

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich**
Oznaczenie arkusza: **MG.21-01-19.06**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.21**
Numer zadania: **01**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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.

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Pogrzebacz

1	końcówka pogrzebacza uformowana na kwadrat o boku: 4÷5 mm																			
2	całkowita długość pogrzebacza wykonana w zakresie: 515÷525 mm																			
3	długość rękojeści wykonana w zakresie: 132÷140 mm																			
4	długość skręcenia o 360° wykonana w zakresie: 96÷104 mm																			
5	wewnętrzna wysokość rękojeści wykonana w zakresie: 11÷13 mm																			
6	końcówka pogrzebacza zwężona na wysokości w zakresie: 96÷104 mm																			
7	brak ostrych krawędzi i zadziorów																			

Rezultat 2: Tabela pomiarów

W tabeli wpisane wyniki pomiarów kontrolowanych wartości i ocena stanu. Różnica pomiędzy wynikami pomiarów zdającego i egzaminatora dopuszczalna w zakresie ±2 mm, ocena stanu kryteria R.2.6 i R.2.7 zgodna ze stanem faktycznym:

1	długości całkowitej pogrzebacza																			
2	długości wewnętrznej rękojeści																			
3	wysokości części ostrej/zwężonej																			
4	wysokości zagięcia																			
5	wewnętrznej wysokości rękojeści																			
6	promienia zagięcia części ostrej w zgodności z zarysem wzorca promienia R15																			
7	początku skręcenia o 360° z zachowaniem odległości ok. 110 mm																			

Przebieg 1: Wykonywanie pogrzebacza

Zdający:

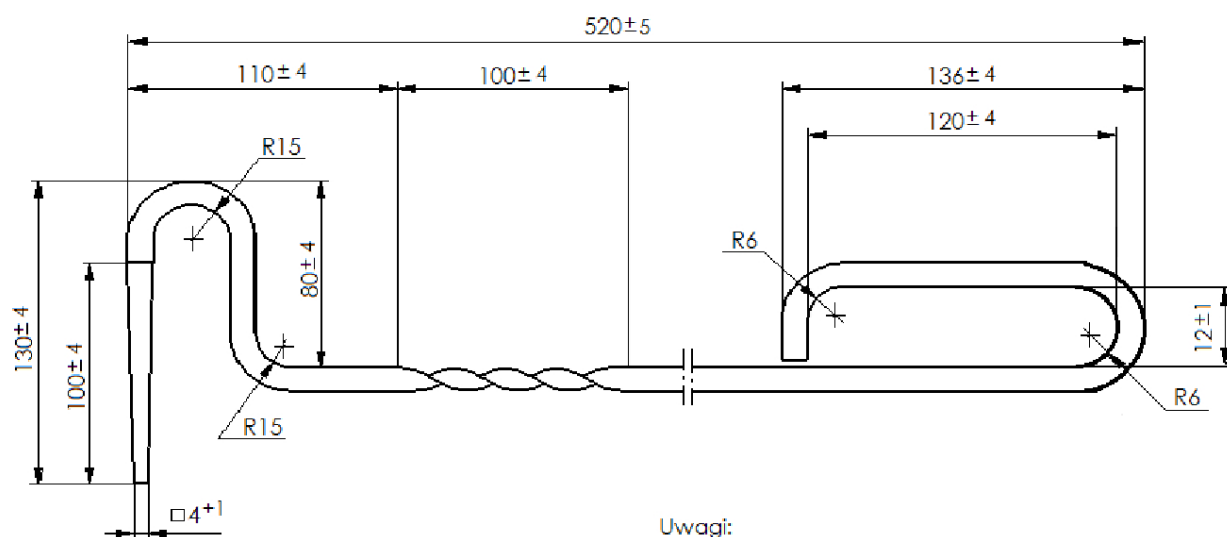
1	podczas pracy miał założone okulary ochronne										
2	nagrzewał materiał do uformowania pogrzebacza (do temp. 1050±1150°C – kolor ciemnożółty)										
3	utrzymywał temperaturę kucia										
4	utrzymywał porządek na stanowisku pracy										
5	wygasił palenisko po zakończeniu pracy										
6	odłożył w wyznaczone miejsce narzędzia po zakończonej pracy										

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Uwagi:

1. Ostre krawędzie stępić
2. Skręcenie na długości 100 mm, obrót o 360°

Ilość 1	Nazwa wyrobu Pogrzebacz	
Nr rys. 19.6-01	Materiał Pręt kwadratowy 8x8 mm	Gatunek S235JR