

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2022
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa oprzyrządowania odlewniczego**
 Oznaczenie arkusza: **MTL.01-01-22.06-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **MTL.01**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**
Wypełnia egzaminator

 Kod ośrodka

--	--	--	--	--	--

 –

--	--	--	--	--	--

 Kod egzaminatora

--	--	--	--	--	--

 Data egzaminu

--	--	--	--	--	--	--	--

 Dzień Miesiąc Rok

 Godzina rozpoczęcia egzaminu

--	--

 :

--	--

Numer <i>PESEL</i> 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.

Numer
stanowiska

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Płytko do obijania i wyciągania modelu typu C

Uwaga: sprawdzić po wykonaniu zadania tym samym przyrządem pomiarowym, którym posługiwał się zdający

1	długość płytki o obijania i wyciągania modelu typu C: 90 ± 1 mm						
2	szerokość płytki o obijania i wyciągania modelu typu C: 60 ± 1 mm						
3	otwór M12						
4	otwór M12 sfazowany pod kątem 120°						
5	otwór $\varnothing 12$ mm						
6	otwór $\varnothing 12$ pogłębiony pod kątem 120°						
7	4 otwory $\varnothing 6,4$ mm						
8	4 otwory $\varnothing 6,4$ mm pogłębione pod kątem 90°						
9	zaokrąglenia czterech narożników promieniem R8 mm						
10	ostre krawędzie płytki stępione						

Rezultat 2: Wyniki pomiarów płytki od obijania i wyciągania modelu typu C

Uwaga: w wykonanych pomiarach tym samym przyrządem, którym posługiwał się zdający różnice wymiarów uzyskanych przez egzaminatora w odniesieniu do zapisanych przez zdającego nie powinny przekraczać ± 1 mm

Zapisany w tabeli 1 wymiar oznaczony na rysunku 2

1	literą A: zgodny ze stanem rzeczywistym						
2	literą B: zgodny ze stanem rzeczywistym						
3	literą C: zgodny ze stanem rzeczywistym						
4	literą D: zgodny ze stanem rzeczywistym						
5	literą E: zgodny ze stanem rzeczywistym						
6	literą ØF: zgodny ze stanem rzeczywistym						
7	literą ØG: zgodny ze stanem rzeczywistym						
8	literą H: zgodny ze stanem rzeczywistym						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: przebieg wykonywania płytki do obijania i wyciągania modelu

Zdający:

1	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów						
2	materiały, narzędzia oraz przyrządy pomiarowe rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy						
3	dobierał pilniki do rodzaju obróbki (zgrubna, wykańczająca)						
4	stosował smarowanie narzędzi skrawających podczas gwintowania						
5	sprawdzał wymiary i kształt płytki podczas obróbki						
6	zamocował w imadle maszynowym płytkę podczas wiercenia otworów na wiertarce						
7	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu płytki						
8	oczyścił narzędzia po wykonaniu zadania						

Egzaminator

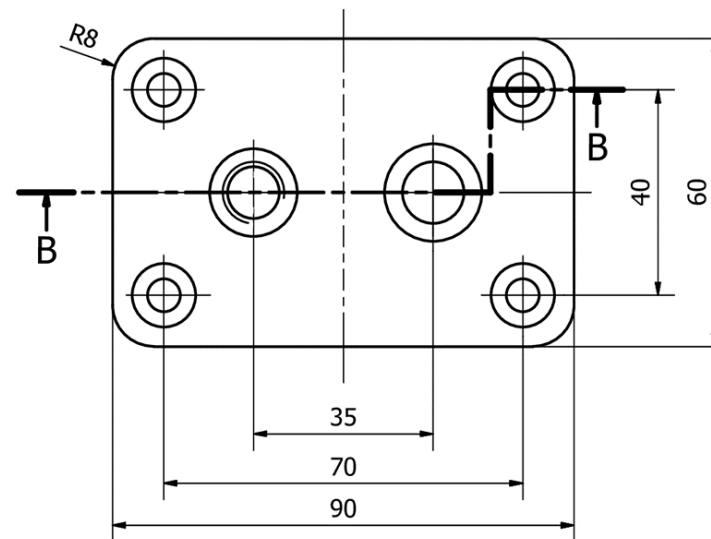
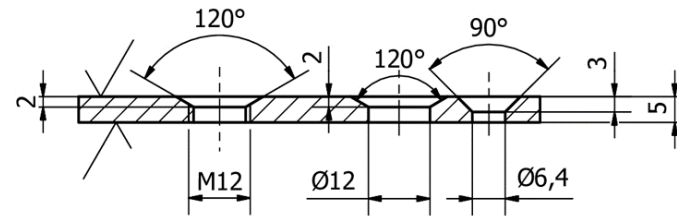
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

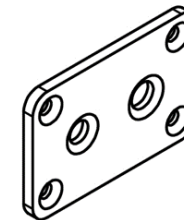
Ra20/ (✓)

B-B



Uwaga:

1. Płytkę wykonać z dokładnością $\pm 1,0$ mm



Zaprojektowany przez	Sprawdzony przez	Zatwierdzony przez	Data	Data	Materiał
					S235
			Płytkę do obijania i wyciągania modelu		
			Płytkę typu C	Podziałka 1:1	Arkusz 1 / 1

B-B

