

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń do topienia metali**
 Oznaczenie arkusza: **M.05-01-17.06**
 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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Obliczona masa składników stopowych

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN, należy ocenić w tabeli 2, czy masy składników stopowych obliczone są w ilości:

1	Si = 0,78 kg									
2	Cu = 0,52 kg									
3	Mg = 0,065 kg									
4	Mn = 0,052 kg									
5	Ni = 0,065 kg									
6	Al = 11,479 kg									
7	Modyfikator Sb = 0,04 kg									

Rezultat 2: Przygotowane materiały wsadowe

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN, należy ocenić czy materiały wsadowe są odważone i umieszczone w przygotowanych pojemnikach w odpowiedniej ilości (tolerancja $\pm 5\%$ odważonej masy danego materiału):

1	Si = 0,78 kg									
2	Cu = 0,52 kg									
3	Mg = 0,065 kg									
4	Mn = 0,052 kg									
5	Ni = 0,065 kg									
6	Al = 11,479 kg									
7	Modyfikator Sb = 0,04 kg									
8	pojemniki opisane symbolami lub nazwami składników stopowych									

Rezultat 3: Przygotowane do zalania kokile nr 1 i nr 2									
1	są oczyszczone i pozbawione resztek z poprzedniego wytopu								
2	wewnętrzne ścianki są posmarowane środkiem zapobiegającym przywieraniu odlewu								
3	są ustawione i zabezpieczone przed przypadkowym przesunięciem								
4	kokila nr 1, jest wygrzana przed zalaniem do temperatury 200°C (± 20°C)								
5	kokila nr 2, jest wygrzana przed zalaniem do temperatury 200°C (± 20°C)								
Rezultat 4: Karta technologiczna wytopu									
1	wartość pomiaru temperatury roztopionego metalu wykonana za pomocą termopary zanurzeniowej, wpisana dla operacji nr 3 w tabeli 3, jest zgodna ze stanem faktycznym								
2	wartość pomiaru temperatury roztopionego metalu wykonana za pomocą termopary zanurzeniowej, wpisana dla operacji nr 5 w tabeli 3, jest zgodna ze stanem faktycznym								
3	wartość pomiaru temperatury roztopionego metalu wykonana za pomocą termopary zanurzeniowej, wpisana dla operacji nr 8 w tabeli 3, jest zgodna ze stanem faktycznym								
4	wartość pomiaru temperatury roztopionego metalu wykonana za pomocą termopary zanurzeniowej wpisana dla operacji nr 13 w tabeli 3, jest zgodna ze stanem faktycznym								
Rezultat 5: Odlewy wałków									
1	w całości wybite z form								
2	bez wad powierzchniowych								

