

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Blachy przygotowane do tłoczenia

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczycemu ZNCP przygotowania blach, należy ocenić czy:

1	przygotowane do tłoczenia elementy z blachy stalowej ocynkowanej mają grubość 1 mm										
2	przygotowane do tłoczenia elementy są o długości 154 ± 1 mm i szerokości 30 ± 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										

Rezultat 2: Prasa przygotowana do tłoczenia

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczycemu ZNCP przygotowania prasy do tłoczenia, należy ocenić czy:

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										

Rezultat 3: Prasa przygotowana do wykrawania

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczycemu ZNCP przygotowania prasy do wykrawania, należy ocenić czy:

1	wykrojnik został stabilnie zamocowany w stemple										
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										

Rezultat 4: Obejmy										
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 ± 1 mm)									
3	Wszystkie krawędzie wytłoczek są stępione, pozbawione ostrych krawędzi									
4	Otwory 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)									
Przebieg 1: Przebieg procesu cięcia, wytłaczania i wykrawania blachy										
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