



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Diagnozowanie 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 odręcznie 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.

		Numer stanowiska						
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)							

Numer
stanowiska

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*Zdający:*

1	wymontował wał korbowy z silnika						
2	przed pomiarem oczyścił czopy wału korbowego z zanieczyszczeń						
3	pomiar przeprowadzał z wykorzystaniem mikrometru						
4	posługiwał się mikrometrem w sposób uniemożliwiający jego uszkodzenie						

Numer
stanowiska

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 zdemonstrowana						
6	zamontował każdą z pokryw łożysk korbowodowych w miejscu, z którego została zdemonstrowana						
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