

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

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i konserwacja maszyn i urządzeń elektrycznych**
 Oznaczenie arkusza: **E.07-01-19.06**
 Oznaczenie kwalifikacji: **E.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.

Przebieg 1. Podłączenie i uruchomienie układu zasilania i sterowania silnika klatkowego pracującego w układzie jednofazowym

Zdający:

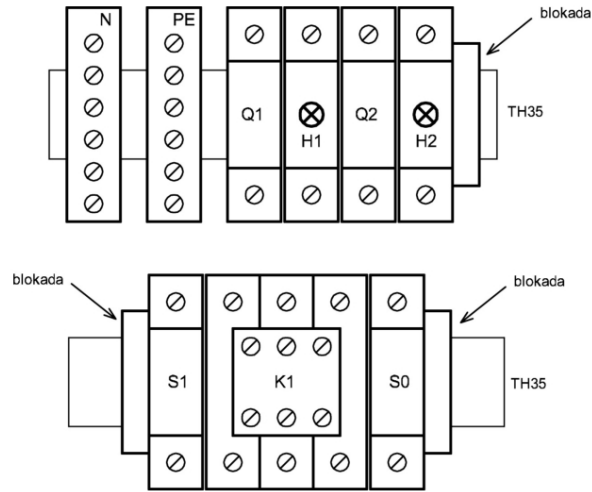
1	każdorazowo załączał napięcie zasilające tylko po uzyskaniu zgody przewodniczącego ZN.								
2	dokonał pomiaru ciągłości przewodu PE przed załączeniem silnika.								
3	do ściągania izolacji z przewodów używał wyłącznie szczypiec do ściągania izolacji lub noża monterskiego.								
4	do zaciskania końcówek tulejkowych używał wyłącznie praski lub szczypiec do tego przeznaczonych.								

Egzaminator

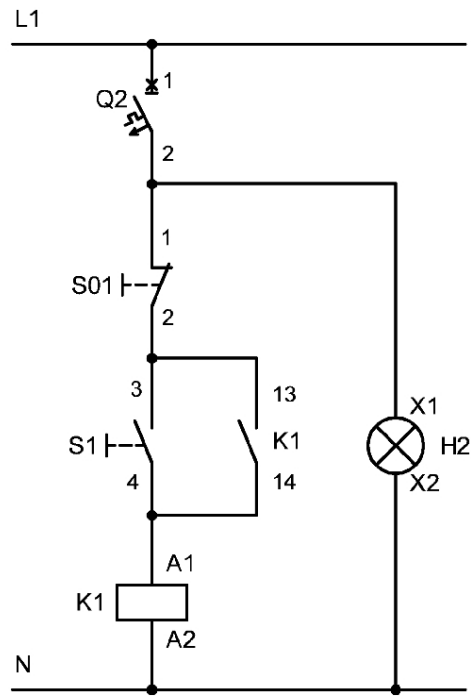
imię i nazwisko

.....

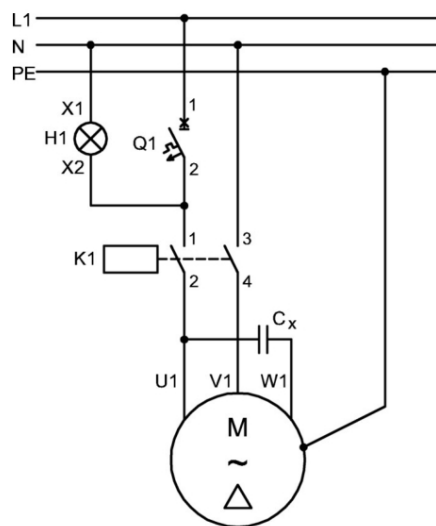
data i czytelny podpis



Rysunek 1. Rozmieszczenie podzespołów na szynach TH



Rysunek 2. Schemat obwodu sterowania



Rysunek 3. Schemat obwodu głównego

Tabela pomocnicza do kryterium 2.6 i 2.8
 Obroty w prawo: wpisać P, obroty w lewo: zapisać L

	Stanowisko 001	Stanowisko 002	Stanowisko 003	Stanowisko 004	Stanowisko 005	Stanowisko 006
Pierwsze załączenie						
Drugie załączenie						