

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE**  
**Rok 2015**  
**KRYTERIA OCENIANIA**

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń do obróbki plastycznej metali**

Oznaczenie arkusza: **M.07-01-15.05**

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							

<b>Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny</b>		<i>Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił</i>					
<b>Rezultat 1: Blachy przygotowane do tłoczenia</b>							
<i>Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP przygotowania blach, należy ocenić czy:</i>							
1	przygotowane do tłoczenia elementy z blachy stalowej ocynkowanej mają grubość 1 mm						
2	przygotowane do tłoczenia elementy są o długości $154 \pm 1$ mm i szerokości $30 \pm 1$ 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						
<b>Rezultat 2: Prasa przygotowana do tłoczenia</b>							
<i>Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP przygotowania prasy do tłoczenia, należy ocenić czy:</i>							
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						
<b>Rezultat 3: Prasa przygotowana do wykrawania</b>							
<i>Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP przygotowania prasy do wykrawania, należy ocenić czy:</i>							
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						

Numer  
stanowiska


<b>Rezultat 4: Obejmy</b>							
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 $\pm 1$ mm)						
3	Wszystkie krawędzie wytłoczek są stępione, pozbawione ostrych krawędzi						
4	Otworki 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)						
<b>Przebieg 1: Przebieg procesu cięcia, wytłaczania i wykrawania blachy</b>							
1	Zdający 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 mechanicznych i ręcznej obróbce elementów z blachy stosował rękawice ochronne						
6	Odpady blach ułożył w wyznaczonym miejscu						

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*