

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2024
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
 Oznaczenie arkusza: **MEC.08-01-24.06-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.

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Płyta montażowa

Uwaga:

Kontroli wymiarów należy dokonać tym samym narzędziem co zdający,

1	długość płyty mieści się w zakresie: 149 - 150 mm						
2	szerokość płyty mieści się w zakresie: 134 - 135 mm						
3	dwa ścięcia zewnętrznych krawędzi na długości 9,64 - 10 pod kątem 45°						
4	dwa zaokrąglenia o promieniu R mieszczącym się w zakresie: 9,64 - 10 mm						
5	wykonane 4 otwory pod nitonakrętki M8: Ø11						
6	rozstaw otworów symetryczny względem dłuższej krawędzi z odchyłką dolną nie większą niż: -0,74 mm						
7	rozstaw otworów symetryczny względem krótszej krawędzi z odchyłką dolną nie większą niż: -0,74 mm						
8	stępione ostre krawędzie						

Rezultat 2: Karta pomiarowa

Uwaga: w wykonanych pomiarach (tym samym narzędziem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać ±0,05 mm

1	w poz. 1, wpisany wymiar A jest zgodny ze stanem faktycznym						
2	w poz. 2, wpisany wymiar B jest zgodny ze stanem faktycznym						
3	w poz. 3, wpisany wymiar C jest zgodny ze stanem faktycznym						
4	w poz. 4, wpisany wymiar D jest zgodny ze stanem faktycznym						
5	w poz. 5, wpisany wymiar E jest zgodny ze stanem faktycznym						
6	w poz. 6, wpisany wymiar R jest zgodny ze stanem faktycznym						

Numer stanowiska

Rezultat 3: Zamontowana płyta montażowa do płyty połączeniowej koła jezdnego														
1	osie wykonanych otworów prostopadłe do powierzchni płyty montażowej													
2	zaniowane 4 otwory nitonakrętkami M8													
3	osie zamontowanych nitonakrętek prostopadłe do powierzchni płyty montażowej													
4	koło jezdne zamontowane do płyty montażowej za pomocą śrub M8													
5	zamontowane podkładki M8 między łbem śruby a płytą koła jezdnego													
6	odsunięcie płyty montażowej od każdej krawędzi płyty połączeniowej koła jezdnego wynosi 25 mm													
7	płyta montażowa po dokręceniu śrub nie przesuwają się względem płyty połączeniowej koła jezdnego													

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Obróbka płyty montażowej oraz jej montaż do płyty połączeniowej koła jezdnego

Zdający:

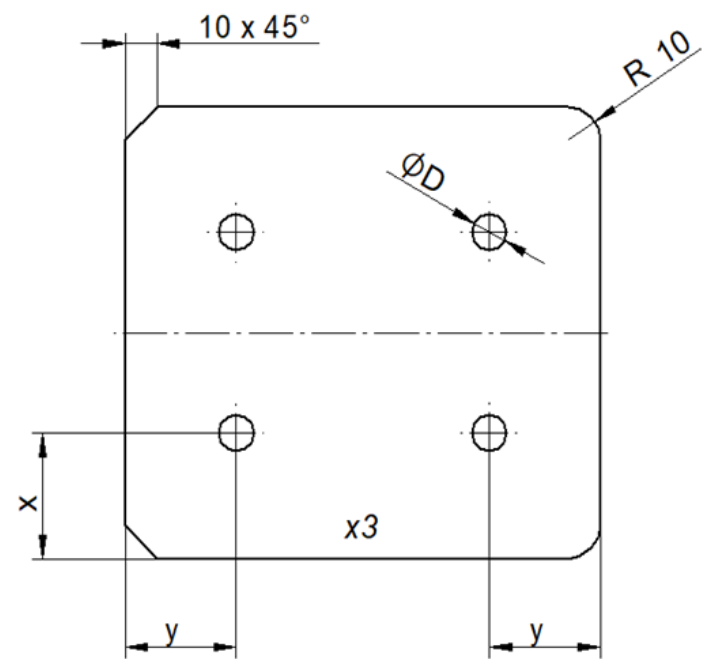
1	materiały, narzędzia oraz przyrządy pomiarowe rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii						
2	dobierał narzędzia skrawające odpowiednio do rodzaju obróbki (piłowanie, wiercenie)						
3	sprawdzał wymiary i kształt płyty montażowej podczas obróbki i montażu koła jezdnego						
4	sprawdził zamocowanie profilu w imadle przed wierceniem						
5	dobierał odpowiednie narzędzia i sprzęt do wykonywania połączeń materiałów						
6	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów						
7	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów						
8	stosował smarowanie narzędzi skrawających podczas wiercenia i gwintowania						
9	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

Egzaminator

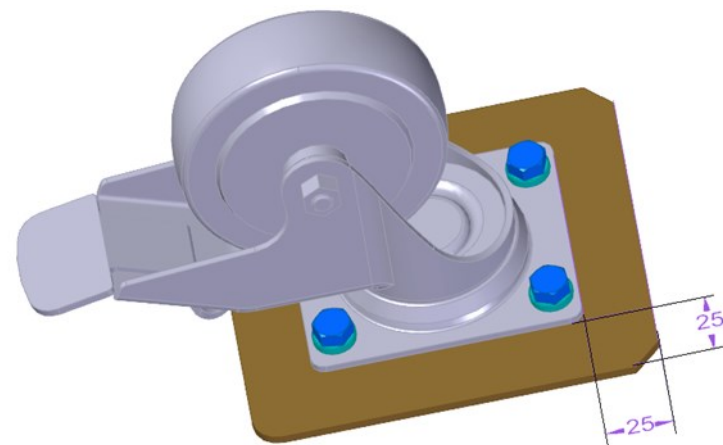
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek dla egzaminatora do oceny rezultatu R1



Rysunek dla egzaminatora do oceny rezultatu R3