

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

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria ocenyEgzaminator 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 $35\pm 5^\circ$ 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 $90\pm 5^\circ$						
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 odłuszczone						
3	miejsce połączenia lutowanego zostało wytrawione na całej długości połączenia						

Numer
stanowiska

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						

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Wykonanie obróbki blacharskiej attyki

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

