

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2021
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie maszyn i urządzeń hutniczych**
Oznaczenie arkusza: **MG.07-01-21.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.07**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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, prześlij niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odręcznie 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: Element z blachy przygotowany do wykrawania

1	Wybrano czarną blachę stalową o grubości 3 mm i przygotowano ją do operacji cięcia										
2	Przygotowano do wykrawania, drogą cięcia, elementy o długości 124,5 ±1 mm i szerokości 62 ±1 mm										
3	Na powierzchni elementów blachy przygotowanych do wykrawania 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 wykrawania otworów o średnicy Ø14 mm

1	Kompletny wykrojnik został stabilnie zamocowany na stole prasy										
2	Części wykrojnika są zamocowane współosiowo i gwarantują wycięcie w pasie z blachy otworów o średnicy Ø14 mm										
3	Powierzchnie robocze wykrojnika są czyste										

Rezultat 3: Prasa przygotowana do wykrawania krążków o średnicy Ø55 mm

1	Kompletny wykrojnik został stabilnie zamocowany na stole prasy										
2	Części wykrojnika są zamocowane współosiowo i gwarantują wycięcie krążków z pasa blachy										
3	Powierzchnie robocze wykrojnika są czyste										

Rezultat 4: Wykonana podkładka regulacyjna

1	Krażki w blasze wycięto zgodnie z dokumentacją rysunkową								
2	Otwór o średnicy \varnothing 14 mm został wycięty w środku podkładki a minimalna odchyłka współosiowości mieści się w zakresie tolerancji $\pm 0,5$ mm								
3	Wszystkie krawędzie wyrobu są stępione, pozbawione zadziorów								

Rezultat 5: Prasa przygotowana do tłoczenia

1	Stempel został stabilnie zamocowany w suwaku prasy								
2	Pierścień ciągowy umieszczono centralnie na stole, w osi suwaka prasy								
3	Powierzchnie robocze stempla i pierścienia ciągowego są czyste								

Rezultat 6: Wykonany korek redukcyjny										
1	Wysokość górnej krawędzi korka na całym obwodzie wynosi 10 ± 1 mm									
2	Krawędzie wyrobu są stępione, pozbawione zadziorów									
3	Krawędzie wytłoczki nie są pofalowane na obwodzie									
Przebieg 1: Przebieg procesu wytłaczania i wykrawania										
<i>Zdający:</i>										
1	podczas wykrawania krążków i wykonywania wytłoczki nie przeciążył prasy									
2	wszystkie czynności związane z zamocowaniem oprzyrządowania na prasie wykonał przy unieruchomionej prasie									
3	podczas wykrawania i tłoczenia nie wprowadzał rąk w przestrzeń roboczą prasy									
4	przy przenoszeniu blachy, cięciu blachy na nożycach gilotynowych i obróbce elementów z blachy używał rękawic ochronnych									

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis