

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2023
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa oprzyrządowania odlewniczego**
Oznaczenie arkusza: **MTL.01-01-23.06-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 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.

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Płytko do wyciągania i obijania modeli

*Uwaga: sprawdzić wymiary po wykonaniu zadania tym samym przyrządem pomiarowym, którym posługiwał się zadający.
Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli:*

1	długość wykonanej płytki wynosi 90 ±1 mm						
2	szerokość wykonanej płytki wynosi 70 ±1 mm						
3	wykonano otwór Ø10 mm						
4	wykonano 12 otworów Ø6,5 mm						
5	wykonano sfazowanie otworów fazą około 0,2x45° za pomocą pogłębiacza stożkowego 90°						
6	wykonano cztery zaokrąglenia płytki promieniem R6						
7	ostre krawędzie płytki są stępione						
8	wykonano otwór M10						
9	otwory M10 i Ø10 sfazowano wiertłem Ø14 lub pogłębiaczem stożkowym 120° - Ø16,5						

Rezultat 2: Wyniki pomiarów płytki do wyciągania i obijania modeli - tabela

*Kryteria należy uznać za spełnione jeżeli różnice wymiarów uzyskanych przez egzaminatora w odniesieniu do zapisanych przez zdającego nie przekraczają ± 1 mm Uwaga: Pomiary należy wykonać tym samym przyrządem pomiarowym, którym posługiwał się zdający.
Zapisany w tabeli 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 F: zgodny ze stanem rzeczywistym						
7	literą G: zgodny ze stanem rzeczywistym						
8	literą H: zgodny ze stanem rzeczywistym						
9	literą I: zgodny ze stanem rzeczywistym						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg wykonywania płytki do wyciągania i obijania modeli

Zdający:

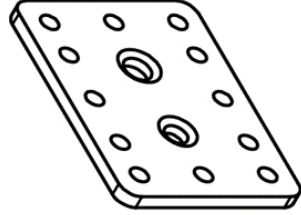
1	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów i używania szlifierki kątowej						
2	podczas trasowania płytki stosował narzędzia traserskie zgodnie z ich przeznaczeniem						
3	materiały, narzędzia, urządzenia oraz przyrządy pomiarowe rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy						
4	dobierał pilniki do rodzaju obróbki (zgrubna, wykańczająca)						
5	stosował chłodzenie narzędzi skrawających podczas wiercenia i pogłębiania						
6	sprawdzał wymiary i kształt płytki podczas obróbki						
7	mocował płytkę w imadle maszynowym podczas wiercenia otworów na wiertarce stołowej						
8	uporządkował stanowisko pracy oczyścił narzędzia po wykonaniu płytki						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



1. Ostre krawędzie stępic

2. Krawędzie otworów stępić fazą około 0,2x45°

Rysował	Sprawdził	Zatwierdził	Data	Masa	Materiał
				0,224 kg	S235JR

Płytką do wyciągania i objęcia modeli

Rysunek 1

Podziałka 1:1

Arkusz A4

