

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
ZASADY OCENIANIA

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń do obróbki plastycznej metali**
Oznaczenie arkusza: **M.07-01-16.08**
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

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

Rezultat 1. Blachy przygotowane do tłoczenia

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN przygotowania blach, należy ocenić czy:

1	przygotowane do tłoczenia elementy z blachy stalowej ocynkowanej mają grubość 1 mm						
2	przygotowane do tłoczenia elementy są o długości 154 ± 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	blacha została pokryta z obu stron cienką, równomierną warstwą środka smarującego						

Rezultat 2. Prasa przygotowana do tłoczenia

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN przygotowania prasy do tłoczenia, należy ocenić czy:

1	stempel został stabilnie zamocowany w prowadnicach matrycy						
2	tłocznik został umieszczony centralnie na stole prasy (w osi suwaka prasy)						
3	powierzchnie robocze stempla i matrycy są czyste						

Rezultat 3. Prasa przygotowana do wykrawania

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN przygotowania prasy do wykrawania, należy ocenić czy:

1	wykrojnik został stabilnie zamocowany w stemplu						
2	elementy tnące wykrojnika zostały zamocowane w taki sposób, że gwarantuje to wycięcie otworów w blasze						
3	powierzchnie robocze wykrojnika i płyty tnącej są czyste						

Rezultat 4. Obejmy

1	wygląd zewnętrzny 2 spośród 3 wykonanych obejm jest zgodny z wzorem wyrobu podanym w karcie technologicznej						
2	obejmy stanowią 2 dopasowane do siebie elementy o wymiarach określonych w karcie technologicznej (maksymalna odchyłka poszczególnych wymiarów w stosunku do dokumentacji wynosi ± 1 mm)						
3	wszystkie krawędzie wytłoczek są stępione, pozbawione ostrych krawędzi						
4	otwory w obu wytłoczkach wycięte zgodnie z dokumentacją, po złożeniu obejm krawędzie otworów się pokrywają (maksymalna odchyłka w przesunięciu osi otworów wynosi $\pm 0,5$ mm)						

Numer stanowiska							

Przebieg 1. Wykonanie cięcia, wytłaczania i wykrawania blachy

Zdający:

1	podczas wykonania wytłoczki nie przeciążył prasy (użyto minimalnej, koniecznej siły przy tłoczeniu blach)						
2	podczas wykrawania otworów nie przeciążył prasy (użyto minimalnej, koniecznej siły przy wykrawaniu blach)						
3	wykonywał wszystkie czynności związane z zamocowaniem oprzyrządowania przy unieruchomionej prasie						
4	podczas tłoczenia i wykrawania nie wprowadzał rąk w przestrzeń roboczą prasy						
5	przy przenoszeniu i cięciu blachy na nożycach gilotynowych i ręcznej obróbce elementów z blachy stosował rękawice ochronne						
6	odpady blach ułożył w wyznaczonym miejscu						
7	uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis