

**EGZAMIN ZAWODOWY
 Rok 2022
 ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
 do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Eksplatacja maszyn i urządzeń przemysłu szklarskiego**
 Oznaczenie arkusza: **CES.02-01-22.06-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **CES.02**
 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 oceny

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

Rezultat 1: Wypełniona tabela 2 – ocena jakości wyrobów ze szkła

1	wpisana ocena wyrobu nr 1 - wadliwy						
2	wpisany rodzaj wady dla wyrobu nr 1 - pęcherze						
3	wpisana ocena wyrobu nr 2 - bez wad						
4	wpisana ocena wyrobu nr 3 - wadliwy						
5	wpisany rodzaj wady dla wyrobu nr 3 - nierówne dno						
6	wpisana ocena wyrobu nr 4 - wadliwy						
7	wpisany rodzaj wady dla wyrobu nr 4 - nierówne obrzeże						
8	wpisana ocena wyrobu nr 5 - bez wad						

Rezultat 2: Wycięte i oszlifowane elementy dekoracyjnej płytki szklanej (płytki i paski dekoracyjne)

1	wysokość płytki szklanej wynosi 135 mm ± 1 mm						
2	szerokość płytki szklanej wynosi 135 mm ± 1 mm						
3	wszystkie obrzeża płytki po oszlifowaniu są niewyszczerbione						
4	wszystkie naroża płytki po oszlifowaniu są zaokrąglone (nie są ostre)						
5	co najmniej 3 paski mają długość 95 mm ± 1 mm						
6	co najmniej 3 paski mają szerokość 20 mm ± 1 mm						
7	co najmniej 3 paski mają wszystkie obrzeża niewyszczerbione.						
8	co najmniej 3 paski mają wszystkie naroża zaokrąglone (nieostre)						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Dekoracyjna płytką szklana przygotowana do fusingu

1	odległość paska nr 1 od górnej krawędzi płytki wynosi 20 mm ± 1 mm						
2	odległość wszystkich pasków od lewej krawędzi płytki wynosi 20 mm ± 1 mm						
3	szerokość szczeliny pomiędzy paskami nr 1 i 2 wynosi 5 mm ± 1 mm						
4	szerokość szczeliny pomiędzy paskami nr 2 i 3 wynosi 5 mm ± 1 mm						
5	szerokość szczeliny pomiędzy paskami nr 3 i 4 wynosi 5 mm ± 1 mm						
6	odległość paska nr 4 od dolnej krawędzi płytki wynosi 20 mm ± 1 mm						
7	wszystkie paski zostały przyklejone do płytki						

Rezultat 4: Wypełniona tabela 3 – karta wyrobu

1	wpisana wysokość wyrobu wynosi: 135 mm (± 1 mm); szerokość: 135 mm (± 1 mm), grubość: 6 mm i są zgodne ze stanem faktycznym						
2	wpisana odległość paska nr 1 od górnej krawędzi płytki wynosi 20 mm ± 1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym						
3	wpisana odległość od lewej krawędzi płytki dla wszystkich pasków wynosi 20 mm ± 1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym						
4	wpisana szerokość szczelin pomiędzy paskami dla wszystkich pasków wynosi 5 mm ± 1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym						
5	wpisana długość dla wszystkich pasków wynosi 95 mm ± 1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym						
6	wpisana szerokość dla wszystkich pasków wynosi 20 mm ± 1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym						
7	wpisane są oceny zgodności wszystkich wymiarów z rysunkiem i wynikają one z zapisanych wartości						
8	wpisany czas wtopienia reliefowego płytki dekoracyjnej w piecu wynosi 20 minut						
9	wpisana wartość temperatury wtopienia płytki dekoracyjnej wynosi 780 °C						

Numer stanowiska

Przebieg 1: Przebieg wykonania cięcia i szlifowania płytki i pasków ze szkła

Zdający:

1	podczas cięcia i szlifowania szkła zdający miał założone rękawice ochronne						
2	podczas cięcia i szlifowania szkła zdający miał założony fartuch ochronny						
3	podczas cięcia i szlifowania szkła zdający miał założone okulary ochronne						
4	zachował bezpieczeństwo obsługi szlifierki w trakcie wykonywania zadania (ściernicę zwilżał wodą podczas szlifowania, umiejętnie dociskał szlifowany element do ściernicy)						
5	po zakończeniu pracy uporządkował stanowisko						
6	odpady ze szkła umieścił w odpowiednim pojemniku						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis