

**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.08-01-24.01-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.

Numer
stanowiska

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Zaczep zawiasu otwarty

Uwaga:

Pomiary należy wykonać przyrządami pomiarowymi poszczególnych zdających

1	długość zaczepu mieści się w granicach: 74,2 ÷ 75 mm						
2	wykonane dwa ścięcia zewnętrznych krawędzi 10×45°						
3	wykonane wycięcie podłużne - szerokość: 12,5 mm × długość: 18,25 mm						
4	wykonane dwa ścięcia wewnętrznych krawędzi: 5×45°						
5	wykonane zaokrąglenie wycięcia: 12,5 mm						
6	wykonane 2 otwory Ø8,5						
7	odległość między osiami otworów Ø8,5 mieści się w zakresie: 53,2 ÷ 54,7 mm						
8	stępione ostre krawędzie						

Rezultat 2: Zaczep zawiasu zamknięty

Uwaga:

Pomiary należy wykonać przyrządami pomiarowymi poszczególnych zdających

1	długość zaczepu mieści się w zakresie: 74,2 ÷ 75 mm						
2	wykonane dwa ścięcia pod kątem 45° pionowej ścianki zaczepu						
3	wykonane zaokrąglenie min R15 ścianki zaczepu						
4	wykonany otwór Ø12,5 w odległości minimum 22,5 mm od dolnej krawędzi zaczepu						
5	wykonane 2 otwory Ø8,5						
6	odległość między osiami otworów Ø8,5 mieści się w zakresie: 53,2 ÷ 54,7 mm						
7	stępione ostre krawędzie						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Tabela pomiarów zacze pu otwartego

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

1	w poz. 1, wynik pomiaru wymiaru A zgodny z pomiarem egzaminatora						
2	w poz. 2, wynik pomiaru wymiaru B zgodny z pomiarem egzaminatora						
3	w poz. 3, wynik pomiaru wymiaru C zgodny z pomiarem egzaminatora						
4	w poz. 4, wynik pomiaru wymiaru D zgodny z pomiarem egzaminatora						
5	w poz. 5, wynik pomiaru wymiaru E zgodny z pomiarem egzaminatora						

Rezultat 4: Zmontowane i wyregulowane zawiasy

1	zawiasy zamontowane do słupka za pomocą śrub M8						
2	zaczepy zamontowane do kątownika za pomocą śrub M8, podkładek oraz nakrętek						
3	krawędź zewnętrzna obu z aczepów odsunięta od krawędzi kątownika 40×40 o 2,5 mm						
4	śruby regulacyjne zawiasów zamocowane do z aczepów zawiasów						
5	zaczepy zamontowane do kątownika za pomocą śrub M8						
6	odległość między słupkiem a kątownikiem na całej długości wynosi: 65 mm						

Numer stanowiska

Przebieg 1: Obróbka zaczełów oraz montaż i regulacja zawiasów

Zdający:

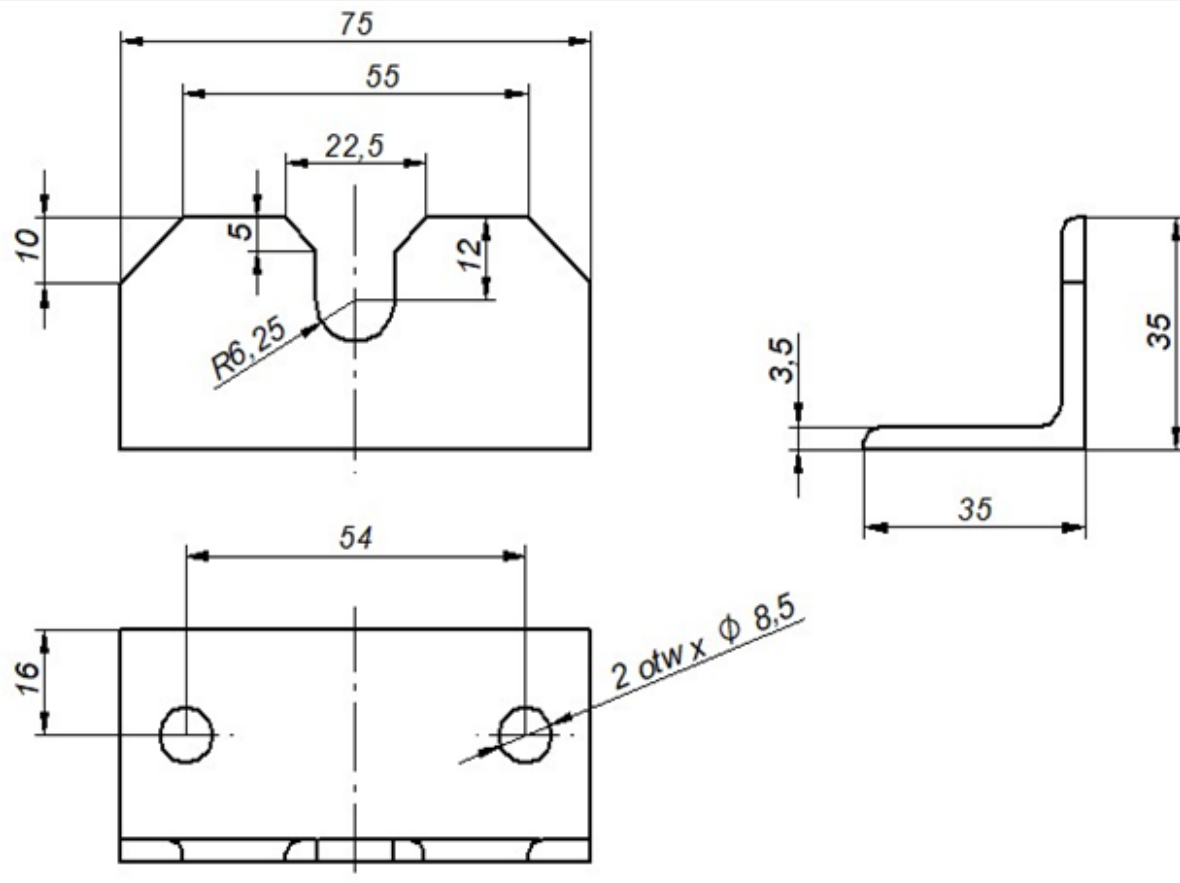
1	materiały, narzędzia oraz przyrządy pomiarowe rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii						
2	dobierał narzędzia skrawające odpowiednio do rodzaju obróbki (piłowanie, wiercenie)						
3	sprawdzał wymiary i kształt profilu podczas obróbki i montażu uchwytu						
4	sprawdził zamocowanie elementów w imadle przed wierceniem						
5	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów						
6	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów						
7	stosował chłodziwo podczas wiercenia						
8	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

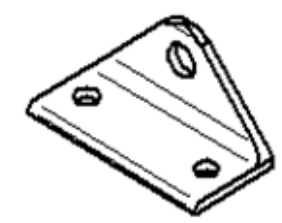
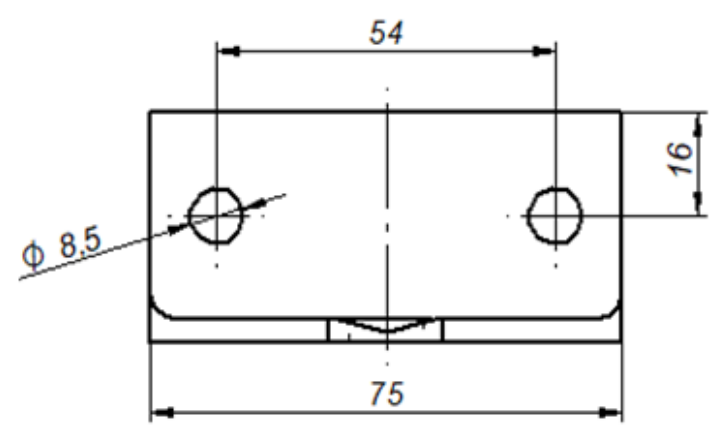
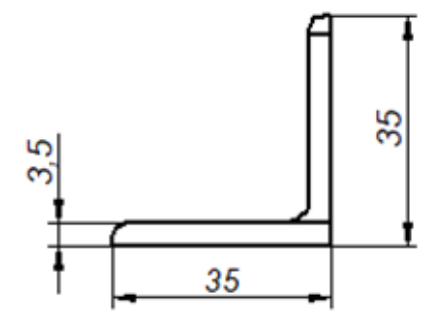
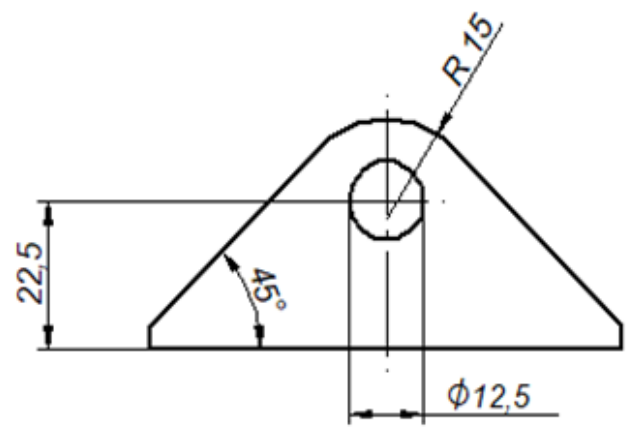
data i czytelny podpis



Uwagi:
 1. Ostre krawędzie stępić
 2. Wymiary nietolerowane wykonać zgodnie z tabelą wymiarów swobodnych nietolerowanych IT14

Ilość 1	Nazwa elementu Zaczepek zawiasu otwarty	
Nr rysunku 03.1-01	Materiał: Kątownik 35x35	Gatunek S 235JR

Rysunek dla egzaminatora do oceny rezultatu R1

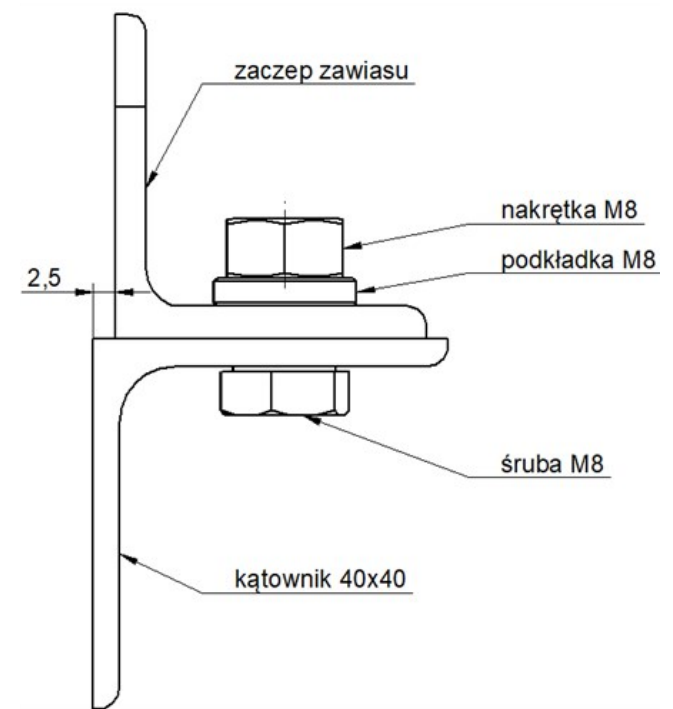
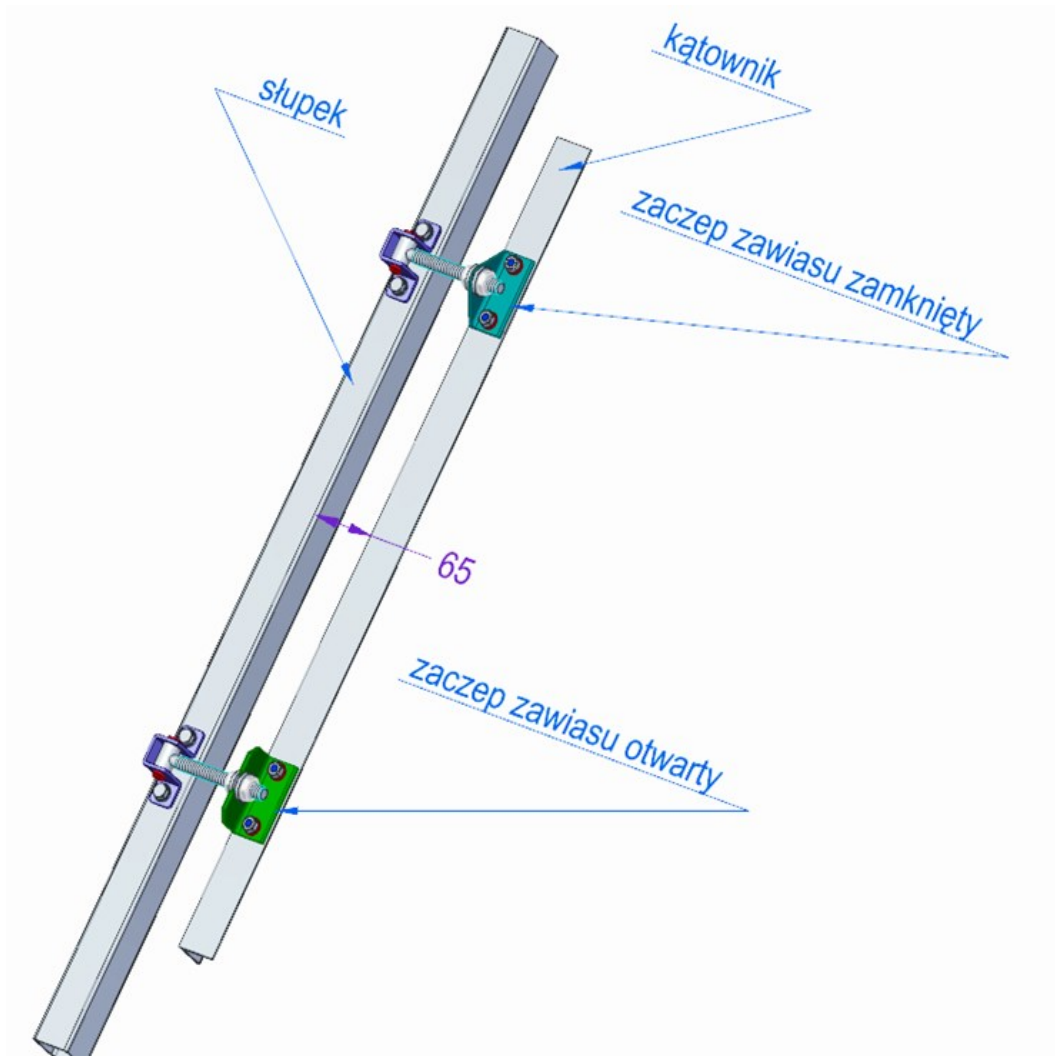


Uwagi:

1. Ostre krawędzie stępić
2. Wymiary nietolerowane wykonać zgodnie z tabelą wymiarów sw obodnych nietolerowanych IT14

Ilość	Nazwa elementu	
1	Zaczep zawiasu zamknięty	
Nr rysunku	Materiał:	Gatunek
03.1-01	Kątownik 35x35	S 235JR

Rysunek dla egzaminatora do oceny rezultatu R2



Rysunek dla egzaminatora do oceny rezultatu R4