

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2022
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów wyrobów oraz prostych części maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **MEC.07-01-22.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **MEC.07**
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

Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny****Rezultat 1: Wykonana podkładka wsuwana**

1	długość podkładki mieści się w zakresie 49,7÷50,0 mm						
2	szerokość podkładki mieści się w zakresie 19,8÷20,0 mm						
3	w podkładce wykonany jest otwór $\phi 8$						
4	odległość krawędzi otworu od brzegu podkładki mieści się w zakresie 5,0÷6,0 mm						
5	szerokość wybrania (rowka) mieści się w zakresie 8,0÷8,2 mm						
6	długość wybrania (rowka) wykonane jest na długości 13,0÷14,0 mm od brzegu podkładki						
7	wykonane są dwie fazy zewnętrzne $2 \times 45^\circ$ (od strony otworu)						
8	ostre krawędzie są stępione						

Rezultat 2: Wymiary podkładki - tabela kontrolno-pomiarowa**Uwaga:** W wykonanych pomiarach (tym samym narzędziem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0.1 mm

1	wpisany wynik pomiaru długości podkładki wsuwanej jest zgodny ze stanem faktycznym						
2	wpisany wynik pomiaru szerokości podkładki wsuwanej jest zgodny ze stanem faktycznym						
3	wpisana jest średnica wykonanego otworu - $\phi 8$						
4	wpisany wynik pomiaru szerokości wybrania jest zgodny ze stanem faktycznym						
5	wykonanie fazy $2 \times 45^\circ$ - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						
6	brak ostrych krawędzi - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie podkładki wsuwanej

Zdający:

1	zamocował półfabrykat do wykonania podkładki w imadle maszynowym wiertarki								
2	próbnie uruchomił wiertarkę								
3	wiercił otwory stosując okulary ochronne								
4	dobierał narzędzia skrawające odpowiednie do rodzaju obróbki								
5	wykonywał zabiegi obróbki ręcznej (przecinanie i piłowanie)								
6	kontrolował wymiary podkładki podczas obróbki								
7	posługiwał się pilnikami zgodnie z ich przeznaczeniem i zasadami eksploatacji								
8	utrzymywał porządek na stanowisku pracy podczas wykonania zadania								
9	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania								

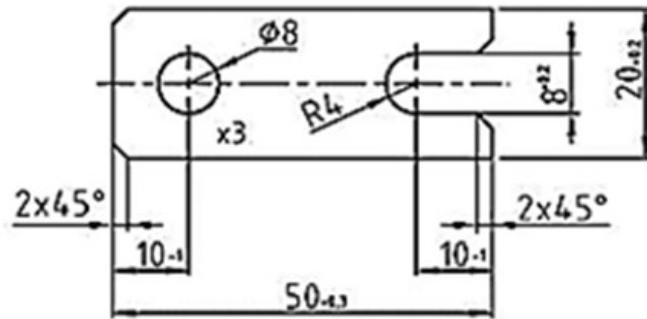
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Dokumentacja dla egzaminatora



Uwaga: ostre krawędzie stepić

Ref.:	Nazwa części	
1	Podkładka wsuwana	
Nr rys.:	Materiał:	Oznaczenie:
MEC.07-01	Płaskownik 50x20x3	S235JR

WWW.WOL

www.info