

**EGZAMIN ZAWODOWY
 Rok 2021
 ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
 do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
 Oznaczenie arkusza: **MEC.08-01-21.06-SG**
 Oznaczenie 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, 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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Język zapadki

Sprawdzić po wykonaniu zadania, czy:

1	długość języka zapadki wykonana w zakresie: 99,00÷100,00 mm						
2	wysokość języka zapadki wykonana w zakresie: 25,48÷26,00 mm						
3	wysokość zaczepu wykonana w zakresie: 29,50÷30,00 mm						
4	długość zaczepu wykonana w zakresie: 24,48÷25,00 mm						
5	szerokość języka wykonana w zakresie: 29,00÷30,00 mm						
6	długość języka wykonana w zakresie: 39,00÷40,00 mm						
7	długość wycięcia wykonana w zakresie: 34,70÷35,30 mm						

Rezultat 2: Wyniki pomiarów języka zapadki - tabela pomiarów

W tabeli wpisane wyniki pomiarów wymiarów obróbkowych języka zapadki oraz ocena stanu obróbki:

1	długości języka zapadki						
2	wysokości języka zapadki						
3	wysokości zaczepu						
4	długości zaczepu						
5	szerokości półki kątownika						
6	długości półki kątownika						

Numer
stanowiska

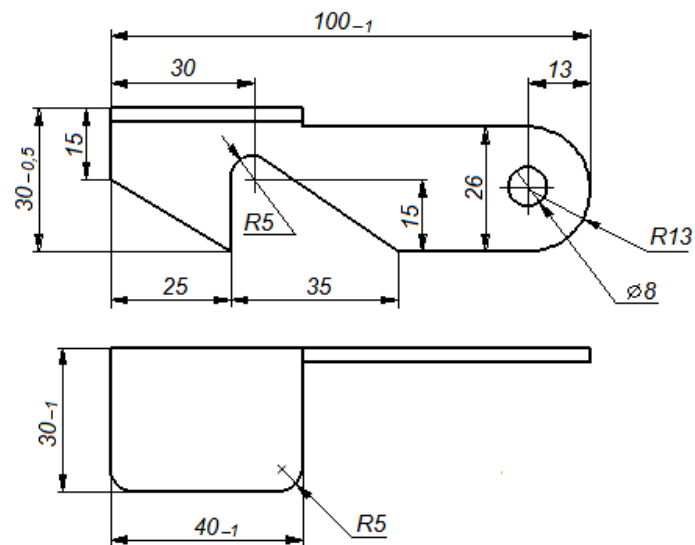
7	otwór pod wykonanie ścięcia wykonany zgodnie z rysunkiem ^{*)}						
8	otwór Ø8 wykonany w środku wysokości zapadki ^{*)}						
9	rysy na obrabianych krawędziach wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi ^{*)}						
10	brak ostrych krawędzi ^{*)}						
<p><i>Uwaga: Wyniki pomiarów wymiarów obróbkowych (R.2.1+R.2.6) wpisanych przez zdającego w odniesieniu do zmierzonych przez Egzaminatora (tym samym przyrządem pomiarowym) nie powinny przekraczać 0,05 mm.</i></p> <p><i>*) Ocena stanu obróbki powinna być zgodna ze stanem faktycznym.</i></p>							
Przebieg 1: Wykonanie języka zapadki							
Zdający:							
1	materiały, narzędzia rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii						
2	przyrządy pomiarowe rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii						
3	dobierał narzędzia skrawające (pilniki) stosownie do kształtu obrabianej powierzchni						
4	dobierał narzędzia skrawające (pilniki) do rodzaju obróbki (zgrubna, wykańczająca)						
5	sprawdzał wymiary i kształt przedmiotu podczas obróbki						
6	sprawdził zamocowanie przedmiotu obrabianego w imadle przed wierceniem						
7	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów						
8	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów						
9	oczyścił narzędzia skrawające po wykonaniu zadania						
10	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Uwagi:
 Ostre krawędzie stępić
 Rysy wyprowadzić wzdłuż dłuższych krawędzi

Ilość	Nazwa elementu		
1	Język zapadki		
Nr rys	Materiał	Gatunek	
21.06-01	Kątownik 30x30x100	S235JR	

Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych nietolerowanych				
Wymiar nominalny		Wartości liczbowe odchyłek w mm		
powyżej	do	zewnętrznych IT 14	wewnętrznych IT 14	mieszanych IT 14
1	3	-0,25	+0,25	±0,12
3	6	-0,30	+0,30	±0,16
6	10	-0,36	+0,36	±0,18
10	18	-0,43	+0,43	±0,22
18	30	-0,52	+0,52	±0,26
30	50	-0,62	+0,62	±0,30
50	80	-0,74	+0,74	±0,38
80	120	-0,87	+0,87	±0,44