

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

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

 Oznaczenie arkusza: **M.07-01-19.06**

 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

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaz niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odrębnie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1. Paski blachy przygotowane do tłoczenia i wiercenia otworów

1	Do wykonania okucia budowlanego wybrano pas czarnej blachy stalowej o grubości 3 mm i szerokości 20 mm										
2	Do wykonania skobla wybrano pas czarnej blachy stalowej o grubości 3 mm i szerokości 20 mm										
3	Docięto z blachy stalowej czarnej pasek blachy o wymiarach: 146 x 20 x 3 mm. Dopuszczalna odchyłka długości wynosi ± 1 mm. Linia cięcia jest prostopadła do dłuższych krawędzi pasków blachy										
4	Docięto z blachy stalowej czarnej pasek blachy o wymiarach: 56 x 20 x 3 mm. Dopuszczalna odchyłka długości wynosi ± 1 mm. Linia cięcia jest prostopadła do dłuższych krawędzi pasków blachy										
5	Na powierzchni elementu blachy przygotowanego do wykrawania nie ma resztek środków konserwujących, rdzy, nie ma widocznych wad materiałowych										
6	Powierzchnia paska blachy przygotowanego do wykrawania otworów i nacięć została pokryta cienką, równomierną warstwą środka smarującego z obu stron										

Rezultat 2. Prasa przygotowana do wykrawania

1	Kompletny wykrojnik został stabilnie zamocowany na prasie										
2	Części wykrojnika są zamocowane współosiowo i gwarantują wycięcie otworu i wykonanie nacięć w pasie blachy										
3	Powierzchnie robocze wykrojnika są czyste										

Rezultat 3. Zaginarka przygotowana do gięcia									
1	Zaginarka została stabilnie zamocowana w imadle ślusarskim								
2	Powierzchnie robocze zaginarki są czyste								
3	Powierzchnie robocze kół tocznych zaginarki zostały pokryte środkiem smarującym								
Rezultat 4. Okucie budowlane i skobel									
1	Nacięcia w blasze przeznaczonej na okucie budowlane wycięto zgodnie z dokumentacją rysunkową (Rys. 1)								
2	Otwór podłużny w okuciu został wycięty w osi paska blachy (dopuszczalna odchyłka współosiowości paska blachy i wyciętego otworu wynosi $\pm 0,5$ mm)								
3	Okucie budowlane wygięto zgodnie z dokumentacją (Rys. 2), kąty gięcia wynoszą $90^\circ \pm 1^\circ$								
4	Otwory w płaskowniku, w którym zamocowany jest skobel, zostały wywiercone w osi płaskownika, zgodnie z dokumentacją (Rys. 3). Dopuszczalna odchyłka wynosi ± 1 mm								
5	Wygięty pręt skobla został zamocowany prostopadle do płytki. Odchyłka prostopadłości obu elementów jest nie większa niż 1°								
6	Wszystkie krawędzie wyrobu są stępione, pozbawione zadziorów								
7	Zakucie jest stabilne (skobel się nie przesuwa względem płaskownika, w którym jest zakuty)								

Przebieg 1. Przebieg procesu wykrawania, zaginania oraz zakuwania

Zdający:

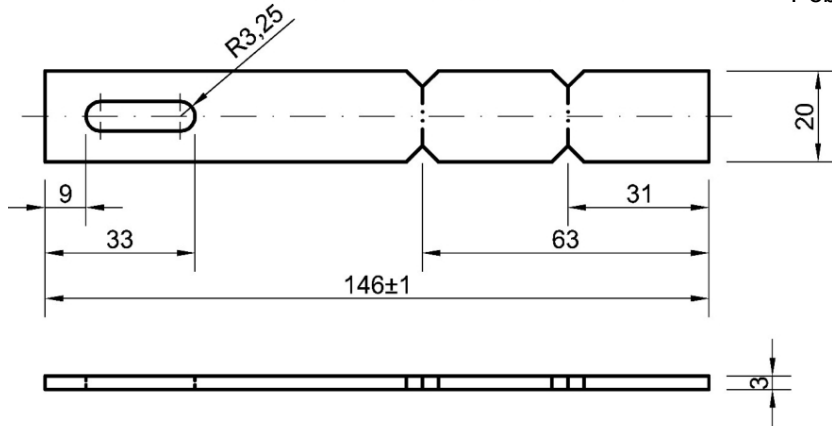
1	nie przeciążył prasy podczas wykrawania otworów								
2	wszystkie czynności związane z zamocowaniem oprzyrządowania na prasie wykonywał przy unieruchomionej prasie								
3	podczas wykrawania nie wprowadzał rąk w przestrzeń roboczą prasy								
4	przy przenoszeniu blachy, cięciu blachy na nożycach gilotynowych i obróbce elementów z blachy oraz zakuwaniu używał rękawic ochronnych								
5	po zakończeniu zadania uporządkował stanowisko pracy, oczyścił narzędzia i odłożył je na miejsce pobrania, a odpady posegregował i umieścił w odpowiednich pojemnikach								

Egzaminator

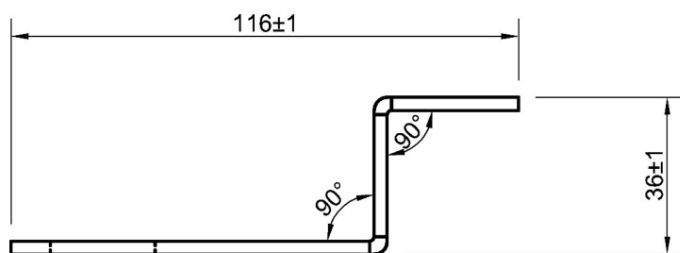
imię i nazwisko

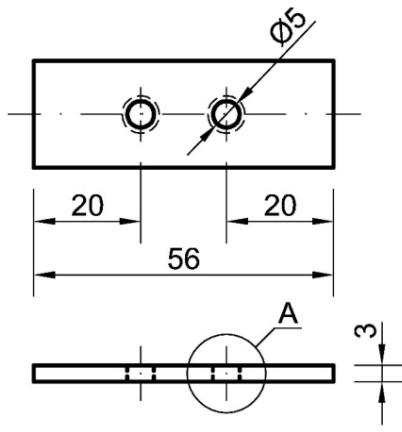
.....

data i czytelny podpis

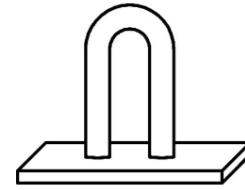


Rys.2. Okucie budowlane





Rysunek 3. Płytką



Rysunek poglądowy skobla