



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**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.07-01-19.01**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.07**
Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka

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

 –

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

Kod egzaminatora

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

Data egzaminu

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

Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu

--	--

 :

--	--

Numer <i>PESEL</i> 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

*Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił*

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1. Pręt przygotowany do wykonania uchwytu.

1	Pręt stalowy o średnicy Ø 20 mm						
2	Pręt ma długość 600 ± 1 mm przygotowany do gięcia						
3	Na powierzchni pręta nie ma widocznych wad materiałowych						

Rezultat 2. Uchwyt

Uwaga: Kryteria należy oceniać zgodnie z rysunkiem 1 zamieszczonym na 6 stronie ZO

1	Wymiary uchwytu zgodne z dokumentacją rysunkową						
2	Ramiona pętli uchwytu leżą w jednej płaszczyźnie						
3	Ukształtowana na gorąco pętla uchwytu (rękojeść) i prostoliniowy fragment uchwytu leżą w jednej płaszczyźnie						
4	Powierzchnia uchwytu oczyszczona i pozbawiona zadziorów						

Rezultat 3. Płaskownik przygotowany do wykonania podkładek

1	Wybrana czarna blacha stalowa o grubości 3 mm						
2	Przygotowane do wykrawania, dwa elementy o długości $124,5 \pm 1$ mm i szerokości 62 ± 1 mm						
3	Na powierzchni elementów blachy przygotowanych do wykrawania nie ma resztek środków konserwujących, rdzy, nie ma widocznych wad materiałowych						
4	Powierzchnia blachy pokryta cienką, równomierną warstwą środka smarującego z obu stron						

Numer
stanowiska

Rezultat 4. Prasa przygotowana do wykrawania otworów o średnicy Ø 14 mm

1	Kompletny wykrojnik stabilnie zamocowany na stole prasy						
2	Części wykrojnika są zamocowane współosiowo i gwarantują wycięcie w blasze otworów						
3	Powierzchnie robocze wykrojnika czyste						

Rezultat 5. Prasa przygotowana do wykrawania krążków o średnicy Ø 55 mm

1	Kompletny wykrojnik stabilnie zamocowany na stole prasy						
2	Części wykrojnika zamocowane współosiowo i gwarantują wycięcie krążków z pasa blachy						
3	Powierzchnie robocze wykrojnika czyste						

Rezultat 6. Podkładka*(Ocenie podlega podkładka oznaczona numerem stanowiska zdającego).**Uwaga: Kryteria należy oceniać zgodnie z rysunkiem 2 zamieszczonym na 7 stronie ZO*

1	Podkładka została wykonana zgodnie z dokumentacją rysunkową						
2	Otwór o średnicy Ø 14 mm wycięty w środku podkładki, a odchyłka współosiowości otworu Ø 14 i krążka Ø 55 mieści się w zakresie tolerancji $\pm 0,5$ mm						
3	Wszystkie krawędzie wyrobu stępione i pozbawione zadziorów						

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Przebieg prac związanych z wykonaniem uchwytu*Uwaga! Ocenę kryteriów 3 i 5 należy dokonać po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN gotowości do oceny**Zdający:*

1	zamocował stabilnie w imadle pręt do cięcia						
2	cięcie pręta przeprowadził zgodnie z zasadą obróbki ręcznej						
3	wygrzał pręt w miejscu gięcia do temperatury 850°C						
4	stabilnie zamocował pręt w przyrządzie umożliwiającym gięcie pod kątem 90° (płyta kowalska lub imadło)						
5	zagięty pręt pod kątem 90° wygrzał do temperatury 850°C						
6	umieścił pręt w zaginierce w sposób umożliwiający wygięcie uchwytu						
7	przy przenoszeniu pręta, jego cięciu piłką do metalu, procesie zaginania na gorąco i obróbce wykańczającej zdający miał założone rękawice ochronne i okulary ochronne						

Przebieg 2. Przebieg prac związanych z wykonaniem podkładek*Zdający:*

1	nie przeciążał prasy podczas wykrawania otworów i krążków						
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 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						

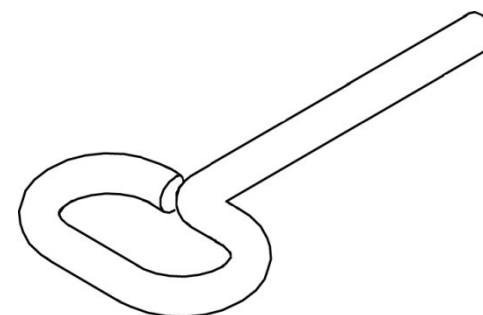
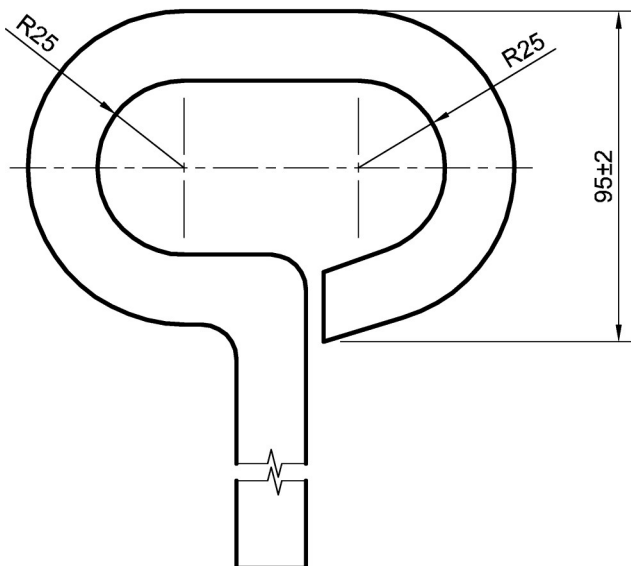
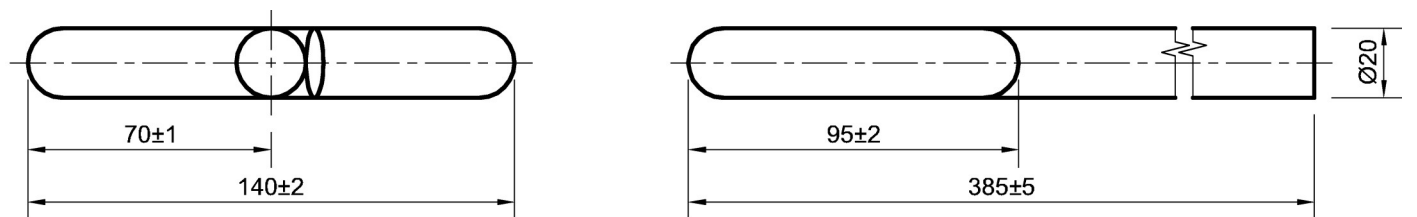
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

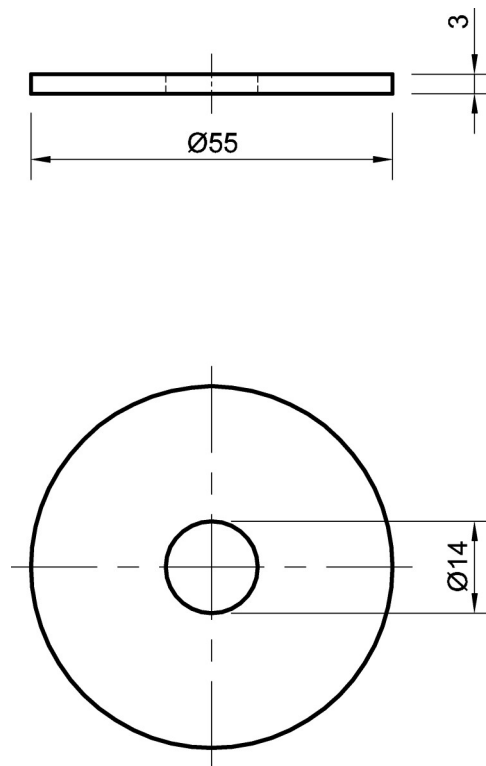
data i czytelny podpis

Rysunki (dokumentacja)



Rysunek poglądowy uchwytu

Rysunek 1



Rysunek 2