



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
KRYTERIA OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń stosowanych w procesach metalurgicznych**

Oznaczenie arkusza: **M.06-01-15.05**

Oznaczenie kwalifikacji: **M.06**

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

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

Rezultat 1: Materiały wsadowe przygotowane do wykonania wytopu i załadowany tygiel <i>Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP przygotowania materiałów, należy ocenić czy:</i>									
1	do wykonania wytopu pobrano z magazynu złom Al								
2	do wykonania wytopu pobrano z magazynu stop wstępny AlCu33(a)								
3	przygotowano materiały wsadowe bez zanieczyszczeń i wilgoci								
4	odważony wsad został ułożony w tyglu z niewielkim luzem, bez klinowania się składników								
5	wsad drobny został ułożony na dnie tygla								
6	wsad gruby ułożono w tyglu na warstwie wsadu drobnego								
Rezultat 2: Próbką do badań analitycznych i wykonany odlew <i>Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP wykonania próbki i odlewu, należy ocenić czy:</i>									
1	próbka do badań analitycznych odtwarza kształt kokili								
2	próbka została opisana numerem stanowiska na przygotowanym druku								
3	forma odlewnicza została wypełniona metalem								

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Metryka wytopu, zawiera następujące dane:

1	Gatunek materiału: AlCu4						
2	Złom aluminium: masa wsadu 0,85÷0,87 kg						
3	Stop wstępny AlCu33(a): masa wsadu 0,13÷0,15 kg						
4	Temperatura wytopu: 850°C						
5	Numer próbki = nr stanowiska						
6	Data pobrania próbki zgodna z datą egzaminu						
7	Wpisana godzina pobrania próbki zgadza się z orientacyjną godziną zalania kokili						

Numer
stanowiska

Przebieg: Przebieg przygotowania materiałów i wykonywania wytopu

Zdający:

1	Odważył masę materiałów wsadowych zgodnie z instrukcją wytopu						
2	Ustawił temperaturę pracy pieca na 850°C						
3	Kokilę do odlewania próbek wygrzał z wykorzystaniem palnika gazowego w czasie ok. 20 sekund						
4	Ciekły metal do zalania form pobrał z pieca zgodnie z instrukcją						
5	Kokilę do próbek wypełnił ciekłym metalem bez rozprysków						
6	Formę odlewniczą wygrzał z wykorzystaniem palnika gazowego w czasie ok. 3 minut						
7	Formę odlewniczą wypełnił ciekłym metalem bez rozprysków						
8	Podczas wygrzewania form i wypełniania form ciekłym metalem stosował środki ochrony indywidualnej zapewniające bezpieczną pracę na tych stanowiskach: rękawice ochronne metalizowane, osłonę siatkową twarzy, ubranie ochronne metalizowane						
9	Podczas pobierania ciekłego metalu i wypełniania form ciekłym metalem zdający stosował się do zasad technologicznych oraz stosował środki ochrony indywidualnej wymagane do użytkowania urządzeń w procesach metalurgicznych: rękawice ochronne metalizowane, osłonę siatkową twarzy, ubranie ochronne metalizowane						
10	Uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis