

**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, 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 ocenyEgzaminator 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 $\varnothing 7$								
3	krawędzie otworów stępiono za pomocą pogłębiacza stożkowego 90° lub wiertła $\varnothing 10$								
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 $\varnothing 7$								
3	krawędzie otworów stępiono za pomocą pogłębiacza stożkowego 90° lub wiertła $\varnothing 10$								
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:

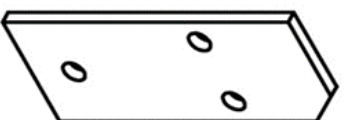
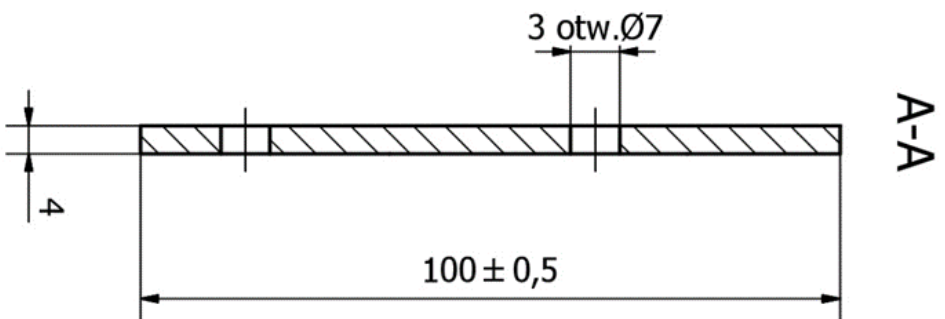
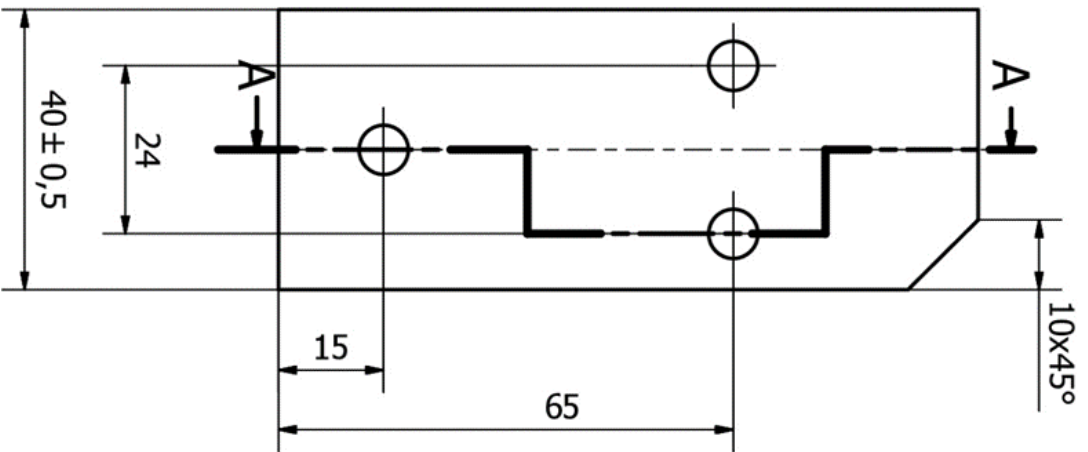
1	dobierał narzędzia podczas wykonania wspornika zgodnie z ich przeznaczeniem							
2	stosował narzędzia traserskie zgodnie z ich przeznaczeniem							
3	przed wierceniem otworów mocował płytkę wspornika oraz profil wspornika w imadle maszynowym							
4	przed cięciem i piłowaniem mocował płytkę wspornika 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

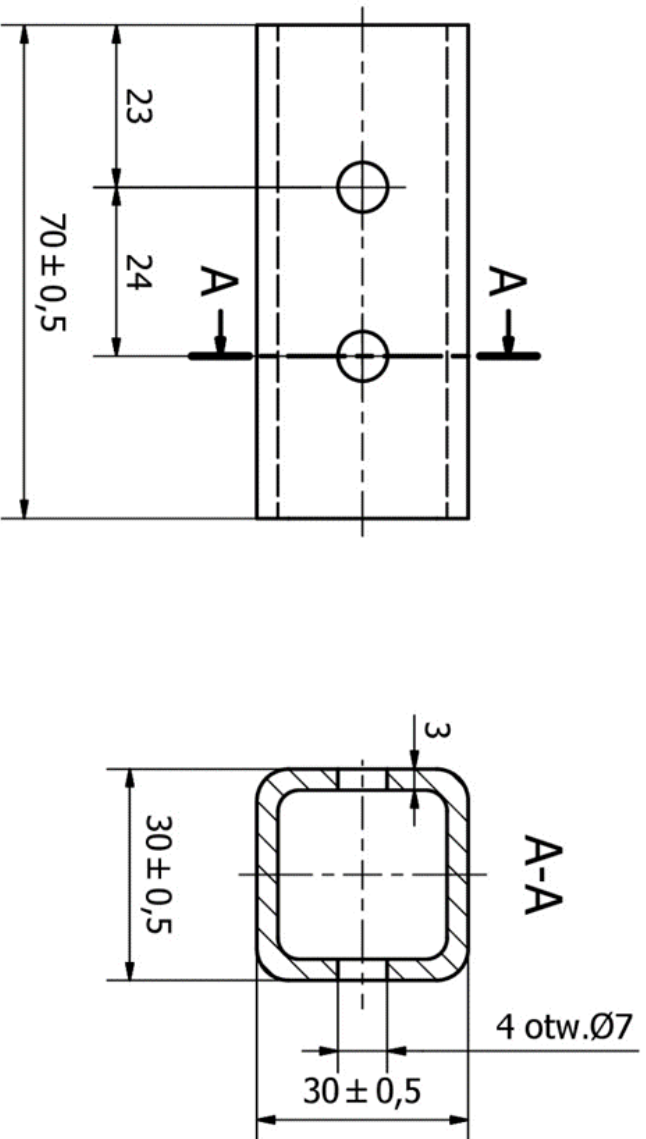
.....

data i czytelny podpis

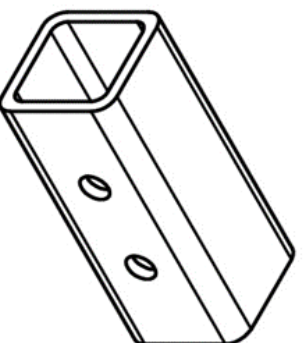


- Uwagi:
1. Materiał: płaskownik stalowy - 40x4 - 100
 2. Ostre krawędzie stępić

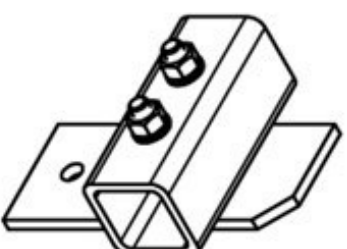
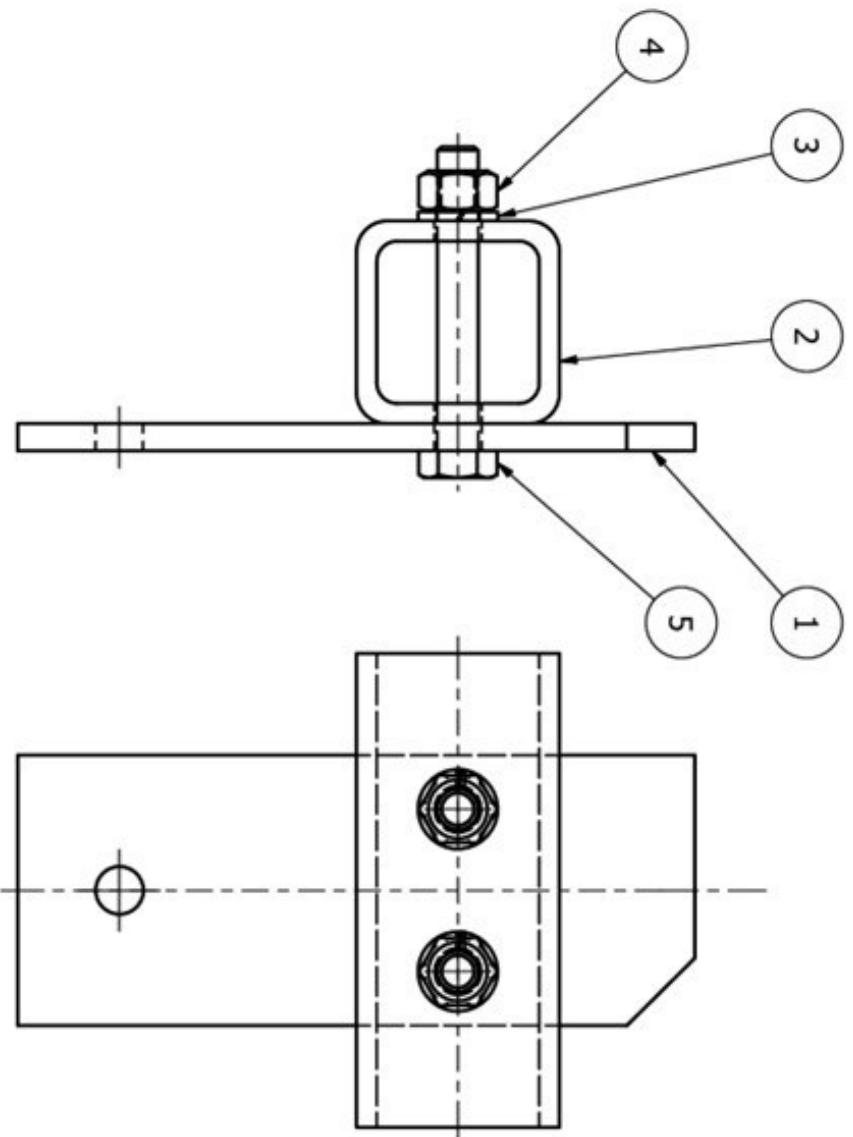
Rysował	Sprawił	Zatwierdził	Data	Masa	Materiał
				0,116 kg	S235JR
Płyta wspornika				Rysunek 1	
				Podziałka	Arkusz
				A4	A4



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



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



Uwagi:
1. Ostre krawędzie stępić

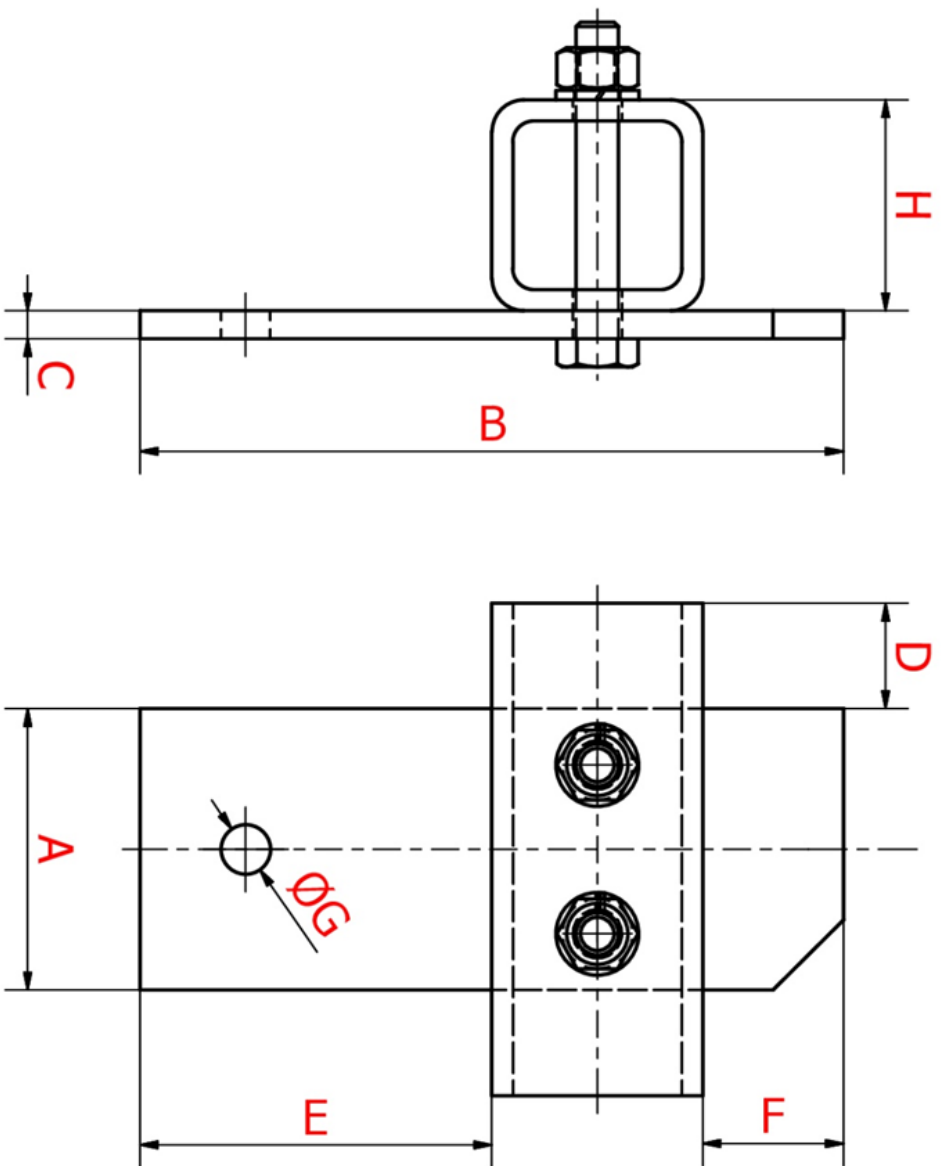
5	2	M6 x 45	Śruba z łbem sześciokątnym
4	2	M6	Nakrętka sześciokątna
3	2	A6-FSt-DIN127	Podkładka sprężysta
2	1	Rysunek 2	Profil wspornika
1	1	Rysunek 1	Płyta wspornika
POZYCJA	ILOŚĆ	NUMER CZĘŚCI	OPIS
Rysował	Sprawił	Zatwierdził	Data
			Masa 0,321 kg
			Material S235JR

Rysunek montażowy wspornika

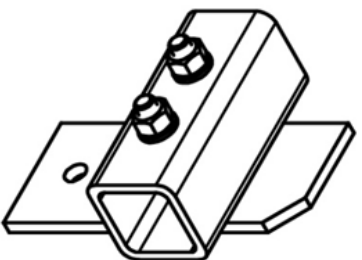
Rysunek 3

Podziałka

Arkusze
A4



Uwagi:
1. Ostre krawędzie stępić



Rysował	Sprawił	Zatwierdził	Data	Masa 0,321 kg	Material S235JR
Rysunek montażowy wspornika					
Rysunek 4			Podziałka	Arkusz A4	