

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.08-02-24.06-SG**
Symbol kwalifikacji: **MEC.08**
Numer zadania: **02**
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, prześlij 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: Wcięcie w krótszym boku naroża profilu

1	wykonane wycięcie o długości $c+2$ mm (c - odległość od listwy czołowej rygla do zewnętrznej krawędzi trzpienia)						
2	wykonane wycięcie o szerokości $d+2$ mm (d - średnica trzpienia)						
3	wykonane zaokrąglenie wycięcia o promieniu równym min. połowę szerokości wycięcia						

Rezultat 2: Wymiary wykonanego naroża profilu - tabela 2

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

Zdający w tabeli 2 wpisał wynik pomiaru:

1	wymiaru A (długość otworu w dłuższym boku narożnika)						
2	wymiaru B (szerokość otworu w dłuższym boku narożnika)						
3	wymiaru C (długość otworu w krótszym boku narożnika)						
4	wymiaru D (szerokość otworu w krótszym boku narożnika)						
5	wymiaru E (odległość otworu montażowego 1 od krawędzi naroża)						
6	wymiaru F (odległość otworu montażowego 2 od krawędzi naroża)						
7	wymiaru G (odległość między otworami 1 i 2)						
8	wymiaru H (odległość otworu montażowego 3 od krawędzi naroża)						
9	wymiaru I (odległość otworu montażowego 4 od krawędzi naroża)						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Zamontowana zasuwa czołowa w narożu							
1	zasuwa czołowa zamontowana w narożu i przykręcona wkrętami						
2	wykonane dwa otwory M4 w krótszym boku narożnika						
3	wykonane dwa otwory M4 w dłuższym boku narożnika						
4	rozstaw otworów pod śruby zgodny z rozstawem otworów w szyldzie czołowym zamka w dłuższym boku narożnika						
5	rozstaw otworów pod śruby zgodny z rozstawem otworów w szyldzie czołowym zamka w krótszym boku narożnika						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Obróbka profilu oraz montaż zasuw czołowej

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, gwintowanie)						
3	sprawdzał wymiary i kształt profilu podczas obróbki i montażu zasuw						
4	sprawdził zamocowanie profilu w imadle przed wierceniem						
5	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów						
6	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów						
7	stosował smarowanie narzędzi skrawających podczas wiercenia i gwintowania						
8	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

