

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2018
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów, wyrobów oraz pokryć z blachy**
 Oznaczenie arkusza: **M.25-01-18.06**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.25**
 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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

*Egzaminator wpisuje T,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo N, jeżeli
nie spełnił*

Rezultat 1: Elementy obróbki blacharskiej

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego należy ocenić czy:

1	obydwa górne elementy attyki mają szerokość 320±2 mm								
2	obydwa górne elementy attyki mają długość 500±2 mm								
3	odcinek boczny od strony kapinosa w obydwu górnych elementach attyki ma wysokość 50±1 mm								
4	kapinos w obydwu górnych elementach attyki jest zagięty pod kątem 35±5° i ma długość 25±1 mm								
5	obydwa boczne elementy attyki mają wysokość 250±2 mm								
6	obydwa boczne elementy attyki mają długość 470±2 mm								
7	dolna blacha attyki jest zagięta w obydwu elementach pod kątem 90±5°								
8	dolna blacha attyki jest zagięta w obydwu elementach na szerokość 150±2 mm								
9	linie gięcia blachy wzdłuż attyki są proste								

Rezultat 2: Elementy obróbki blacharskiej przygotowane do lutowania

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego należy sprawdzić czy spełnione są wymogi bezpieczeństwa oraz ocenić czy:

1	wszystkie krawędzie blach zostały stępione gratownikiem								
2	powierzchnie blach w miejscu łączenia zostały odtłuszczone								
3	miejsce połączenia lutowanego zostało wytrawione na całej długości połączenia								

Rezultat 3: Zamocowana obróbka blacharska									
1	obróbka blacharska jest zamocowana do desek za pomocą 12 wkrętów wg rysunku								
2	krawędź boczna obróbki atyki od strony kapinosa jest odsunięta od muru na wymiar 55±2 mm								
3	wkręty farmerskie są dokręcone w taki sposób, że gumy uszczelniające wkręty są widoczne poza podkładkami na całym ich obwodzie								
4	górną obróbką atyki ma długość 970±2 mm								
5	górną obróbką atyki wystaje z lewej i prawej strony muru na odległość 30±2 mm								
6	boczną obróbką atyki ma długość 910±2 mm								
7	obróbka blacharska nie ma uszkodzeń powłoki cynku, zbędnych otworów i odkształceń								
8	zakład blach został połączony lutem na całej długości połączenia								
9	rąbek stojący ma wysokość 25±2 mm, zagięcie rąbka stojącego wynosi 24±2 mm								
10	krawędzie połączonych elementów obróbki blacharskiej tworzą linie proste								

Przebieg 1. Wykonanie obróbki blacharskiej atyki

Zdający:

1	podczas posługiwania się wkrętarką, przygotowania powierzchni do lutowania oraz lutowania miał założone okulary ochronne										
2	podczas trasowania i cięcia blachy miał założone rękawice ochronne										
3	stosował rękawice ochronne podczas gięcia, trawienia i lutowania blachy										
4	użytkował narzędzia zgodnie z ich przeznaczeniem i zasadami eksploatacji										
5	utrzymywał porządek na stanowisku pracy										
6	uporządkował stanowisko pracy										

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

