



EGZAMIN ZAWODOWY Rok 2025 ZASADY OCENIANIA

**Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu**

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
 Oznaczenie arkusza: **MEC.08-01-25.01-SG**
 Symbol kwalifikacji: **MEC.08**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

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, przełącz 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 ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Podstawa***Zgodnie z rysunkiem 1.01*

1	od profilu została odcięta ścianka ze szwem łączeniowym						
2	długość podstawy mieści się w przedziale od 69,5 do 70,5 mm						
3	wysokość ścianek mieści się w przedziale od 14,5 do 15,5 mm						
4	w podstawie zostały wykonane 2 otwory						
5	rozstaw osi otworów mieści się w przedziale od 49,5 do 50,5 mm						
6	ostre krawędzie podstawy zostały stępione						

Rezultat 2: Kabłąk*Zgodnie z rysunkiem 1.02*

1	promień wewnętrzny gięcia kabłąka R22 <i>uwaga: należy sprawdzić przygotowanym wałkiem do wyginania</i>						
2	wysokość kabłąka mieści się w przedziale od 75 do 81 mm						
3	ramiona kabłąka są względem siebie równoległe						
4	rozstaw wewnętrzny ramion kabłąka mieści się w przedziale od 43,5 do 44,5 mm						
5	długość naciętych gwintów mieści się w przedziale od 28 do 32 mm						
6	gwinty mają pełny zarys						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Zmontowany uchwyt kabłąkowy

Zgodnie z rysunkiem 1.00

1	uchwyt został zmontowany zgodnie z rysunkiem złożeniowym nr 01.00						
2	kabłąk przesuwa się w otworach podstawy bez oporów						
3	nakrętki swobodnie się nakręcają						

Rezultat 4: Karta pomiarów

Uwaga: kryteria: od R.4.1 do R.4.8 należy uznać za spełnione, jeżeli w wykonanych pomiarach (tym samym przyrządem pomiarowym) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie przekraczają $\pm 0,1$ mm

1	zewnętrzna wysokość ścianki bocznej podstawy uchwytu $15 \pm 0,5$						
2	długość podstawy uchwytu $70 \pm 0,5$						
3	odległość osi otworów w podstawie uchwytu od ścianki profilu $7,5 \pm 0,5$						
4	Głębokość wycięcia w podstawie mierzona od spodu podstawy uchwytu 5 ± 1						
5	rozstaw osi otworów w podstawie uchwytu $50 \pm 0,5$						
6	odległość pomiędzy ramionami kabłąka mierzona u jego podstawy i przed promieniem łuku $44 \pm 0,5$						
7	długość nacięcia gwintu na ramionach kabłąka 30 ± 2						
8	wysokość kabłąka 78 ± 3						
9	poprawnie ocenił wszystkie wyniki wykonanych pomiarów						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie i montaż uchwytu kabłąkowego

Zdający:

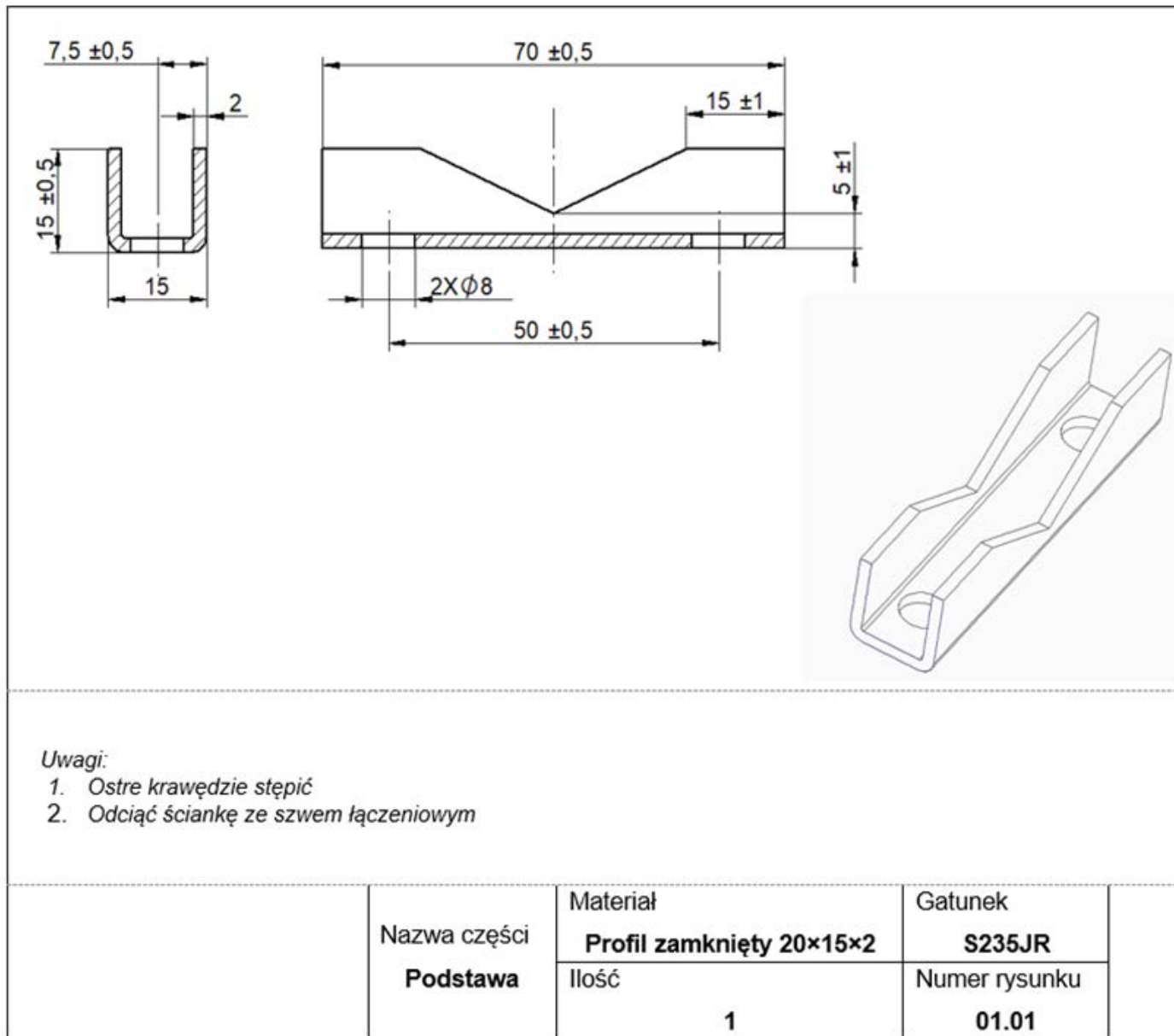
1	wytrasował otwory przed wierceniem								
2	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem								
3	pracował w okularach ochronnych podczas wiercenia								
4	kontrolował na bieżąco wymiary podczas obróbki								
5	zamocował wiertło w uchwycie wiertarki								
6	chłodził wiertło podczas wiercenia oraz usuwał wióry pędzlem								
7	zamocował materiał w imadle maszynowym podczas wiercenia otworów								
8	stosował pilnik do wykonywania robót wykończeniowych i stępienia obrabianych krawędzi podstawy								
9	oczyścił narzędzia i uporządkował stanowisko po wykonaniu zadania								
10	przestrzegał przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy podczas wykonywania obróbki podstawy i kabłąka								

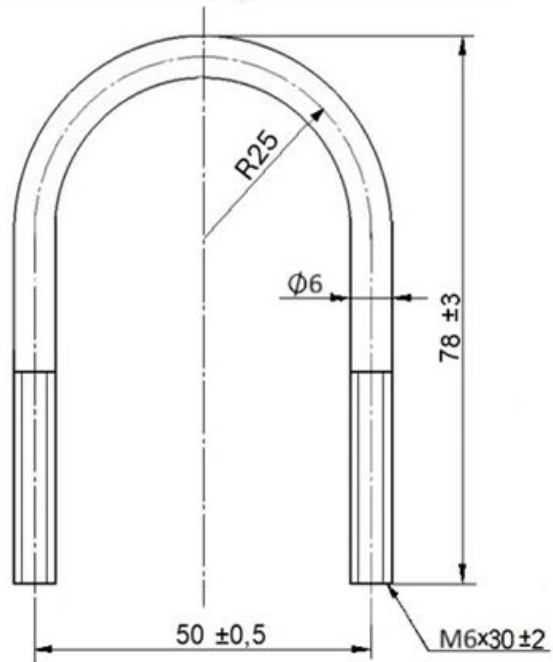
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

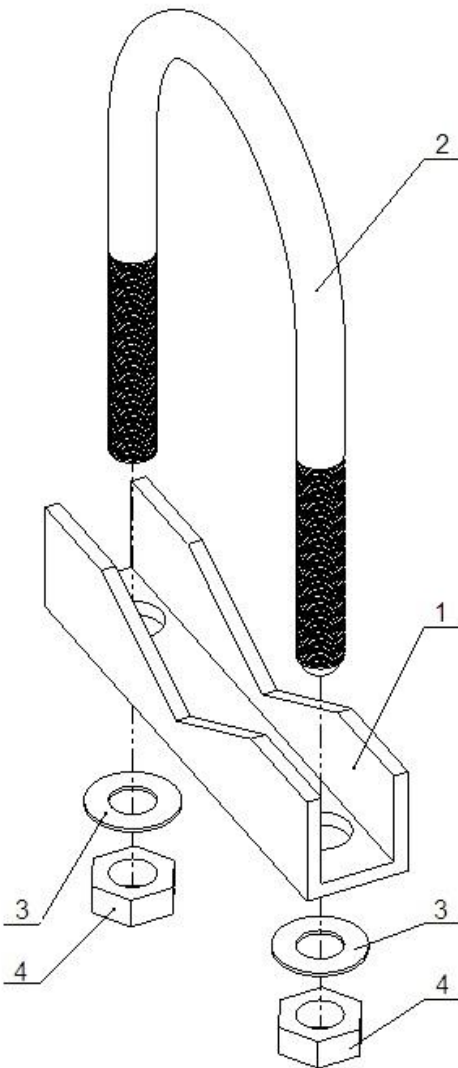
data i czytelny podpis





Ostre krawędzie stępić

Nazwa części	Materiał	Gatunek
Kabłak	Pręt $\Phi 6 \times 180$	S235JR
	Ilość	Numer rysunku
	1	01.02



4	Nakrętka M6	2	PN82208
3	Podkładka M6	2	PN82208
2	Kabłąk	1	S235JR
1	Podstawa	1	S235JR
Nr cz.	Nazwa części	Sztuk	Materiał
Nazwa wyrobu Uchwyt kabłąkowy		Nr rys 01.00	