

**EGZAMIN ZAWODOWY  
Rok 2022  
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**  
Oznaczenie arkusza: **MEC.08-01-22.01-SG**  
Oznaczenie kwalifikacji: **MEC.08**  
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, 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


**Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny**Egzaminator wpisuje **T**,  
jeżeli zdający spełnił  
kryterium albo **N**, jeżeli  
nie spełnił**Rezultat 1: Okucie**

Sprawdzić po wykonaniu zadania:

1	długość ramienia okucia: 99,13÷100,00 mm								
2	szerokość ramienia okucia: 29,48÷30,00 mm								
3	rozstaw otworów gwintowanego i przelotowego: 29,74÷30,26 mm								
4	odległość osi otworu gwintowanego od krawędzi: 34,70÷35,30 mm								
5	odległość osi otworu Ø5 od krawędzi: 14,78÷15,22 mm								
6	otwór Ø5 i M5 wykonane w osi ramienia okucia (błąd osiowości ±0,22 mm)								
7	śruba kontrolna wkręca się bez zacięć w otwory gwintowane M5								
8	ścięcia ramion wykonane pod kątem 45±1°								
9	wewnętrzny promień R5 odpowiada zarysowi wzorca/sprawdzianu								
10	ostre krawędzie stępione								

Numer  
stanowiska


**Rezultat 2: Wymiary okucia - tabela pomiarów i oględzin**

*Uwaga: w wykonanych pomiarach (tym samym przyrządem) różnice wymiarów Egzaminatora i wpisanych przez Zdającego nie powinny przekraczać  $\pm 0,05$  mm.*

*Ocena stanu wykonania (R.2.6÷R.2.10) powinna być zgodna ze stanem faktycznym*

1	wpisany wynik pomiaru długości ramienia okucia								
2	wpisany wynik pomiaru szerokości okucia								
3	wpisany wynik pomiaru rozstawu otworów, gwintowanego M5 i przelotowego $\varnothing 5$								
4	wpisany wynik pomiaru odległości otworu gwintowanego od krawędzi								
5	wpisany wynik pomiaru odległości otworu $\varnothing 5$ od krawędzi								
6	wykonane ścięcia ramion								
7	wykonane pogłębienia w otworach $\varnothing 5$ pod łby śrub								
8	środek promienia R5 w punkcie przecięcia się wewnętrznych krawędzi okucia								
9	rysy na obrabianych krawędziach wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi okucia								
10	brak ostrych krawędzi								

Numer  
stanowiska


**Przebieg 1: Wykonanie okucia**

Zdający:

1	materiały, narzędzia oraz przyrządy pomiarowe rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii						
2	dobierał narzędzia skrawające odpowiednio do rodzaju obróbki (piłowanie, wiercenie, gwintowanie) obrabianej powierzchni						
3	dobierał narzędzia skrawające (pilniki) do rodzaju obróbki (zgrubna, wykańczająca)						
4	sprawdzał wymiary i kształt przedmiotu podczas obróbki						
5	sprawdził zamocowanie przedmiotu obrabianego w imadle przed wierceniem						
6	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów						
7	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów						
8	stosował smarowanie narzędzi skrawających podczas gwintowania						
9	oczyścił narzędzia skrawające po wykonaniu zadania						
10	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*

Dokumentacja dla egzaminatora:

