


*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


## Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Egzaminator wpisuje T,  
jeżeli zdający spełnił  
kryterium albo N, jeżeli  
nie spełnił**Rezultat 1: Materiały wsadowe przygotowane do wykonania wytopu i załadowany tygiel**

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP przygotowania materiałów, należy ocenić czy:

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: Próbka do badań analitycznych i wykonany odlew**

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP wykonania próbki i odlewu, należy ocenić czy:

1	próbka do badań analitycznych odtwarza kształt kokili								
2	próbka została opisana numerem stanowiska na przygotowanym druku								
3	forma odlewnicza została wypełniona metalem								


**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								


**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*