

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

Nazwa kwalifikacji: **Diagnostowanie i naprawa podzespołów i zespołów pojazdów samochodowych**
 Oznaczenie arkusza: **M.18-01-19.01**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.18**
 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. Karta weryfikacji

1	wpisane wyniki pomiarów czopów korbowodowych wału korbowego zgodne ze stanem faktycznym (kryterium uznać za spełnione, gdy błąd pomiaru wynosi +/-0,01mm)									
2	wpisane widoczne uszkodzenia czopa: brak									
3	wpisana kwalifikacja czopa: naprawa/dalsza eksploatacja (zgodnie ze stanem faktycznym)									
4	wpisana przyczyna stuków w czasie obracania się wału korbowego: uszkodzona panewka na 2 czopie korbowodowym wału korbowego lub inne sformułowanie ale wskazujące na rzeczywistą przyczynę uszkodzenia									
5	wpisany sposób usunięcia przyczyny stuków w czasie obracania się wału korbowego: wymiana panewek korbowodowych wału korbowego lub inne sformułowanie wskazujące na wymianę wszystkich panewek korbowodowych wału korbowego									
6	wpisana minimalna średnica czopów korbowodowych wału korbowego (zgodna z danymi technicznymi)									
7	wpisany moment dokręcania śrub/nakrętek pokryw łożysk głównych wału korbowego (dane zgodne z dokumentacją techniczną)									
8	wpisany moment dokręcania śrub/nakrętek pokryw korbowodu (dane zgodne z dokumentacją techniczną)									
9	wpisany moment dokręcania śrub/nakrętek miski olejowej (dane zgodne z dokumentacją techniczną)									

Rezultat 2. Zweryfikowany i zamontowany wał korbowy									
1	zdemontowana miska olejowa silnika								
2	zdemontowane pokrywy łożysk głównych								
3	zdemontowane pokrywy łożysk korbowodowych								
4	wał korbowy wymontowany z silnika								
5	zamontowane panewki czopów korbowodowych								
6	zamontowane pokrywy łożysk głównych								
7	zamontowana nowa uszczelka miski olejowej lub położona świeża warstwa masy uszczelniającej								
8	wał korbowy po montażu obraca się zgodnie z wymaganiami zawartymi w instrukcji naprawy								
Przebieg 1. Weryfikacja wału korbowego									
<i>Zdający:</i>									
1	wymontował wał korbowy z silnika								
2	przed pomiarem oczyścił czopy wału korbowego z zanieczyszczeń								
3	miar przeprowadzał z wykorzystaniem mikrometru								
4	posługiwał się mikrometrem w sposób uniemożliwiający jego uszkodzenie								

Przebieg 2. Wymontowanie i zamontowanie wału korbowego w kadłubie silnika

Zdający:

1	odkręcił wszystkie śruby/nakrętki mocujące miskę olejową										
2	zaznaczył kolejność pokryw czopów głównych lub w czasie demontażu układał pokrywy w odpowiedniej kolejności										
3	posmarował olejem powierzchnie czopów lub panewek przed montażem										
4	zamontował nowe panewki czopów korbowodowych wału korbowego										
5	zamontował każdą z pokryw łożysk głównych w miejscu, z którego została zdemontowana										
6	zamontował każdą z pokryw łożysk korbowodowych w miejscu, z którego została zdemontowana										
7	dokręcił śruby/nakrętki pokryw łożysk głównych i korbowodowych, za pomocą klucza dynamometrycznego, momentem zgodnym z dokumentacją umieszczoną na stanowisku										
8	po montażu sprawdził możliwość obrócenia wałem korbowym										
9	przed montażem nowej uszczelki (lub umieszczeniem świeżej warstwy masy uszczelniającej) miski olejowej oczyścił powierzchnię uszczelnianą z wszelkich zanieczyszczeń										
10	dokręcił śruby/nakrętki miski olejowej, za pomocą klucza dynamometrycznego, momentem zgodnym z dokumentacją umieszczoną na stanowisku										

Przebieg 3. Organizacja stanowiska pracy

Zdający:

1	umieścił wał korbowy na pryzmach w celu dokonania pomiaru średnic czopów korbowodowych										
2	oczyścił i odłożył narzędzia oraz posprzątał stanowisko pracy										

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis