

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2023
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Eksploatacja maszyn i urządzeń przemysłu metalurgicznego**
 Oznaczenie arkusza: **MTL.03-01-23.06-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **MTL.03**
 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

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Paski blachy przygotowane do tłoczenia i wiercenia otworów

1	Do wykonania okucia budowlanego wybrano pas czarnej blachy stalowej o grubości 2 mm i szerokości 20 mm								
2	Do wykonania skobła wybrano pas czarnej blachy stalowej o grubości 4 mm i szerokości 20 mm								
3	Docięto z blachy stalowej czarnej pasek blachy o wymiarach: 146 x 20 x 2 mm. Dopuszczalna odchyłka długości wynosi ± 1 mm. Linia cięcia jest prostopadła do dłuższych krawędzi pasków blachy								
4	Docięto z blachy stalowej czarnej pasek blachy o wymiarach: 60 x 20 x 4 mm. Dopuszczalna odchyłka długości wynosi ± 1 mm. Linia cięcia jest prostopadła do dłuższych krawędzi pasków blachy								
5	Na powierzchni elementu blachy przygotowanego do wykrawania nie ma resztek środków konserwujących, rdzy, nie ma widocznych wad materiałowych								
6	Powierzchnia paska blachy przygotowanego do wykrawania otworów i nacięć została pokryta cienką, równomierną warstwą środka smarującego								

Rezultat 2: Prasa przygotowana do wykrawania

1	Kompletny wykrojnik został stabilnie zamocowany na prasie								
2	Części wykrojnika są zamocowane wspólnie i gwarantują wycięcie otworu i wykonanie nacięć w pasie blachy								
3	Powierzchnie robocze wykrojnika są czyste								

Rezultat 3: Zaginarka przygotowana do gięcia

1	Zaginarka została stabilnie zamocowana w imadle ślusarskim								
2	Powierzchnie robocze zaginarki są czyste								
3	Powierzchnie robocze kół tocznych zaginarki zostały pokryte środkiem smarującym								

Numer stanowiska

Rezultat 4: Okucie budowlane i skobel

1	Nacięcia w blasze przeznaczonej na okucie budowlane wycięto zgodnie z dokumentacją rysunkową (Rysunek 1)						
2	Otwór podłużny w okuciu został wycięty w osi paska blachy (dopuszczalna odchyłka współosiowości paska blachy i wyciętego otworu wynosi $\pm 0,5$ mm)						
3	Okucie budowlane wygięto zgodnie z dokumentacją (Rysunek 2), kąty gięcia wynoszą $90^\circ \pm 1^\circ$						
4	Otwory w płaskowniku, w którym zamocowany jest skobel, zostały wywiercone w osi płaskownika, zgodnie z dokumentacją (Rysunek 3)						
5	Otwory w płaskowniku, w którym zamocowany jest skobel, zostały wywiercone w osi płaskownika, zgodnie z dokumentacją (Rysunek 3)						
6	Dopuszczalna odchyłka wynosi ± 1 mm						
7	Wygięty pręt skobla został zamocowany prostopadle do płytki. Odchyłka prostopadłości obu elementów jest nie większa niż 1°						

Przebieg 1: Przebieg procesu wykrawania, zaginania oraz zakuwania

Zdający:

1	nie przeciążył prasy podczas wykrawania otworów						
2	wszystkie czynności związane z zamocowaniem oprzyrządowania na prasie wykonywał przy unieruchomionej prasie						
3	podczas wykrawania nie wprowadzał rąk w przestrzeń roboczą prasy						
4	przy przenoszeniu blachy, cięciu blachy na nożycach gilotynowych i obróbce elementów z blachy oraz zakuwaniu używał rękawic ochronnych						
5	po zakończeniu zadania uporządkował stanowisko pracy, oczyścił narzędzia i odłożył je na miejsce pobrania, a odpady posegregował i umieścił w odpowiednich pojemnikach						

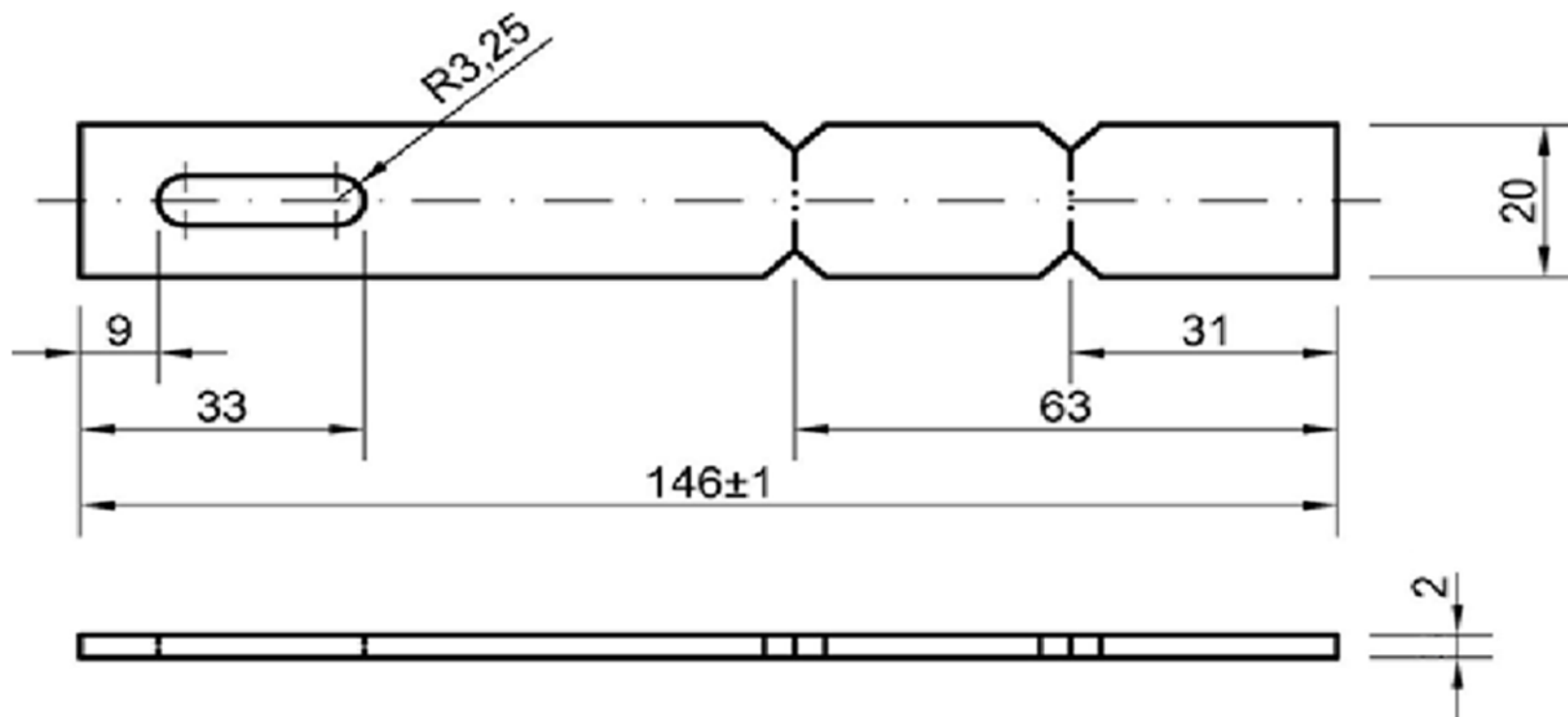
Egzaminator

imię i nazwisko

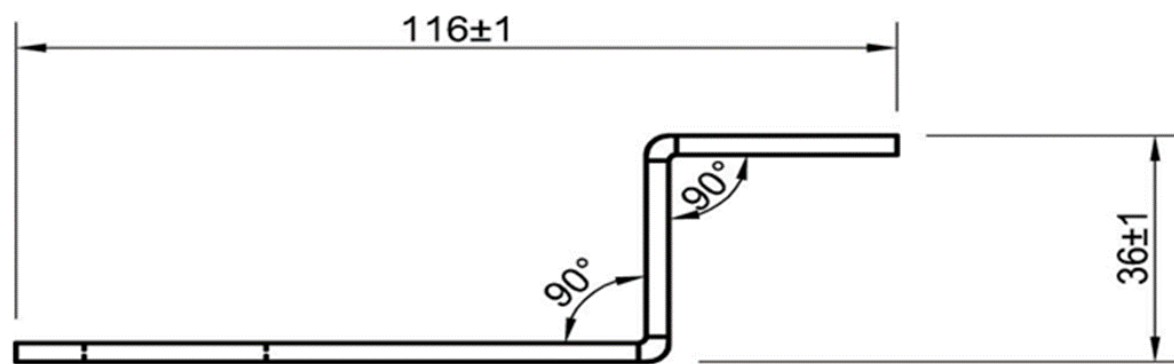
.....

data i czytelny podpis

Rysunek 1. Blacha na okucie, przygotowana do gięcia



Rysunek 2. Okucie budowlane



Rysunek 3. Elementy składowe skobla

