

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2023
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń**
 Oznaczenie arkusza: **MEC.03-01-23.01-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **MEC.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, 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 ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Wykonana blacha łącząca***Uwaga: kryterium R.1.5 i R.1.6 jest spełnione w przypadku zgodności z tabelą odchyłek warsztatowych wymiarów swobodnych nietolerowanych*

1	blacha łącząca posiada zaokrąglone oba jej boki								
2	w blasze wykonane są dwa otwory o średnicy nie większej niż 0,2 mm od oryginału								
3	wszystkie zewnętrzne krawędzie blachy łączącej są stępione								
4	krawędzie otworów są stępione								
5	odległość pomiędzy osiami otworów mieści się w granicach tolerancji								
6	długość blachy łączącej mieści się w granicach tolerancji								

Rezultat 2: Ściągacz trójramienny po naprawie

1	w ściągaczu zamontowano 6 blach łączących ramiona ściągacza								
2	ściągacz został zamontowany z zastosowaniem wszystkich śrub i nakrętek								
3	po montażu śruby wystają na odległość 1÷5 mm od krawędzi nakrętki								
4	śrubę z uszkodzonym gwintem wymieniono na nową								
5	w połączeniach śrubowych zastosowano wyłącznie nakrętki samohamowne								
6	wszystkie połączenia śrubowe dokręcono z zachowaniem minimalnych luzów umożliwiających swobodne poruszanie ramion ściągacza								
7	ramiona ściągacza zostały zamontowane w sposób umożliwiający demontaż koła zębatego z wałka								

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Zwymiarowany rysunek blachy łączącej

1	wpisany wymiar odległości pomiędzy osiami wykonanych otworów						
2	wpisany wymiar szerokości blachy łączącej						
3	wpisany wymiar promienia zaokrąglenia boków z oznaczeniem R lub r (wynikający z szerokości blachy)						
4	wpisany wymiar średnic otworów z oznaczeniem ϕ (lub zapis na jednej średnicy 2 otw. ϕ)						
5	wpisany wymiar grubości blachy						

Przebieg 1: Wykonanie naprawy ściązacza trójramiennego

Zdający:

1	stosował okulary i rękawice ochronne podczas mycia części						
2	oczyścił zabrudzone części przed montażem						
3	podczas montażu elementów ściązacza trójramiennego posługiwał się kluczami dobranymi do typu i rozmiaru śrub						
4	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów						
5	wiercił otwory w blasze ze szczególnym uwzględnieniem pewności zamocowania blachy w imadle						
6	podczas wiercenia stosował okulary ochronne						
7	dbał o porządek w miejscu pracy podczas wykonywania zadania						
8	uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych nietolerowanych				
Wymiar nominalny		Wartości liczbowe odchyłek w mm		
powyżej	do	zewnątrznych IT 14	wewnętrznych IT 14	mieszanych IT 14
3	6	-0,30	+0,30	±0,16
6	10	-0,36	+0,36	±0,18
10	18	-0,43	+0,43	±0,22
18	30	-0,52	+0,52	±0,26
30	50	-0,62	+0,62	±0,30
50	80	-0,74	+0,74	±0,38
80	120	-0,87	+0,87	±0,44
120	180	-1,00	+1,00	±0,50