

EGZAMIN ZAWODOWY Rok 2023 ZASADY OCENIANIA

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

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa prostych elementów maszyn i urządzeń**
Oznaczenie arkusza: **MEC.06-01-23.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **MEC.06**
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 odrębnie 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: Wykonana płyta wspornika

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

1	długość płyty wspornika mieści się w zakresie 99,5 ÷ 100,5 mm								
2	wykonano trzy otwory Ø7								
3	krawędzie otworów stępiono za pomocą pogłębiacza stożkowego 90° lub wiertła Ø10								
4	wykonane jest ścięcie 10x45°								
5	wszystkie krawędzie są stępione								

Rezultat 2: Wykonany profil wspornika

Uwaga: Sprawdzić wymiary po wykonaniu zadania tym samym przyrządem pomiarowym, którym posługiwał się zdający
Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli:

1	długość profilu wspornika mieści się w zakresie 69,5 ÷ 70,5 mm								
2	wykonano cztery otwory Ø7								
3	krawędzie otworów stępiono za pomocą pogłębiacza stożkowego 90° lub wiertła Ø10								
4	wszystkie krawędzie wspornika są stępione								

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Zmontowany wspornik*Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli:*

1	wspornik został zmontowany zgodnie z rysunkiem 3						
2	zamontowano podkładki sprężynujące A6 zgodnie z rysunkiem 3						
3	elementy wspornika są skręcone śrubami M6x45						

Rezultat 4: Wyniki pomiarów wspornika*Kryteria należy uznać za spełnione jeżeli różnice wymiarów uzyskanych przez egzaminatora w odniesieniu do zapisanych przez zdającego nie przekraczają $\pm 0,3$ mm**Uwaga: Pomiary należy wykonać tym samym przyrządem pomiarowym, którym posługiwał się zdający.**Zapisany w tabeli wymiar oznaczony na rysunku 4*

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 ØG: zgodny ze stanem rzeczywistym						
8	literą H: zgodny ze stanem rzeczywistym						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg wykonywania wspornika

Zdający:

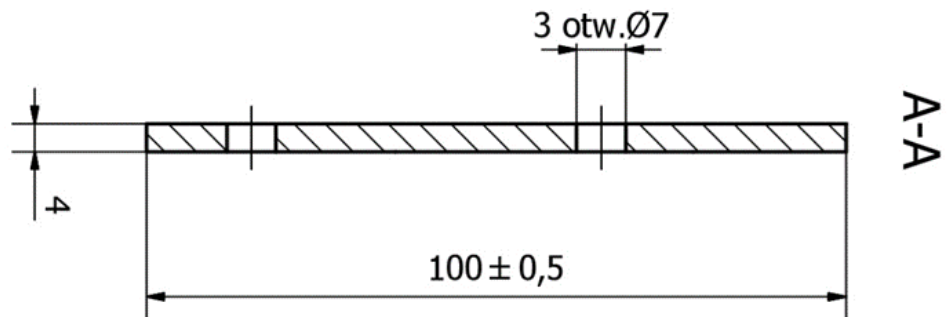
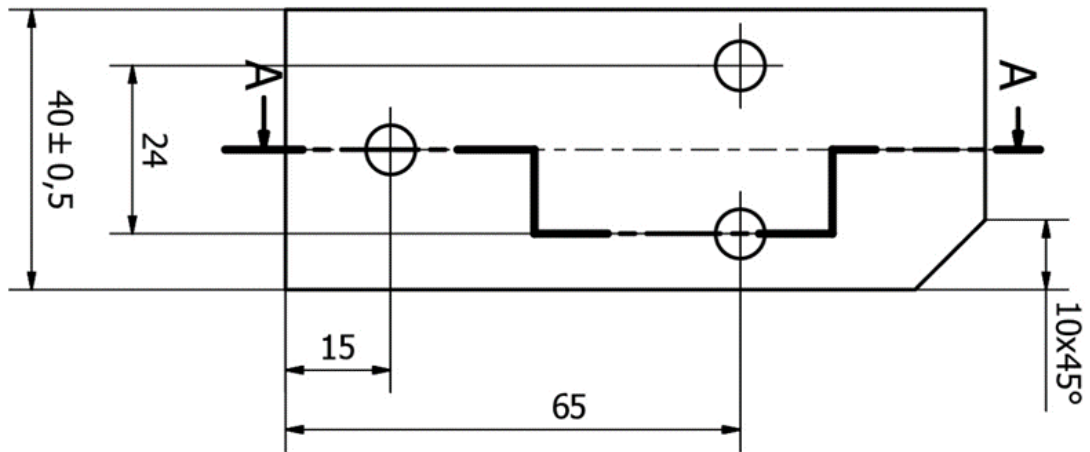
1	dobierał narzędzia podczas wykonania wspornika zgodnie z ich przeznaczeniem						
2	stosował narzędzia traserskie zgodnie z ich przeznaczeniem						
3	przed wierceniem otworów mocował płytkę wspornika oraz profil wspornika w imadle maszynowym						
4	przed cięciem i piłowaniem mocował płytkę wspornika oraz profil wspornika w imadle ślusarskim						
5	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów i fazowania otworów w płytce wspornika oraz profilu wspornika						
6	podczas wiercenia otworów chłodził wiertła						
7	kontrolował na bieżąco jakość wykonywanej obróbki narzędziami pomiarowymi						
8	utrzymywał ład i porządek na stanowisku pracy podczas wykonywania zadania						

Egzaminator

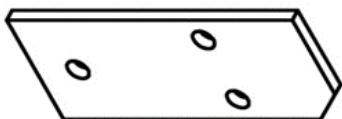
imię i nazwisko

.....

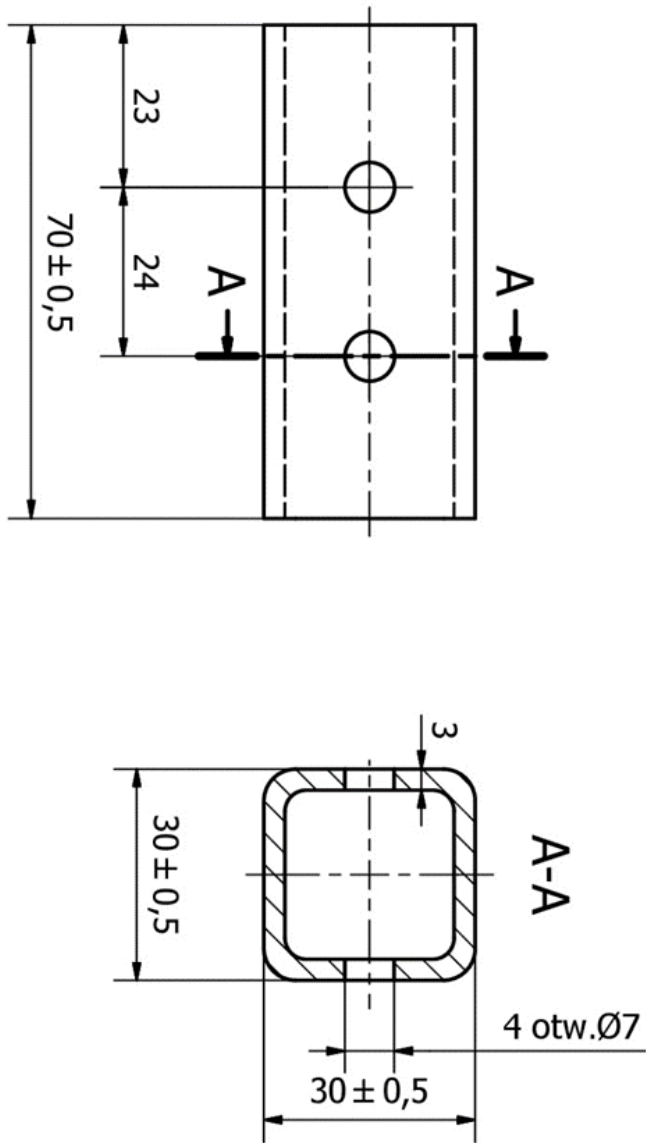
data i czytelny podpis



- Uwagi:
1. Materiał: płaskownik stalowy - 40x4 - 100
 2. Ostre krawędzie stępić

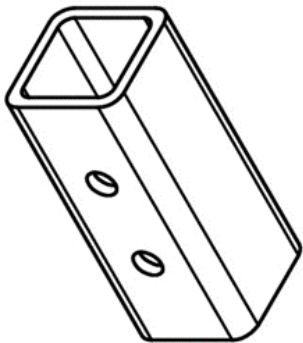


Rysował	Sprawdził	Zatwierdził	Data	Masa 0,116 kg	Materiał S235JR
Płyta wspornika					
Rysunek 1			Podziałka	Arkusze A4	

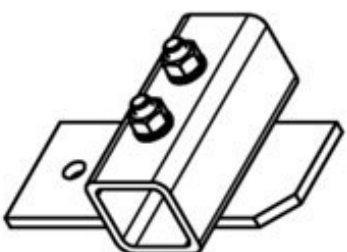
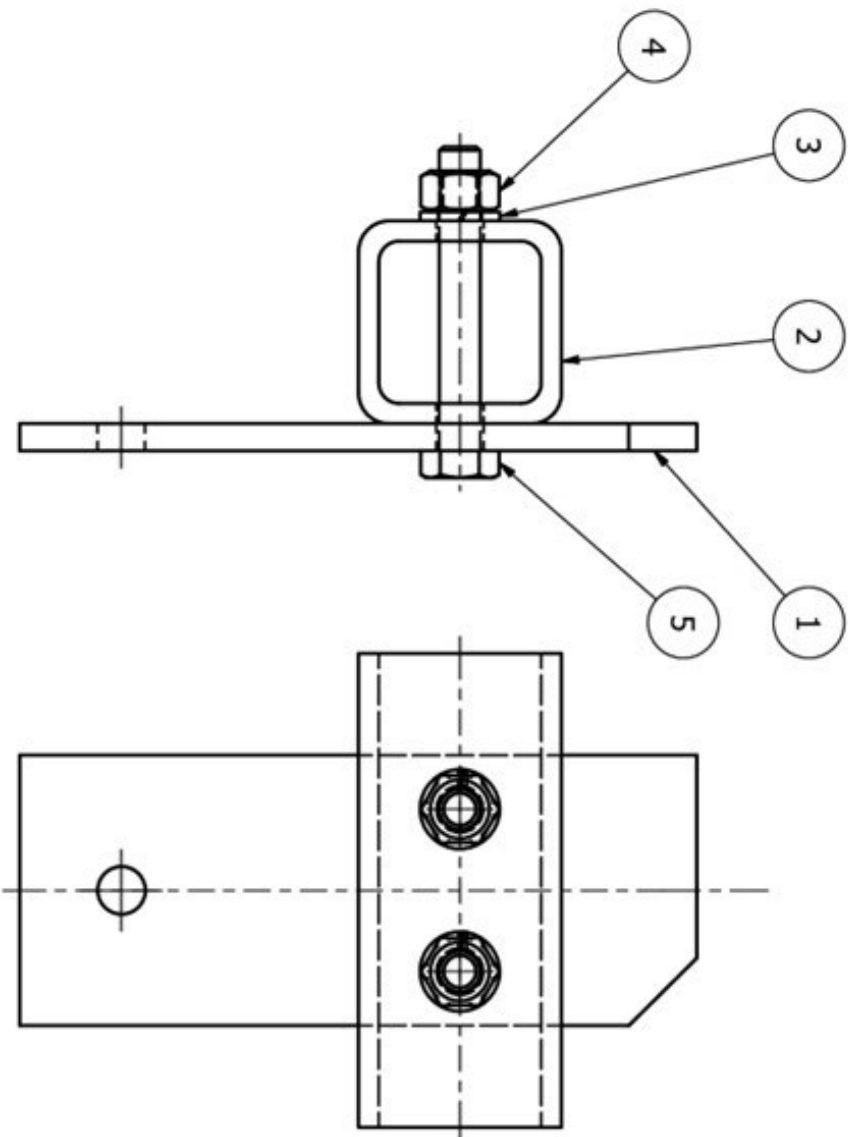


Uwagi:

1. Materiał: rura kwadratowa □30x3 - 70
2. Dwa otwory Ø7 wierceć na przelot
3. Ostre krawędzie stępić



Projektował	Sprawdził	Zatwierdził	Data	Materiał	Masa
				S235JR	0,169 kg
Profil wspornika					
Rysunek 2			Podziałka	Arkusz A4	



Uwagi:
1. Ostre krawędzie stępić

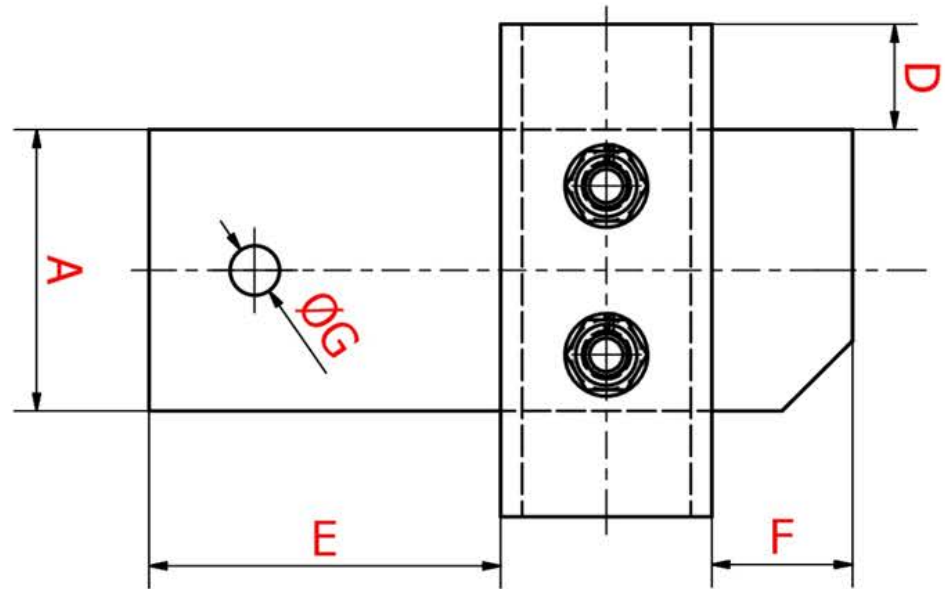
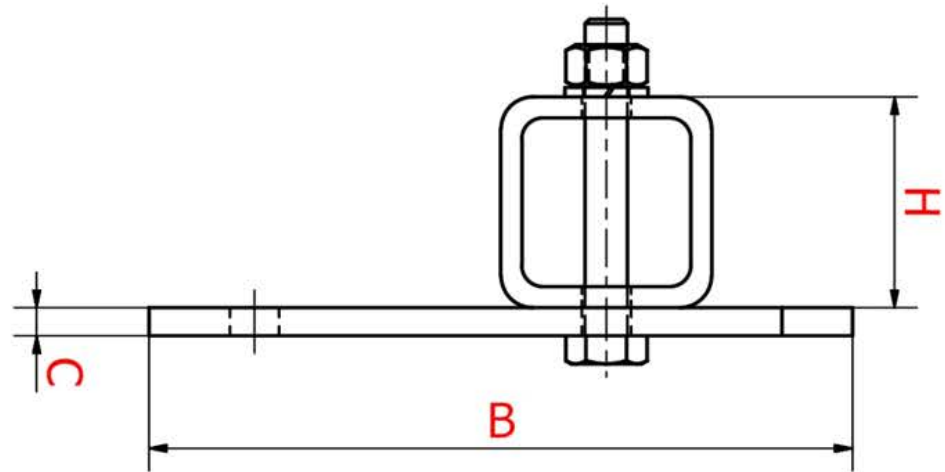
5	2	M6 x 45	Śruba z łbem sześciokątnym
4	2	M6	Nakrętka sześciokątna
3	2	A6-FSt-DIN127	Podkładka sprężysta
2	1	Rysunek 2	Profil wspornika
1	1	Rysunek 1	Płyta wspornika
POZYCJA	ILOŚĆ	NUMER CZĘŚCI	OPIS
Rysował	Sprawił	Zatwierdził	Data
			Masa 0,321 kg
			Material S235JR

Rysunek montażowy wspornika

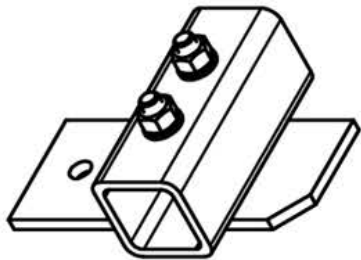
Rysunek 3

Podziałka

Arkusze
A4



Uwagi:
1. Ostre krawędzie stępić



Rysował	Sprawdził	Zatwierdził	Data	Masa 0,321 kg	Materiał S235JR
Rysunek montażowy wspornika					
Rysunek 4			Podzielnika	Arkusz A4	