

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, przekaż 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.

Numer
stanowiska

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 wykrojnیک 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 wykrojnیک 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						

Numer
stanowiska

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						

Numer
stanowiska

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 pofałdowane na obwodzie						

Przebieg 1: Przebieg procesu wytłaczania i wykrawania

Zdający:

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