

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2018
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń do topienia metali**
Oznaczenie arkusza: **M.05-01-18.06**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.05**
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. Obliczone masy składników stopowych

Tabela Materiały wsadowe/składniki stopowe, zawiera wpisane obliczone wartości masy poszczególnych składników stopowych z tolerancją $\pm 5\%$:

1	Si = 1,80 kg								
2	Cu = 0,12 kg								
3	Mg = 0,05 kg								
4	Mn = 0,15 kg								
5	Ni = 0,08 kg								
6	Zn = 0,03 kg								
7	Al = 12,78 kg								

Rezultat 2. Przygotowane materiały wsadowe

Uwaga! Po zgłoszeniu przez zdającego należy sprawdzić czy masa przygotowanych i odważonych materiałów wsadowych w pojemnikach wynosi oraz:

1	Si: 1,80 \pm 0,09 kg								
2	Cu: 0,12 \pm 0,01 kg								
3	Mg: 0,05 \pm 0,01 kg								
4	Mn: 0,15 \pm 0,01 kg								
5	Ni: 0,08 \pm 0,01 kg								
6	Zn: 0,03 \pm 0,01 kg								
7	Al.: 12,78 \pm 0,64 kg								
8	pojemniki z nazwami materiałów wsadowych są opisane								

Numer
stanowiska

Rezultat 3. Przygotowane do zalania kokile nr 1 i nr 2*Uwaga! Po zgłoszeniu przygotowania przez zdającego należy sprawdzić czy:*

1	kokila nr 1 i nr 2 jest złożona i przygotowana do zalewania						
2	kokila nr 1 jest wygrzana do temperatury 200±20°C						
3	kokila nr 2 jest wygrzana do temperatury 200±20°C						

Rezultat 4. Karta technologiczna wytopu*Tabela Karta technologiczna wytopu stopu AlSi12Mn, wypełniona:*

1	w pozycji nr 3: wpisana wartość jest zgodna ze stanem faktycznym						
2	w pozycji nr 5: wpisana wartość jest zgodna ze stanem faktycznym						
3	w pozycji nr 8: wpisana wartość jest zgodna ze stanem faktycznym						
4	w pozycji nr 12: wpisana wartość jest zgodna ze stanem faktycznym						
5	w pozycji nr 13: wpisana wartość jest zgodna ze stanem faktycznym						
6	w pozycji nr 14: wpisana wartość jest zgodna ze stanem faktycznym						

Rezultat 5. Odlewy tulei

1	odlewy tulei w całości wybite z form						
2	rdzenie nie są wybite z odlewów						

Numer stanowiska							

Przebieg 1. Przeprowadzenie wytopu zgodnie z kartą technologiczną								
Zdający:								
1	podczas prowadzenia wytopu w piecu odlewniczym stosował środki ochrony indywidualnej (fartuch, rękawice, okulary ochronne)							
2	przeprowadził wytop z zachowaniem kolejności operacji zgodnie z kartą technologiczną							
3	przeprowadzał pomiary temperatury stosując przyrządy zgodnie z ich przeznaczeniem i zasadami eksploatacji							
4	wygrzał łyżkę odlewniczą do temperatury 250±20°C							
5	nagrzwał metal w temperaturze 700÷720°C							
6	oczyszczał powierzchnie ciekłego stopu przy wyłączonym zasilaniu pieca							
7	pobieranie metalu wykonał przy wyłączonym zasilaniu pieca							
8	opróżnił piec z resztek zalewając przygotowaną wcześniej kokilę otwartą							
9	uporządkował stanowisko pracy							

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis