2019**  
**ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń do obróbki plastycznej metali**  
 Oznaczenie arkusza: **M.07-01-19.06**  
 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

## **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*

**Rezultat 1. Paski blachy przygotowane do tłoczenia i wiercenia otworów**

1	Do wykonania okucia budowlanego wybrano pas czarnej blachy stalowej o grubości 3 mm i szerokości 20 mm						
2	Do wykonania skobla wybrano pas czarnej blachy stalowej o grubości 3 mm i szerokości 20 mm						
3	Docięto z blachy stalowej czarnej pasek blachy o wymiarach: 146 x 20 x 3 mm. Dopuszczalna odchyłka długości wynosi $\pm 1$ mm. Linia cięcia jest prostopadła do dłuższych krawędzi pasków blachy						
4	Docięto z blachy stalowej czarnej pasek blachy o wymiarach: 56 x 20 x 3 mm. Dopuszczalna odchyłka długości wynosi $\pm 1$ mm. Linia cięcia jest prostopadła do dłuższych krawędzi pasków blachy						
5	Na powierzchni elementu blachy przygotowanego do wykrawania nie ma resztek środków konserwujących, rdzy, nie ma widocznych wad materiałowych						
6	Powierzchnia paska blachy przygotowanego do wykrawania otworów i nacięć została pokryta cienką, równomierną warstwą środka smarującego z obu stron						

**Rezultat 2. Prasa przygotowana do wykrawania**

1	Kompletny wykrojnik został stabilnie zamocowany na prasie						
2	Części wykrojnika są zamocowane współosiowo i gwarantują wycięcie otworu i wykonanie nacięć w pasie blachy						
3	Powierzchnie robocze wykrojnika są czyste						

Numer  
stanowiska


**Rezultat 3. Zaginarka przygotowana do gięcia**

1	Zaginarka została stabilnie zamocowana w imadle ślusarskim						
2	Powierzchnie robocze zaginarki są czyste						
3	Powierzchnie robocze kół tocznych zaginarki zostały pokryte środkiem smarującym						

**Rezultat 4. Okucie budowlane i skobel**

1	Nacięcia w blasze przeznaczonej na okucie budowlane wycięto zgodnie z dokumentacją rysunkową (Rys. 1)						
2	Otwór podłużny w okuciu został wycięty w osi paska blachy (dopuszczalna odchyłka współosiowości paska blachy i wyciętego otworu wynosi $\pm 0,5$ mm)						
3	Okucie budowlane wygięto zgodnie z dokumentacją (Rys. 2), kąty gięcia wynoszą $90^\circ \pm 1^\circ$						
4	Otwory w płaskowniku, w którym zamocowany jest skobel, zostały wywiercone w osi płaskownika, zgodnie z dokumentacją (Rys. 3). Dopuszczalna odchyłka wynosi $\pm 1$ mm						
5	Wygięty pręt skobla został zamocowany prostopadle do płytki. Odchyłka prostopadłości obu elementów jest nie większa niż $1^\circ$						
6	Wszystkie krawędzie wyrobu są stępione, pozbawione zadziorów						
7	Zakucie jest stabilne (skobel się nie przesuwa względem płaskownika, w którym jest zakuty)						

Numer stanowiska						

**Przebieg 1. Przebieg procesu wykrawania, zaginania oraz zakuwania**

Zdający:

1	nie przeciążył prasy podczas wykrawania otworów						
2	wszystkie czynności związane z zamocowaniem oprzyrządowania na prasie wykonywał przy unieruchomionej prasie						
3	podczas wykrawania nie wprowadzał rąk w przestrzeń roboczą prasy						
4	przy przenoszeniu blachy, cięciu blachy na nożycach gilotynowych i obróbce elementów z blachy oraz zakuwaniu używał rękawic ochronnych						
5	po zakończeniu zadania uporządkował stanowisko pracy, oczyścił narzędzia i odłożył je na miejsce pobrania, a odpady posegregował i umieścił w odpowiednich pojemnikach						

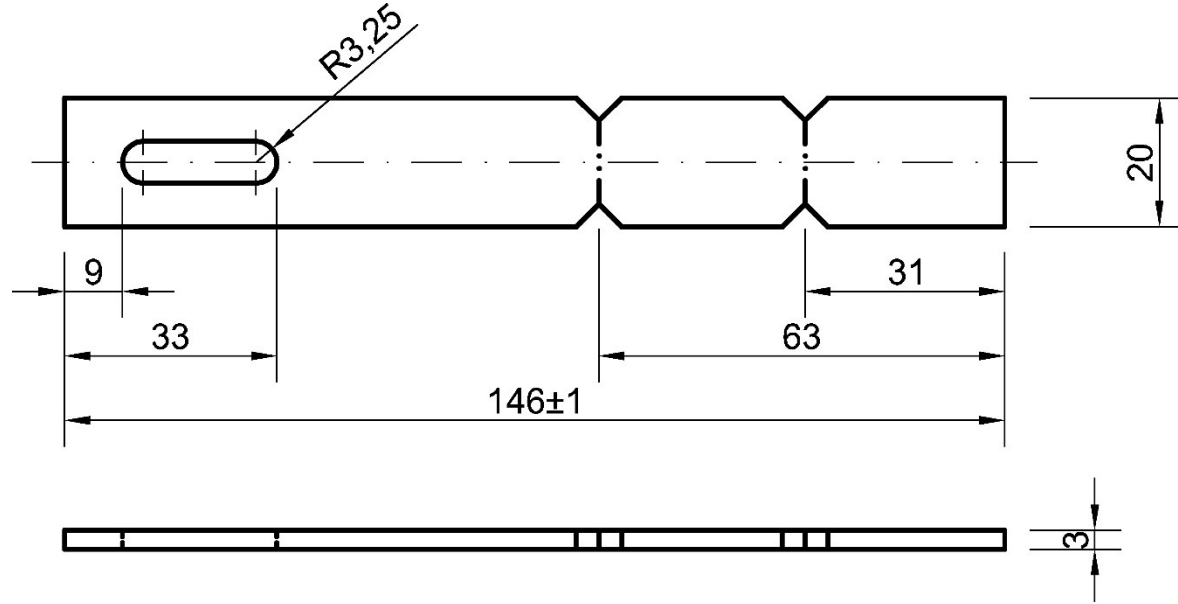
Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

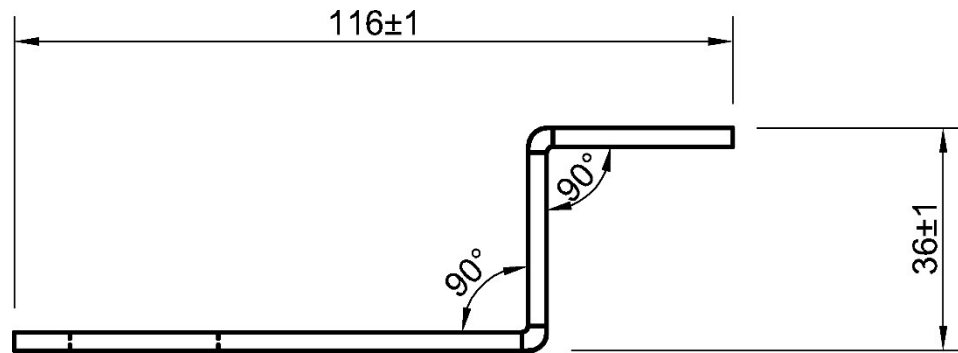
.....

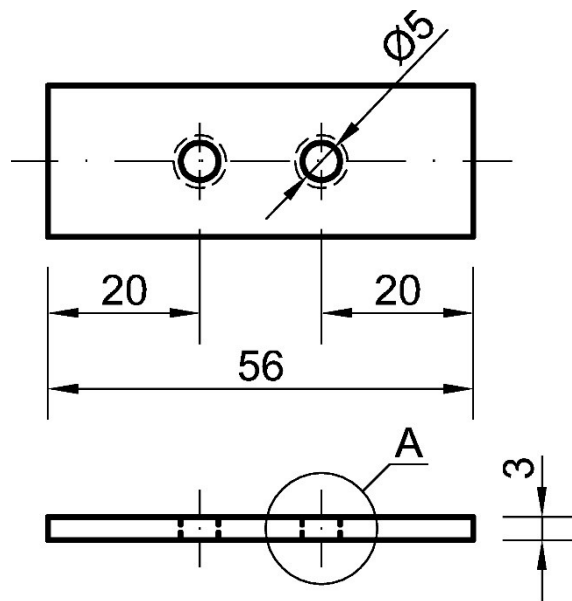
*data i czytelny podpis*

Rys.1. Blacha na okucie, przygotowana do gięcia

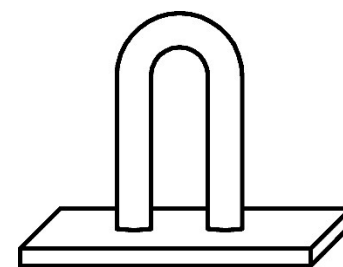


Rys.2. Okucie budowlane





Rysunek 3. Płytką



Rysunek poglądowy skobla