

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów, wyrobów oraz pokryć z blachy**

Oznaczenie arkusza: **MG.25-01-20.06-SG**

Oznaczenie kwalifikacji: **MG.25**

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, przekaz 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: Wytrasowany element z blachy

Uwaga! Ocenic po uzyskaniu od przewodniczącego ZN informacji o zgłoszeniu gotowości przez zdającego:

1	baza traserska wykonana jest przy jednej z krawędzi blachy						
2	szerokość wytrasowanych zakładów na połączenia lutowane wynosi 10 mm (± 1 mm)						
3	wytrasowany element po obrysie zewnętrznym ma wymiary 333×420 mm (± 2 mm), zgodnie z rysunkiem						
4	linie prostopadłe wytrasowane są z dokładnością $\pm 3^\circ$						
5	osie obu otworów wytrasowane są w odległości 50 mm ($\pm 1,5$ mm) od poziomej krawędzi gięcia i od osi pionowych zgodnie z rysunkiem						
6	wysokość wytrasowanych boków pojemnika na wodę wynosi 80 mm ($\pm 1,5$ mm)						
7	szerokość wytrasowanego pojemnika na wodę wynosi 240 mm (± 2 mm)						

Rezultat 2: Przygotowany do lutowania element z blachy

Uwaga! Ocenic po uzyskaniu od przewodniczącego ZN informacji o zgłoszeniu gotowości przez zdającego:

1	wszystkie powierzchnie do lutowania są odłuszczone						
2	wszystkie powierzchnie do lutowania są wytrawione						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Poidło

1	wysokość poidła wynosi 170 mm (± 2 mm)						
2	długość poidła wynosi 240 mm (± 2 mm)						
3	wysokość pojemnika na wodę wynosi 80 mm ($\pm 1,5$ mm), a jego szerokość u dołu jest równa 60 mm ($\pm 1,5$ mm), u góry 82 mm ($\pm 1,5$ mm)						
4	średnica obu otworów wynosi 6 mm ($\pm 0,5$ mm), a ich odległości od krawędzi pionowych i poziomej są równe 50 mm ($\pm 1,5$ mm)						
5	wymiary ścięcia naroży tylnej ściany poidła wynoszą 50×50 mm ($\pm 1,5$ mm)						
6	pojemnik na wodę jest szczelny						
7	lut jest rozprowadzony równomiernie wzdłuż wszystkich spoin						
8	wszystkie odgięcia wykonane są zgodnie z rysunkiem, a ich szerokość wynosi 10 mm (± 1 mm)						
9	wszystkie krawędzie są stępione						
10	blacha poidła wewnątrz i na zewnątrz jest nieuszkodzona, na krawędziach gięcia brak śladów użycia rysika						

Numer
stanowiska

Rezultat 4: Wyniki kontroli wykonania poidła – tabela 1

Uwaga: kryteria należy uznać za spełnione tylko wtedy, gdy różnice pomiędzy pomiarami egzaminatora i zdającego nie przekraczają 1 mm (dotyczy kryteriów R.4.1 i R.4.2) oraz 0,1 mm (dotyczy kryteriów R.4.3 i R.4.4). W tabeli 1 są zapisane:

1	w kol. 5: wymiar wysokości poidła zgodny ze stanem faktycznym								
2	w kol. 5: wymiar długości poidła zgodny ze stanem faktycznym								
3	w kol. 5: wymiar wysokości pojemnika na wodę zgodny ze stanem faktycznym								
4	w kol. 5: wymiary odległości otworu lewego i prawego od krawędzi górnej i pionowych zgodne ze stanem faktycznym								
5	w kol. 6: ocena poprawności wysokości poidła adekwatna do wpisanej w kol. 5 wartości oraz dopuszczalnych odchyłek								
6	w kol. 6: ocena poprawności długości poidła adekwatna do wpisanej w kol. 5 wartości oraz dopuszczalnych odchyłek								
7	w kol. 6: ocena poprawności wysokości pojemnika na wodę adekwatna do wpisanej w kol. 5 wartości oraz dopuszczalnych odchyłek								
8	w kol. 6: oceny poprawności odległości otworów lewego i prawego od krawędzi górnej i pionowych adekwatne do wpisanych w kol. 5 wartości oraz dopuszczalnych odchyłek								
9	w kol. 6: ocena szczelności pojemnika na wodę zgodna ze stanem faktycznym								
10	w kol. 6: ocena stępienia ostrych krawędzi zgodna ze stanem faktycznym								

Numer stanowiska							

Przebieg 1: Wykonanie trasowania, cięcia, gięcia i montażu elementów poidła

Zdający:

1	do nanoszenia linii traserskich posługiwał się rysikiem lub pisakiem						
2	posługiwał się nożycami zgodnie z przeznaczeniem i zasadami ich eksploatacji						
3	posługiwał się giętarką zgodnie z przeznaczeniem i zasadami jej eksploatacji						
4	podczas lutowania zachowywał ostrożność i porządek, a ewentualne resztki płynu lutowniczego usuwał moką ściereczką						
5	miał założone okulary i rękawice ochronne podczas stosowania płynu lutowniczego oraz lutowania						
6	wyłączył lutownicę spod napięcia i zabezpieczył ją po lutowaniu						
7	miał założone rękawice ochronne podczas przenoszenia i obróbki blachy						
8	oczyścił grot lutownicy						
9	odpady blachy umieścił w odpowiednim pojemniku						
10	uporządkował stanowisko pracy						

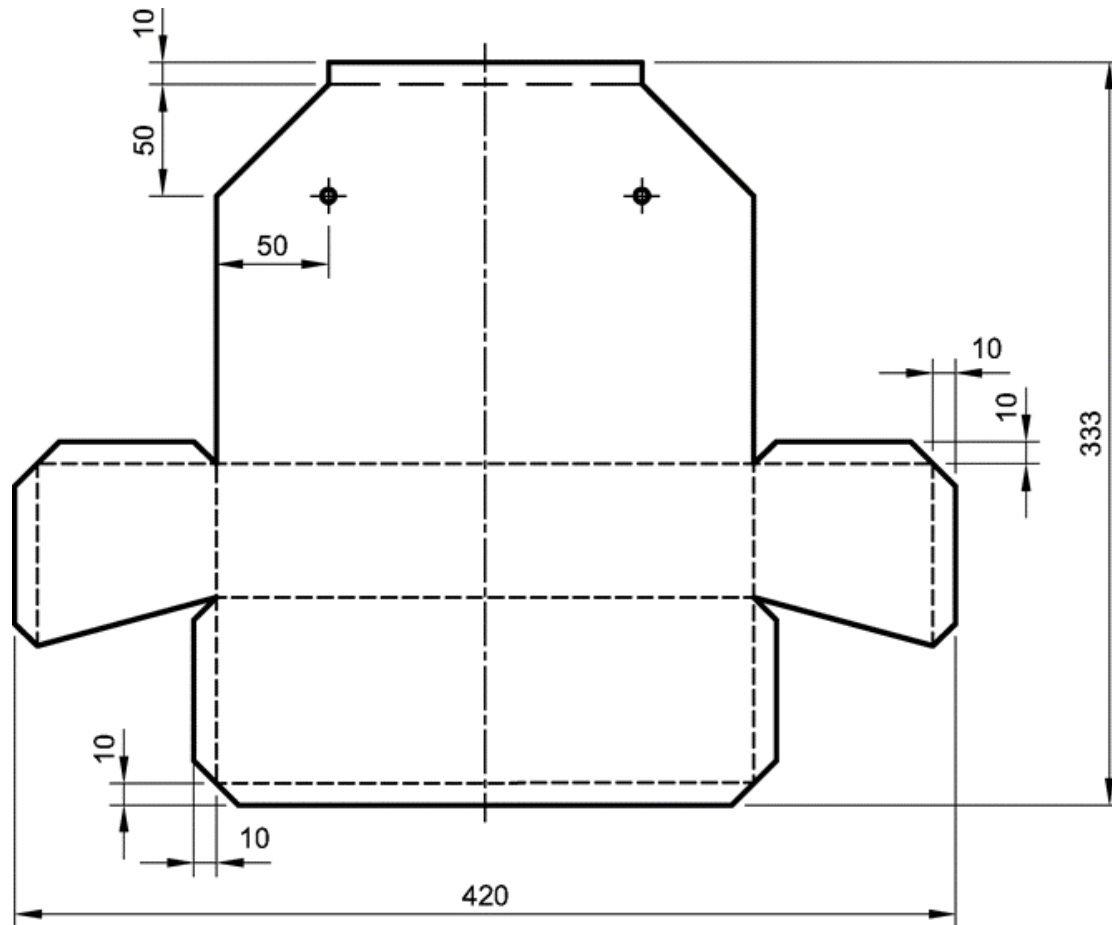
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek dla egzaminatora: do oceny kryteriów R.1.3 i R.1.5 oraz R.3.8



Wszystkie ścięcia odgięć należy wykonać pod kątem 45° .

Linia gięcia do wewnątrz: - - - - -

Linia gięcia na zewnątrz: - - - - -