



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2026
ZASADY OCENIANIA I KARTY OCENY**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie prac wiertniczych**
Oznaczenie arkusza: **GIW.12-01-26.06-SG**
Symbol kwalifikacji: **GIW.12**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka

 –

Kod egzaminatora

Data egzaminu

Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu

 :

Numer <i>PESEL</i> zdającego*										Numer stanowiska**	

* w przypadku braku numeru *PESEL* – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość
** na podstawie danych wpisanych przez zdającego na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego

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, przekaż 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: Dobór i przygotowanie elementów dolnej części zestawu wiertniczego

1	dobrany do skręcania z łącznikiem: świder gryzowy z zębami frezowanymi						
2	dobrany do skręcania ze świdrem: łącznik nadświdrowy						
3	skręcony świder z łącznikiem nadświdrowym do styku powierzchni oporowych						
4	zamontowane w świdrze wszystkie dysze						
5	zamontowane w świdrze dysze o jednakowych przelotach: $12/32$ " każda						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Parametry techniczne świdra i łącznika nadświdrowego – tabela 3

Uwaga: kryteria R.2.1 ÷ R.2.10 należy oceniać w odniesieniu do zapisów dokonanych przez egzaminatora w "Karcie wyników dla egzaminatora", zamieszczonej na ostatniej stronie zasad oceniania, na podstawie prowadzonych obserwacji i/lub wykonanych pomiarów.

Zapisane:

1	typ świdra: odczytany z korpusu świdra lub z powierzchni czopa, zgodny ze stanem faktycznym						
2	kod IADC: odczytany z korpusu świdra lub z powierzchni czopa, zgodny ze stanem faktycznym						
3	średnica świdra D_s , cal: <i>zgodna ze stanem faktycznym, z dokładnością do $\pm 1/8$"</i>						
4	rodzaj, rozmiar i typ połączenia gwintowego: zgodny ze stanem faktycznym, zapis w formacie cz 3 1/2" WP lub cz 3 1/2" Reg lub inny zapisany poprawnie						
5	wysokość świdra (do metryki) H_s , m: <i>zgodnie ze stanem faktycznym z dokładnością do $\pm 0,01$ m</i>						
6	średnica zewnętrzna łącznika nadświdrowego D_z , mm: <i>zgodna ze stanem faktycznym z dokładnością do ± 1 mm</i>						
7	średnica wewnętrzna łącznika nadświdrowego (przelot) D_w , mm: <i>zgodna ze stanem faktycznym z dokładnością do ± 1 mm</i>						
8	rodzaj, rozmiar i typ połączenia gwintowego mufy od strony świdra: zgodny ze stanem faktycznym, zapis w formacie m 3 1/2" WP lub 3 1/2" WP lub m 3 1/2" Reg lub inny zapisany poprawnie						
9	rodzaj, rozmiar i typ połączenia gwintowego mufy od strony obciążnika: zgodnie ze stanem faktycznym, zapis w formacie m 3 1/2" JP lub 3 1/2" JP lub m NC38 lub NC38 lub inny zapisany poprawnie						
10	długość wiertnicza (do metryki) L , m: <i>zgodna ze stanem faktycznym z dokładnością do $\pm 0,01$ m</i>						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Dobór dysz do zamontowania w świdrze – tabela 4

Uwaga: kryteria R.3.1 ÷ R.3.6. należy oceniać w odniesieniu do zapisów dokonanych przez egzaminatora w "Karcie wyników dla egzaminatora", zamieszczonej na ostatniej stronie zasad oceniania, na podstawie prowadzonych obserwacji i/lub wykonanych pomiarów.

Zapisane:

1	przelot dyszy nr 1, $^{n}/_{32}$: zgodnie ze stanem faktycznym z dokładnością do $\pm 1/_{32}$ "						
2	przelot dyszy nr 2, $^{n}/_{32}$: zgodnie ze stanem faktycznym z dokładnością do $\pm 1/_{32}$ "						
3	przelot dyszy nr 3, $^{n}/_{32}$: zgodnie ze stanem faktycznym z dokładnością do $\pm 1/_{32}$ "						
4	przelot dyszy nr 4, $^{n}/_{32}$: zgodnie ze stanem faktycznym z dokładnością do $\pm 1/_{32}$ "						
5	przelot dyszy nr 5, $^{n}/_{32}$: zgodnie ze stanem faktycznym z dokładnością do $\pm 1/_{32}$ "						
6	przelot dyszy nr 6, $^{n}/_{32}$: zgodnie ze stanem faktycznym z dokładnością do $\pm 1/_{32}$ "						
7	projektowane całkowite pole powierzchni dysz F , cm^2 : 0,3312						
8	przelot dyszy nr I do zamontowania w świdrze: $^{12}/_{32}$ "						
9	przelot dyszy nr II do zamontowania w świdrze: $^{12}/_{32}$ "						
10	przelot dyszy nr III do zamontowania w świdrze: $^{12}/_{32}$ "						

Rezultat 4: Ocena zużycia świdrów gryzowych – tabela 5

Zapisane:

1	w wierszu o Lp. 1: ER						
2	w wierszu o Lp. 2: CC lub LT						
3	w wierszu o Lp. 3: PN						
4	w wierszu o Lp. 4: BC						
5	w wierszu o Lp. 5: LT						
6	w wierszu o Lp. 6: HC						
7	w wierszu o Lp. 7: JD						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Dobór i przygotowywanie dolnej części zestawu wiertniczego

Zdający:

1	wykonywał pomiary średnic dysz przymiarem do dysz lub suwmiarką						
2	umieścił w portach dysz świdra O-ringi (dysze są posadowione w świdrze stabilnie bez wyczuwalnego luzu)						
3	zabezpieczył zamontowane dysze pierścieniami Segera						
4	zamontował wszystkie dysze płaską powierzchnią od strony wylotu płuczki ze świdra, powierzchnia stożkowa od strony dna kanałów dysz						
5	stosował sprawdziany do gwintów do określania rodzaju połączeń gwintowych						
6	stosował przyrządy kontrolno-pomiarowe zgodnie z ich przeznaczeniem						
7	stosował środki ochrony indywidualnej podczas wykonywania zadania						
8	uporządkował stanowisko po zakończeniu zadania						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Karta wyników dla egzaminatora

Tabela 1. Parametry techniczne świda i łącznika nadświdrowego						
Parametr	Wartość parametru dla					
	Stanowiska 1	Stanowiska 2	Stanowiska 3	Stanowiska 4	Stanowiska 5	Stanowiska 6
1. Parametry świda						
Typ świda						
Kod IADC						
Średnica świda D_s , cal						
Rodzaj, rozmiar i typ połączenia gwintowego						
Wysokość świda H_s , m						
2. Parametry techniczne łącznika nadświdrowego						
Średnica zewnętrzna D_z , mm						
Średnica wewnętrzna (przelot) D_w , mm						
Rodzaj, rozmiar i typ połączenia gwintowego mufy od strony świda						
Rodzaj, rozmiar i typ połączenia gwintowego mufy od strony obciążnika						
Długość wiertnicza L , m						

Tabela 2. Średnice dysz (przeloty)						
Parametr	Wartość parametru dla					
	Stanowiska 1	Stanowiska 2	Stanowiska 3	Stanowiska 4	Stanowiska 5	Stanowiska 6
Przelot dyszy nr 1, $\frac{n}{32}$ "						
Przelot dyszy nr 2, $\frac{n}{32}$ "						
Przelot dyszy nr 3, $\frac{n}{32}$ "						
Przelot dyszy nr 4, $\frac{n}{32}$ "						
Przelot dyszy nr 5, $\frac{n}{32}$ "						
Przelot dyszy nr 6, $\frac{n}{32}$ "						

