

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów, wyrobów oraz pokryć z blachy**
Oznaczenie arkusza: **MG.25-01-19.06**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.25**
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.

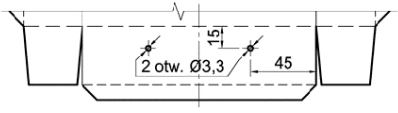
| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

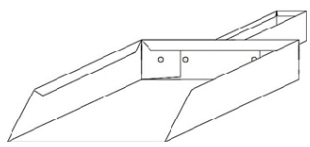
Rezultat 1: Wytrasowane elementy szufelki

Uwaga! ocenić po uzyskaniu od przewodniczącego ZN informacji o zgłoszeniu przez zdającego gotowości do oceny:

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | wytrasowana część robocza po obrysie zewnętrznym ma wymiary 260 × 250±2 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | długość wytrasowanej podstawy części roboczej wynosi 200±2 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | szerokość wytrasowanej podstawy części roboczej wynosi 160±2 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | szerokość wytrasowanego lewego boku części roboczej wynosi 40±1 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | szerokość wytrasowanego prawego boku części roboczej wynosi 40±1 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | szerokość wytrasowanej tylnej części roboczej wynosi 160±2 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | osie nitów wytrasowane są w części roboczej zgodnie z rysunkiem  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | ścięcia boków części roboczej są wytrasowane pod kątem 45±1° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 9 | wytrasowana część chwytowa po obrysie zewnętrznym ma wymiary 50 × 360±2 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| Rezultat 2: Szufelka z blachy stalowej | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | długość podstawy części roboczej wynosi 200 ± 2 mm | | | | | | | | |
| 2 | szerokość podstawy części roboczej wynosi 160 ± 2 mm | | | | | | | | |
| 3 | wysokość części roboczej jest w każdym miejscu taka sama i wynosi 40 ± 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 ± 1 mm | | | | | | | | |
| 7 | długość części chwytowej wynosi 100 ± 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 ± 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