Układ graficzny © CKE 2023

CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2025
ZASADY OCENIANIA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **MEC.08-02-25.06-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

zawodowe.edu.pl - darmowa platforma egzaminów zawodowych

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.

Pobierz więcej arkuszy z zawodowe.edu.pl

		Numer stanowiska					

	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny	*Egzaminator wpisuje **T**, jeżeli zdający spełnił kryterium albo **N**, jeżeli nie spełnił*					
Rezultat 1: Podstawa							
1	wykonane zaokrąglenie wierzchołków R5						
2	stępione ostre krawędzie						
3	wysokość ścian bocznych mieści się w przedziale 28-32 mm						
4	szerokość podstawy mieści się w przedziale 40-41 mm						
5	wykonane otwory M6						
6	w ściankach bocznych są wywiercone otwory Ø11 mm, których odległości osi od dołu podstawy mieszczą się w przedziale 14,75-15,25 mm						
Rezultat 2: Rękojeść							
1	wygięcie rękojeści pod kątem prostym						
2	wygięcie rękojeści ma długość 45 mm z dokładnością ±3 mm						
3	wygięcie rękojeści leży w płaszczyźnie równoległej do osi otworu M4						
4	długość rękojeści mieści się w przedziale 127-133 mm						

Pobierz więcej arkuszy z zawodowe.edu.pl

		Numer stanowiska					
Rezultat 3: Zmontowany rygiel drzwi							
1	rękojeść swobodnie przesuwa się względem otworów wykonanych w bocznych ściankach podstawy						
2	montaż wkręta pozwala na swobodny zaczep o sworzeń oraz brak styczności z podstawą						
3	sprężyna wysuwa rękojeść po odblokowaniu ze sworznia						
4	rękojeść w pozycji otwarcia nie wysuwa się całkowicie z otworu						
5	prawy i lewy sworzeń poprawnie blokują rękojeść						
6	na rękojeści jest zamocowana podkładka i sprężyna						
7	sprężyna, podkładka i wkręt zmontowane zgodnie z rysunkiem						
Rezultat 4: Karta pomiarów							
Uwaga: kryteria R.4.1÷R.4.5 należy uznać za spełnione, jeżeli w wykonanych pomiarach (tym samym przyrządem pomiarowym) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie przekraczają ±0,05 mm							
1	wpisany pomiar wysokości ścianki bocznej podstawy						
2	wpisany pomiar długości podstawy						
3	wpisany pomiar rozstawu w podstawie otworów M6						
4	wpisany pomiar szerokości podstawy						
5	wpisany pomiar odległości osi otworu Ø11 do osadzenia rękojeści od krawędzi bocznej podstawy						
6	poprawnie ocenił wszystkie wyniki wykonanych pomiarów						

Więcej materiałów znajdziesz na zawodowe.edu.pl

		Numer stanowiska					
Przebieg 1: Przebieg wykonania elementów rygla i montażu rygla drzwi							
Zdający:							
1	sprawdził wiertarkę przed wierceniem uruchamiając ją próbnie						
2	założył okulary ochronne podczas wiercenia						
3	gwintując używał oleju lub smaru						
4	kontrolował wymiary podczas obróbki						
5	założył okulary ochronne podczas montażu sprężyny						
6	sprawdził działanie rygla po jego zmontowaniu						
7	wykonywał pracę przestrzegając zasad bhp i ergonomii						
8	uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator …….

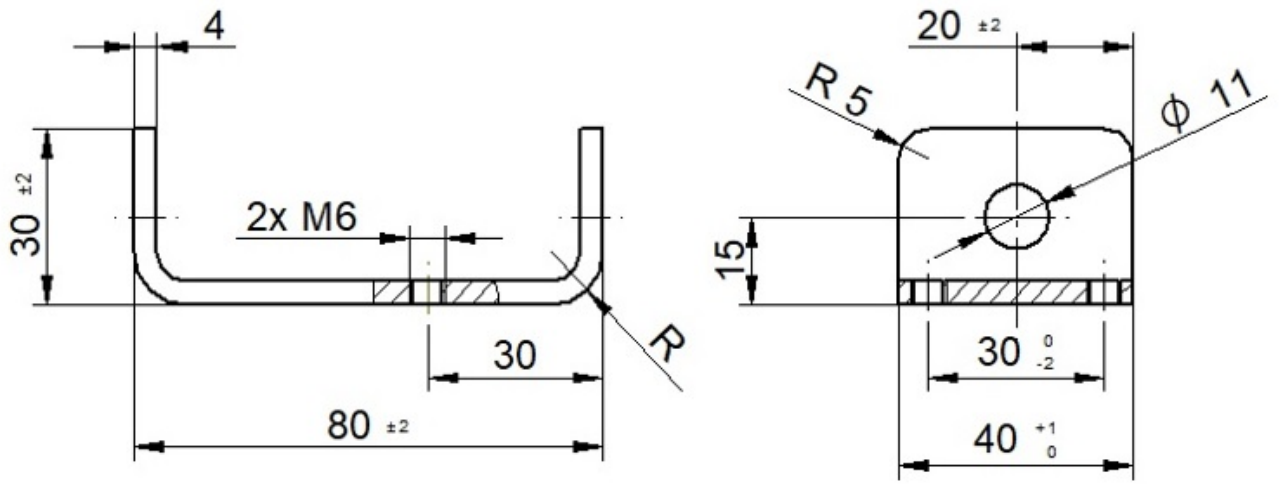
imię i nazwisko

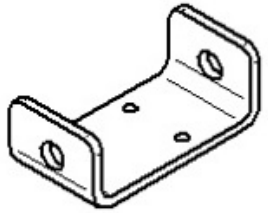
.....

data i czytelny podpis

Arkusz pobrany z zawodowe.edu.pl

Rysunki dla egzaminatora:



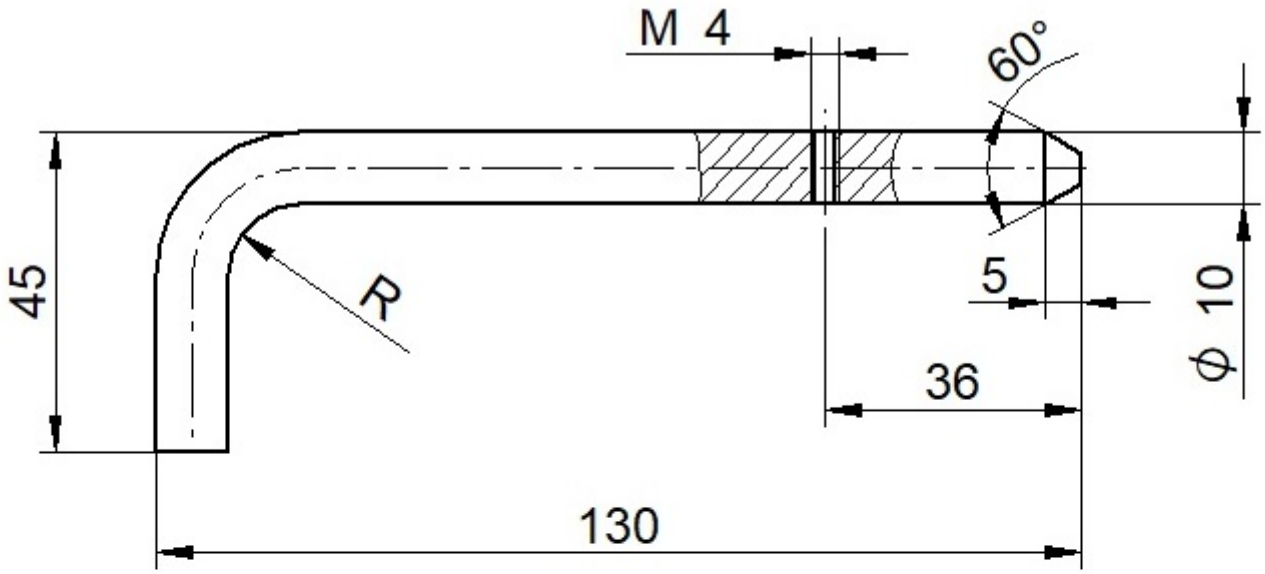


Uwagi:

1. *Ostre krawędzie stępić*
2. *Odciąć ściankę ze szwem łączeniowym*
3. *Wymiary nietolerowane wykonać zgodnie z tabelą wymiarów swobodnych nietolerowanych IT14*

Nazwa części	Materiał	Gatunek
Podstawa	**Profil 80x40x4**	**S235JR**
	Ilość	Numer rysunku
	1	**1.01**

Dla nauczycieli: zawodowe.edu.pl - materiały dla klas i generowanie egzaminów

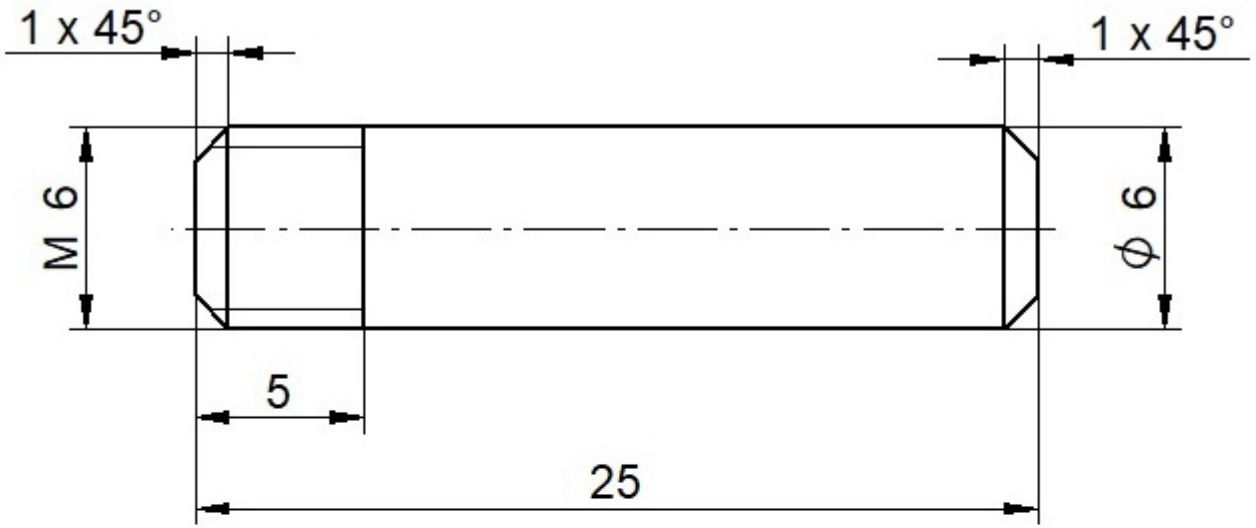


Uwagi:

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

Nazwa części **Rękojeść**	Materiał **Pręt Ø10x180**	Gatunek **S235JR**
	Ilość **1**	Numer rysunku **1.02**

Arkusz pobrany z zawodowe.edu.pl

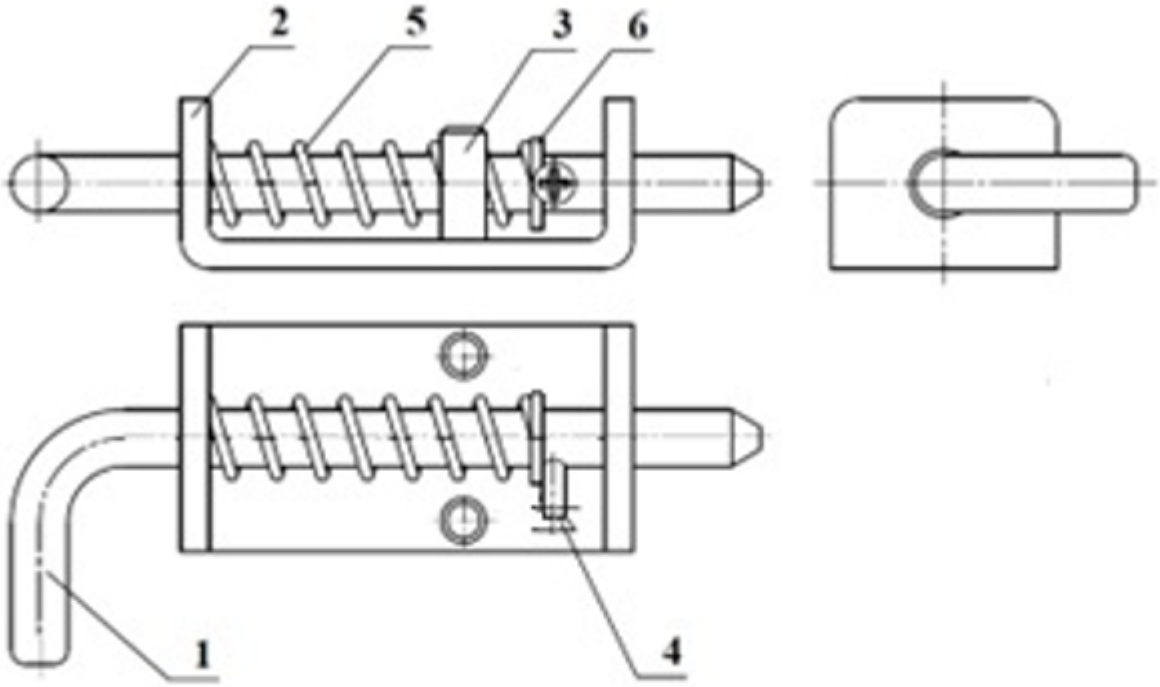


Uwagi:

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

Nazwa części **Sworzeń**	Materiał **Pręt Ø6x25**	Gatunek **S235JR**
	Ilość **1**	Numer rysunku **1.03**

Narzędzia dla nauczycieli zawodowych: zawodowe.edu.pl



6	Podkładka do M10	1	PN82006
5	Sprężyna	1	
4	Wkręt M4x25	1	PN82208
3	Sworzeń	2	S235JR
2	Podstawa	1	S235JR
1	Rękojeść	1	S235JR
Nr cz.	Nazwa części	Sztuk	Materiał lub norma
Nazwa wyrobu **Rygiel**		Nr rys **1.00**	

Ćwicz na zawodowe.edu.pl testy i arkusze egzaminacyjne