

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

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie prac wiertniczych**
 Oznaczenie arkusza: **M.08-01-19.06**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.08**
 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. Pomiar krzywizny otworu

W tabeli 4:

1	zapisano obliczony czas do rozpoczęcia pomiaru – 10 min																				
2	na przyklejonym diagramie z pomiaru występują dwa otworki rozłożone po przeciwnych stronach osi diagramu i wskazują w przybliżeniu ten sam kąt																				
3	zapisano wynik pomiaru: 4° ±1°																				
4	przyklejono diagram																				

Rezultat 2. Dobór dysz w świdrze

Uwaga: kryteria należy oceniać w odniesieniu do danych zawartych w tabelach 1 i 2 zamieszczonych na ostatniej stronie ZO

W tabeli 5 w wierszu:

1	1 <i>zapisano wartość</i> TFA: odpowiednią dla średnicy świdra znajdującego się na stanowisku egzaminacyjnym																				
2	2 <i>zapisano wartość</i> : odpowiednią dla świdra znajdującego się na stanowisku egzaminacyjnym																				
3	3 <i>zapisano wartość</i> : odpowiednią dla średnicy świdra znajdującego się na stanowisku egzaminacyjnym																				

Rezultat 3. Zamontowane dysze w świdrze

1	W kanałach świdra zamontowano uszczelki dysz																				
2	W świdrze zamontowano dysze o średnicy zapisanej w tabeli 5 wiersz 3																				
3	Wszystkie dysze zabezpieczone są pierścieniami sprężynującymi Segera lub dokręcone																				

Przebieg 1. Pomiar kąta nachylenia inklinometrem TOTCO*Zdający:*

1	umieścił diagram w pierścieniu zegara nadrukiem do góry								
2	ustawił czas 10 min i naciągnął sprężynę pierścienia diagramu								
3	zmontował sekcję pomiarową i umieścił ją w obudowie inklinometru								
4	umieścił inklinometr na przygotowanym stanowisku do pomiaru								
5	po wykonaniu pomiaru rozkręcił inklinometr i wyciągnął diagram								

Przebieg 2. Montaż dysz w świdrze*Zdający:*

1	sprawdził i wyczyścił kanały dysz świdra								
2	dobrał odpowiedni rodzaj dysz do świdra znajdującego się na stanowisku								
3	w trakcie doboru dysz używał właściwych przyrządów kontrolno-pomiarowych								
4	po zakończeniu montażu dysz w świdrze uporządkował stanowisko								
5	w trakcie montażu dysz w świdrze pracował w ubraniu ochronnym i rękawicach								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

**Tabela 1. Projekt Techniczny Wiercenia Otworu – wyciąg
(Zalecane parametry wiercenia)**

Średnica świdra		Nacisk na świder	Obroty świdra	Wydajność tłoczenia	Pole powierzchni dysz (TFA)
cal	mm	Tona	1/min	l/sek	cal ² (inch ²)
24	610	2 – 10	40 – 60	40 – 60	0,85 – 1,00
17½	444	6 – 20	40 – 120	40 – 60	0,67 – 0,80
12¼	311	6 – 18	40 – 160	25 – 55	0,31 – 0,38
8½	216	4 – 12	40 – 160	15 – 30	0,24 – 0,34
5½ – 6¼	149 – 156	2 – 6	40 – 200	10 – 20	0,17 – 0,25

Tabela 2. Pola powierzchni dysz

Średnica dyszy		LICZBA DYSZ					
		Pole powierzchni DYSZ (TFA) [cal ²]					
n/32"	mm	1 dysza	2 dysze	3 dysze	4 dysze	5 dysz	6 dysz
8	6,4	0,0491	0,0982	0,1473	0,1964	0,2455	0,2946
10	7,9	0,0767	0,1534	0,2301	0,3068	0,3835	0,4602
12	9,5	0,1104	0,2208	0,3312	0,4418	0,5522	0,6627
14	11,1	0,1503	0,3006	0,4509	0,6012	0,7515	0,9020
16	12,7	0,1963	0,3926	0,5889	0,7854	0,9817	1,1781