

**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.07-01-19.01**  
 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. Pręt przygotowany do wykonania uchwytu.**

1	Pręt stalowy o średnicy $\varnothing$ 20 mm										
2	Pręt ma długość $600 \pm 1$ mm przygotowany do gięcia										
3	Na powierzchni pręta nie ma widocznych wad materiałowych										

**Rezultat 2. Uchwyt**

Uwaga: Kryteria należy oceniać zgodnie z rysunkiem 1 zamieszczonym na 6 stronie ZO

1	Wymiary uchwytu zgodne z dokumentacją rysunkową										
2	Ramiona pętli uchwytu leżą w jednej płaszczyźnie										
3	Ukształtowana na gorąco pętla uchwytu (rękojeść) i prostoliniowy fragment uchwytu leżą w jednej płaszczyźnie										
4	Powierzchnia uchwytu oczyszczona i pozbawiona zadziorów										

**Rezultat 3. Płaskownik przygotowany do wykonania podkładek**

1	Wybrana czarna blacha stalowa o grubości 3 mm										
2	Przygotowane do wykrawania, dwa elementy o długości $124,5 \pm 1$ mm i szerokości $62 \pm 1$ mm										
3	Na powierzchni elementów blachy przygotowanych do wykrawania nie ma resztek środków konserwujących, rdzy, nie ma widocznych wad materiałowych										
4	Powierzchnia blachy pokryta cienką, równomierną warstwą środka smarującego z obu stron										


<b>Rezultat 4. Prasa przygotowana do wykrawania otworów o średnicy Ø 14 mm</b>									
1	Kompletny wykrojnik stabilnie zamocowany na stole prasy								
2	Części wykrojnika są zamocowane współosiowo i gwarantują wycięcie w blasze otworów								
3	Powierzchnie robocze wykrojnika czyste								
<b>Rezultat 5. Prasa przygotowana do wykrawania krążków o średnicy Ø 55 mm</b>									
1	Kompletny wykrojnik stabilnie zamocowany na stole prasy								
2	Części wykrojnika zamocowane współosiowo i gwarantują wycięcie krążków z pasa blachy								
3	Powierzchnie robocze wykrojnika czyste								
<b>Rezultat 6. Podkładka</b>									
<i>(Ocenie podlega podkładka oznaczona numerem stanowiska zdającego).</i>									
<i>Uwaga: Kryteria należy oceniać zgodnie z rysunkiem 2 zamieszczonym na 7 stronie ZO</i>									
1	Podkładka została wykonana zgodnie z dokumentacją rysunkową								
2	Otwór o średnicy Ø 14 mm wycięty w środku podkładki, a odchyłka współosiowości otworu Ø 14 i krążka Ø 55 mieści się w zakresie tolerancji ±0,5 mm								
3	Wszystkie krawędzie wyrobu stępione i pozbawione zadziorów								


**Przebieg 1. Przebieg prac związanych z wykonaniem uchwytu**

*Uwaga! Ocenę kryteriów 3 i 5 należy dokonać po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN gotowości do oceny*

*Zdający:*

1	zamocował stabilnie w imadle pręt do cięcia								
2	cięcie pręta przeprowadził zgodnie z zasadą obróbki ręcznej								
3	wygrzał pręt w miejscu gięcia do temperatury 850°C								
4	stabilnie zamocował pręt w przyrządzie umożliwiającym gięcie pod kątem 90° (płyta kowalska lub imadło)								
5	zagięty pręt pod kątem 90° wygrzał do temperatury 850°C								
6	umieścił pręt w zaginacze w sposób umożliwiający wygięcie uchwytu								
7	przy przenoszeniu pręta, jego cięciu piłką do metalu, procesie zaginania na gorąco i obróbce wykańczającej zdający miał założone rękawice ochronne i okulary ochronne								

**Przebieg 2. Przebieg prac związanych z wykonaniem podkładek**

*Zdający:*

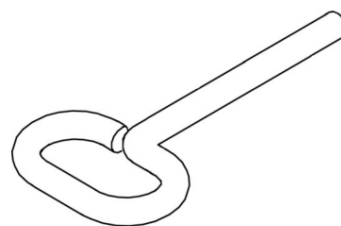
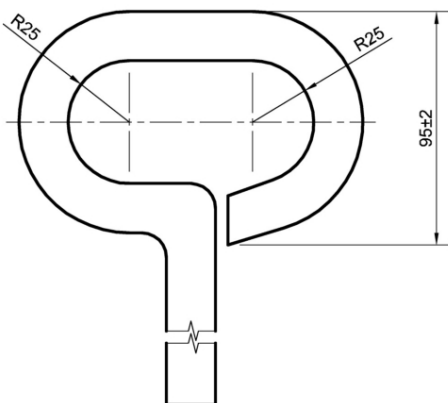
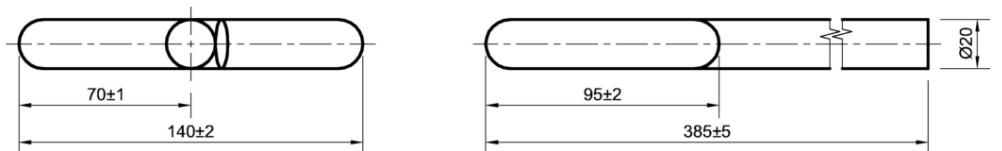
1	nie przeciążał prasy podczas wykrawania otworów i krążków								
2	wszystkie czynności związane z zamocowaniem oprzyrządowania na prasie wykonywał przy unieruchomionej prasie								
3	podczas wykrawania nie wprowadzał rąk w przestrzeń roboczą prasy								
4	przy przenoszeniu blachy, cięciu blachy na nożycach gilotynowych i obróbce elementów z blachy 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*

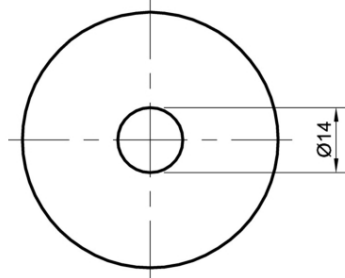
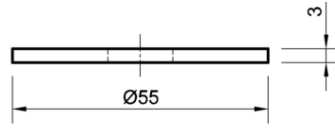
.....

*data i czytelny podpis*



Rysunek poglądowy uchwytu

Rysunek 1



Rysunek 2