

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń hutniczych**
Oznaczenie arkusza: **MG.07-01-20.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.07**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Elementy przygotowane do wykonania obejm

Uwaga! Należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN przygotowane elementy z blachy do tłoczenia

1	Przygotowano do tłoczenia elementy z blachy ocynkowanej o grubości 1 mm						
2	Przygotowano do tłoczenia 4 elementy z blachy ocynkowanej każdy o długości 150 ± 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! Należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN przygotowanie prasy do tłoczenia

1	Stempel został stabilnie zamocowany w prowadnicach matrycy						
2	Elementy tłoczniaka umieszczono w osi suwaka centralnie na stole prasy						
3	Powierzchnie robocze stempla i matrycy są czyste						

Rezultat 3: Prasa przygotowana do wykrawania

Uwaga! Należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN poprawność przygotowania prasy do wykrawania

1	Wykrojnik został stabilnie zamocowany w stemplu						
2	Zachowana jest współosiowość wykrojnika i płyty tnącej. Elementy tnące wykrojnika zostały zamocowane w taki sposób, że gwarantuje to wycięcie otworów w wytłoczce						
3	Powierzchnie robocze wykrojnika i płyty tnącej są czyste						

Numer
stanowiska

Rezultat 4: Obejmy

1	Wygląd zewnętrzny 1 z 2 wykonanych obejm jest zgodny z wzorem wyrobu podanym w karcie technologicznej wyrobu						
2	Obejmy stanowią 2 dopasowane do siebie elementy o wymiarach zgodnych z kartą technologiczną (maksymalna odchyłka poszczególnych wymiarów w stosunku do dokumentacji wynosi ± 1)						
3	Wszystkie krawędzie wytłoczki są stępione, pozbawione zadziorów						
4	Otwory w obu wytłoczkach wycięto 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 blachy, wytlaczania i wykrawania

Zdający:

1	podczas wykonania wytłoczki i wykrawania otworów nie przeciągał prasy (użył minimalnej, koniecznej siły przy wyprasowywaniu zarówno wytłoczki jak i wycinaniu w niej otworów)						
2	wszystkie czynności związane z zamocowaniem oprzyrządowania na prasie wykonano przy unieruchomionej prasie						
3	podczas tłoczenia i wykrawania zdający nie wprowadzał rąk w przestrzeń roboczą prasy						
4	przy przenoszeniu blachy, cięciu blachy na nożycach gilotynowych i obróbce elementów z blachy zdający używał rękawic ochronnych						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis