

**EGZAMIN ZAWODOWY  
Rok 2023  
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów wyrobów oraz prostych części maszyn, urządzeń i narzędzi**  
 Oznaczenie arkusza: **MEC.07-01-23.06-SG**  
 Oznaczenie kwalifikacji: **MEC.07**  
 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 oceny**

*Egzaminator wpisuje T,  
jeżeli zdający spełnił  
kryterium albo N, jeżeli  
nie spełnił*

**Rezultat 1: Wykonana podkładka specjalna**

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

1	długość podkładki specjalnej jest wykonana w zakresie <b>69,5 ÷ 70,5</b> mm						
2	szerokość podkładki specjalnej jest wykonana w zakresie <b>49,5 ÷ 50,5</b> mm						
3	wykonane są dwa otwory <b>Ø5</b> (w tym jeden pod gwint <b>M6</b> )						
4	wykonany jest otwór <b>Ø8</b>						
5	wykonane jest ścięcie <b>10x15</b>						
6	krawędzie otworów są stępione za pomocą pogłębiacza stożkowego 90°						
7	ostre krawędzie podkładki specjalnej są stępione						
8	wykonany jest otwór gwintowany <b>M6</b>						
9	wykonane jest pogłębienie jednego otworu <b>Ø5</b> pogłębiaczem stożkowym <b>90°</b> zgodnie z rysunkiem 1						

Numer  
stanowiska


**Rezultat 2: Wyniki pomiarów podkładki specjalnej**

*Uwaga: 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 2*

1	literą A: <b>zgodny ze stanem rzeczywistym</b>						
2	literą B: <b>zgodny ze stanem rzeczywistym</b>						
3	literą C: <b>zgodny ze stanem rzeczywistym</b>						
4	literą D: <b>zgodny ze stanem rzeczywistym</b>						
5	literą ØE: <b>zgodny ze stanem rzeczywistym</b>						
6	literą ØF: <b>zgodny ze stanem rzeczywistym</b>						

Numer  
stanowiska


**Przebieg 1: Przebieg wykonywania podkładki specjalnej**

Zdający:

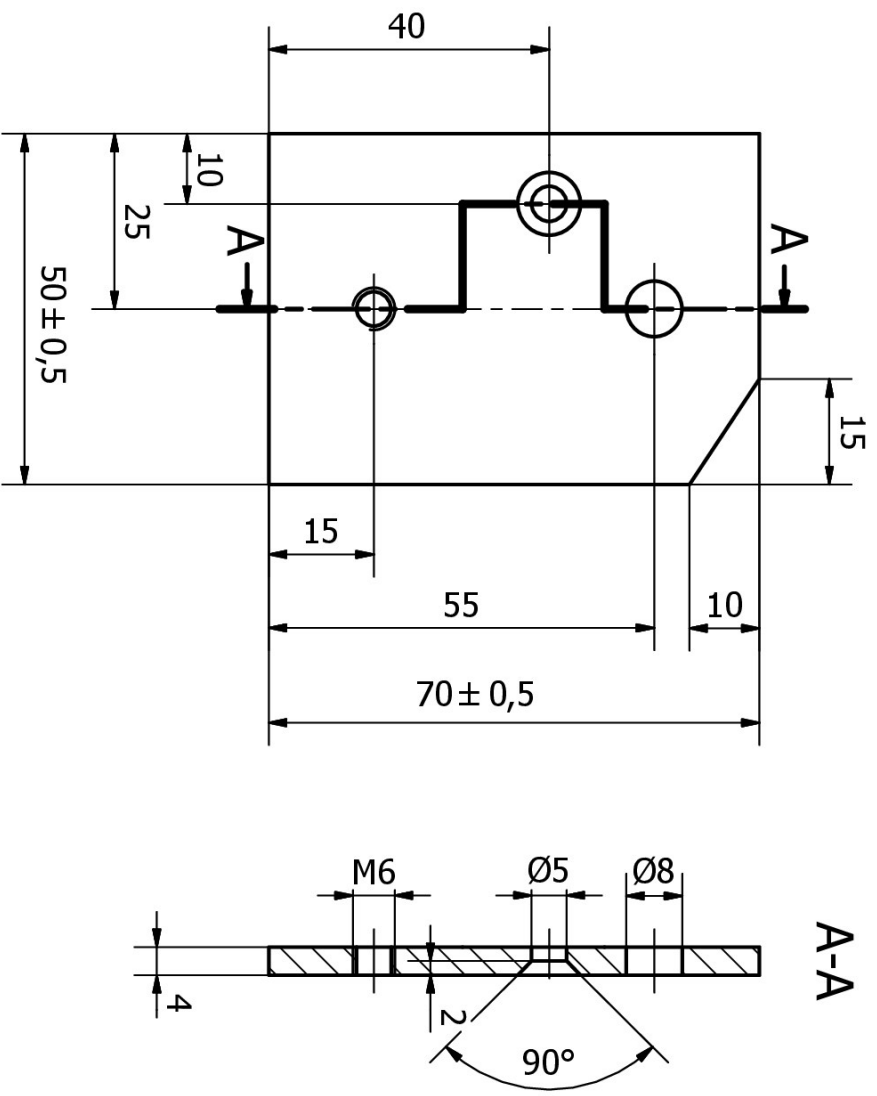
1	dobierał narzędzia podczas wykonania podkładki specjalnej zgodnie z ich przeznaczeniem								
2	stosował narzędzia traserskie zgodnie z ich przeznaczeniem								
3	przed wierceniem otworów mocował płytkę stalową w imadle maszynowym								
4	przed cięciem i piłowaniem mocował płytkę stalową w imadle ślusarskim								
5	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów oraz pogłębienia otworu w płytce stalowej								
6	podczas wiercenia otworów chłodził wiertła								
7	podczas wykonywania gwintu stosował smarowanie gwintowników								
8	kontrolował na bieżąco jakość wykonywanej obróbki narzędziami pomiarowymi								
9	utrzymywał ład i porządek na stanowisku pracy podczas wykonywania zadania								
10	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania								

Egzaminator .....

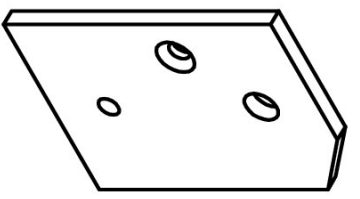
*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*



- Uwagi:
1. Materiał: bl. stalowa 4x50x70
  2. Ostre krawędzie stępić



Projektował	Sprawił	Zatwierdził	Data	Materiał	Masa
				S235JR	0,101 kg
<b>Podkładka specjalna</b>					
Rysunek 1			Podziałka	Arkusze	
			A4		

Projektował	Sprawdził	Zatwierdził	Data	Materiał	Masa
				S235JR	0,101 kg
<b>Podkładka specjalna - wymiary</b>					
Rysunek 2				Podziałka	Arkusz
				A4	

