

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE  
Rok 2019  
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.25-01-19.06**

 Oznaczenie kwalifikacji: **M.25**

 Numer zadania: **01**
*Wypełnia egzaminator*

 Kod ośrodka           –      

 Kod egzaminatora        

 Data egzaminu          
  
*Dzień Miesiąc Rok*

 Godzina rozpoczęcia egzaminu   :  

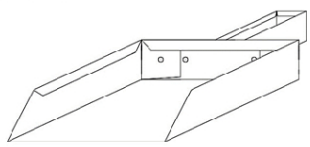
Numer PESEL zdającego*											Numer stanowiska	

 \* w przypadku braku numeru *PESEL* – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

### **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.




Rezultat 2: Szufelka z blachy stalowej									
1	długość podstawy części roboczej wynosi $200 \pm 2$ mm								
2	szerokość podstawy części roboczej wynosi $160 \pm 2$ mm								
3	wysokość części roboczej jest w każdym miejscu taka sama i wynosi $40 \pm 1$ mm								
4	boki części chwytowej z podstawą części roboczej tworzą w każdym miejscu kąt $90 \pm 2^\circ$								
5	kąt ścięcia obu boków części roboczej wynosi $45 \pm 3^\circ$								
6	wysokość i szerokość części chwytowej są w każdym miejscu takie same i wynoszą $30 \pm 1$ mm								
7	długość części chwytowej wynosi $100 \pm 2$ mm								
8	część chwytowa zmontowana jest z częścią roboczą nitami mocno, bez luzów i estetycznie								
9	wszystkie zagięcia usztywniające wykonane są zgodnie z rysunkiem i przylegają ściśle do boków części roboczej, a ich szerokość wynosi $10 \pm 1$ mm 								
10	wszystkie krawędzie są stępione, a blacha wewnątrz i na zewnątrz szufelki jest nieuszkodzona								


**Rezultat 3: Wyniki kontroli wykonania szufelki**

*Uwaga! kryteria 3.1÷3.5 należy uznać za spełnione tylko wtedy, gdy różnice pomiędzy wymiarami egzaminatora, a wymiarami zapisanymi przez zdającego nie przekraczają: 1 mm przy pomiarze przymiarem kreskowym (dotyczy kryterium 3.1 i 3.2) oraz 0,1 mm przy pomiarze suwmiarką uniwersalną (dotyczy kryterium 3.3 i 3.4). Egzaminator powinien wykonać pomiary przyrządami znajdującymi się na stanowisku egzaminacyjnym ocenianego zdającego. W tabeli 1, są zapisane:*

1	długość części roboczej zgodna ze stanem faktycznym										
2	szerokość części roboczej zgodna ze stanem faktycznym										
3	wysokości obu boków części roboczej zgodne ze stanem faktycznym										
4	długości obu boków części chwytowej zgodne ze stanem faktycznym										
5	szerokość części chwytowej zgodna ze stanem faktycznym										
6	ocena poprawności długości części roboczej adekwatna do wpisanej w kol. 6 wartości oraz dopuszczalnych odchyłek										
7	ocena poprawności szerokości części roboczej adekwatna do wpisanej w kol. 6 wartości oraz dopuszczalnych odchyłek										
8	ocena poprawności wysokości obu boków części roboczej adekwatna do wpisanej w kol. 6 wartości oraz dopuszczalnych odchyłek										
9	ocena poprawności długości obu boków części chwytowej adekwatna do wpisanej w kol. 6 wartości oraz dopuszczalnych odchyłek										
10	ocena poprawności szerokości części chwytowej adekwatna do wpisanej w kol. 6 wartości oraz dopuszczalnych odchyłek										


**Przebieg 1: Przebieg czynności związanych z wykonaniem trasowania, cięcia, zaginania i montażu elementów szufelki**

Zdający:

1	linie cięcia trasował rysikiem, a linie zaginania 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 przenoszenia i obróbki blachy miał założone rękawice ochronne								
5	podczas wiercenia otworów miał założone okulary ochronne								
6	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu szufelki, a odpady blachy umieścił w odpowiednim pojemniku przeznaczonym na odpady								

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*