

**EGZAMIN ZAWODOWY
 Rok 2023
 ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
 do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa wyrobów z blachy i profili kształtowych**
 Oznaczenie arkusza: **MEC.01-01-23.06-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **MEC.01**
 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, przekaż 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: Elementy szuflady popielnika

Uwaga: Zdający powinien zgłosić przewodniczącemu ZN wytrasowanie linii rozwinięć elementów szuflady popielnika. Kontroli wymiarów należy dokonać przyrządami zdającego, a odchyłka od wymiarów nie może przekraczać ± 1 mm

1	linie gięć wytrasowane są pisakiem						
2	wytrasowany element po obrysie zewnętrznym ma wymiary 387,0 x 404,0 mm						
3	szerokości wytrasowanych zakładów na połączenia nitowane wynoszą 15,0 mm						
4	na obydwu płaszczyznach blachy zaznaczone są tylko linie gięcia do wewnątrz						
5	odległości pomiędzy środkami wytrasowanych otworów na zakładkach, których oś łącząca oba otwory jest równoległa do wymiaru 57 mm, wynoszą 17,0 mm						
6	wysokości wytrasowanych boków szuflady wynoszą 57,0 mm						
7	podstawa wytrasowanego elementu ma wymiary 260,0 mm x 233,0 mm						

Rezultat 2: Szuflada popielnika

1	długość podstawy wynosi 233,0 mm $\pm 2,0$ mm						
2	szerokość podstawy wynosi 260,0 mm $\pm 2,0$ mm						
3	wysokość ścianek bocznych szuflady popielnika na całym obwodzie mierzona od podstawy wynosi 57,0 mm $\pm 2,0$ mm						
4	szerokość szuflady we wszystkich miejscach ma ten sam wymiar z odchyłką $\pm 2,0$ mm						
5	długość chwytowej części rączki wynosi 100,0 mm $\pm 3,0$ mm						
6	odległość zewnętrznej ścianki szuflady do wewnętrznej ścianki rączki z płaskownika wynosi 40,0 mm $\pm 3,0$ mm						
7	rączka przymocowana jest do szuflady 4 nitami (po 2 z każdej strony)						
8	łby nitów znajdują się po zewnętrznej stronie szuflady popielnika						
9	zagięcia górnych krawędzi szuflady wykonane na zewnątrz						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Tabela kontrolno-pomiarowa

Uwaga: Kontroli wymiarów należy dokonać przyrządami zdającego

1	wysokość ścianek bocznych szuflady popielnika na całym obwodzie - wpisana wartość jest zgodna ze stanem faktycznym						
2	długość podstawy szuflady popielnika - wpisana wartość jest zgodna ze stanem faktycznym						
3	szerokość podstawy szuflady popielnika - wpisana wartość jest zgodna ze stanem faktycznym						
4	odległość osi nitów mocowania rączki od krawędzi górnej płaskownika (lewa strona i prawa strona) - wpisane wartości są zgodne ze stanem faktycznym						
5	odległość osi nitów mocowania rączki od krawędzi zewnętrznych płaskownika (zewnętrzne otwory i wewnętrzne otwory) - wpisane wartości są zgodne ze stanem faktycznym						
6	szerokość chwytowej części rączki po zagięciu mierzona na zewnątrz - wpisana wartość jest zgodna ze stanem faktycznym						
7	całkowita szerokość rączki po zagięciu mierzona na zewnątrz - wpisana wartość jest zgodna ze stanem faktycznym						
8	głębokość rączki po zagięciu mierzona na zewnątrz - wpisana wartość jest zgodna ze stanem faktycznym						
9	łby nitów przylegają na całym obwodzie do powierzchni rączki - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						
10	ostre krawędzie są stępione - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie szuflady popielnika

Zdający:

1	rozpoczął wykonywanie zadania od operacji trasowania na arkuszu blachy						
2	użytkował nożyce ręczne do cięcia blachy zgodnie z ich przeznaczeniem i zasadami eksploatacji						
3	założył okulary ochronne podczas wiercenia otworów montażowych						
4	wykonywał obróbkę i kształtowanie blach w rękawicach ochronnych						
5	posługiwał się giętarką/krawędziarką zgodnie z przeznaczeniem i zasadami jej eksploatacji						
6	umieścił odpady blachy w odpowiednim pojemniku						
7	uporządkował stanowisko pracy						
8	w czasie wykonywania zadania utrzymywał porządek na stanowisku pracy						

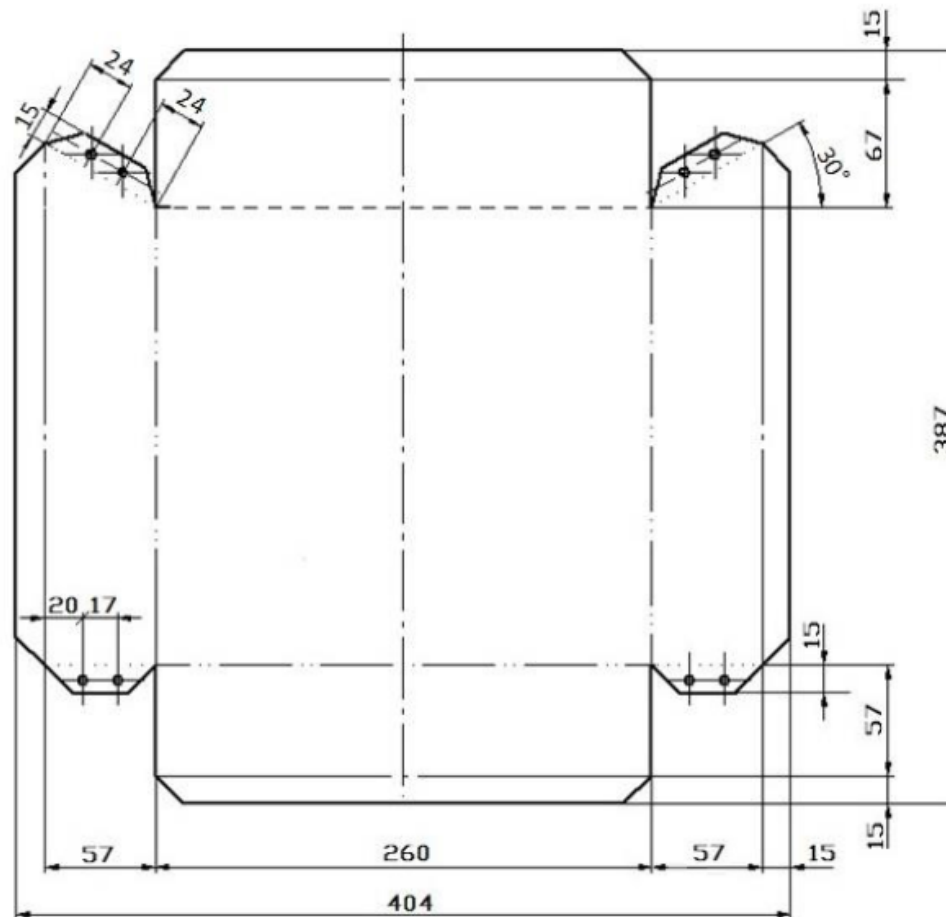
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

- Uwaga:
- 1 Linie giecia zakladek do wewnatrz
 - 2 Linie giecia do wewnatrz 135°
 3. Linie giecia do wewnatrz 90°
 4. Linie giecia do zewnatrz 180°



- Uwaga:
1. Linie giecia do wewnatrz 90°
 2. Linie giecia do zewnatrz 90°

