

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2023
ZASADY OCENIANIA**

**Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu**

Nazwa kwalifikacji: **Eksploatacja maszyn i urządzeń przemysłu szklarskiego**
Oznaczenie arkusza: **CES.02-02-23.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **CES.02**
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

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: Wyniki pomiarów opakowań szklanych - tabela 1**

Zdający zapisał:

1	w kolumnie 2.: wartość rzeczywista dla każdego wyrobu z dokładnością $\pm 0,1$ g						
2	w kolumnie 3.: wartość rzeczywista dla każdego wyrobu z dokładnością $\pm 0,1$ mm						
3	w kolumnie 4.: wartość rzeczywista dla każdego wyrobu z dokładnością $\pm 0,1$ mm						
4	w kolumnie 5.: wartość rzeczywista dla każdego wyrobu z dokładnością $\pm 0,1$ mm						
5	w kolumnie 6.: wartość rzeczywista dla każdego wyrobu z dokładnością $\pm 0,1$ mm						

Rezultat 2: Wyniki identyfikacji rodzaju formowania i wad wyrobów - tabela 2

Zdający zapisał:

1	w kolumnie 2. dla wyrobów 1, 3, 4, 6: <i>mechaniczna</i>						
2	w kolumnie 2. dla wyrobów 2 i 5: <i>ręczna</i>						
3	w kolumnie 3. dla wyrobów 2, 5, 6: <i>brak wad</i>						
4	w kolumnie 3. dla wyrobu 1: <i>pęcherze</i>						
5	w kolumnie 3. dla wyrobu 3: <i>smugi</i>						
6	w kolumnie 3. dla wyrobu 4: <i>kamienie</i>						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Obsługa automatu formującego rzędowego

Zdający:

1	dokonywał oceny wizualnej formowanych wyrobów						
2	prawidłowo smarował na bieżąco elementy formujące automatu						
3	używał rękawic ochronnych w czasie obsługi automatu						
4	używał okularów ochronnych w czasie obsługi automatu						
5	używał środków ochrony słuchu w czasie obsługi automatu						
6	przestrzegał przepisów BHP w czasie obsługi automatu						

Przebieg 2: Wymiana elementów formujących

Zdający:

1	zatrzymał pracę sekcji automatu						
2	wymienił przedformę w automacie formującym						
3	wymienił formę w automacie formującym						
4	wymienił ustnik w automacie formującym						
5	wymienił kier w automacie formującym						
6	uruchomił pracę sekcji automatu						
7	dokonał oceny wizualnej formowanych wyrobów po uruchomieniu sekcji automatu						

Numer stanowiska							

Przebieg 3: Pomiary i identyfikacja wyrobów i wad

Zdający:

1	używał właściwych przyrządów do wykonania pomiarów						
2	stosował środki ochrony indywidualnej						
3	uporządkował stanowisko po zakończeniu zadania						

www.EgzaminZawodowy.info

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis