

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2024
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.07-01-24.06-SG**
 Symbol 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 ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Korpus kłódki***Rezultat dotyczy korpusu kłódki przedstawionego na rysunku 1*

1	wykonany jest płytszy otwór Ø5,5 mm							
2	wykonany jest głębszy otwór Ø5,5 mm							
3	wykonane jest wycięcie na nakrętkę							
4	wykonana jest fazka 1×45° na średnicy Ø5,5 mm otworu płytszego							
5	wykonana jest fazka 1×45° na średnicy Ø5,5 mm otworu głębszego							
6	korpus nie posiada zadziórów i ostrych krawędzi							

Rezultat 2: Pałak kłódki*Rezultat dotyczy pałaka kłódki przedstawionego na rysunku 2*

1	krawędzie pałaka sfazowane z obu stron							
2	na dłuższym ramieniu pałaka wykonany gwint M5							
3	nacięty gwint nie jest uszkodzony na całej długości							
4	wykonano gwint na długości 15 ±0,5 mm							

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Tabela kontrolno pomiarowa korpusu kłódki*Uwaga:*

- 1. Pomiary należy wykonać przyrządami pomiarowymi poszczególnych zdających, a różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie mogą przekraczać 0,1 mm*
- 2. W części tabeli dotyczącej oceny stanu korpusu kłódki (dotyczy KW: od R.3.5 do R.3.9) dopuszcza się: pozostawienie właściwej odpowiedzi (przekreślenie niewłaściwej), lub podkreślenie właściwej odpowiedzi lub otoczenie kółkiem właściwej odpowiedzi*

1	wpisany wymiar A jest zgodny ze stanem faktycznym						
2	wpisany wymiar B jest zgodny ze stanem faktycznym						
3	wpisany wymiar C jest zgodny ze stanem faktycznym						
4	wpisany wymiar D jest zgodny ze stanem faktycznym						
5	wykonany jest otwór $\varnothing 5,5$ mm na głębokość 5 mm - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						
6	wykonany jest otwór $\varnothing 5,5$ mm na głębokość 25 mm - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						
7	wykonana jest faza $1 \times 45^\circ$ na średnicy $\varnothing 5,5$ mm otworu płytszego - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						
8	wykonana jest faza $1 \times 45^\circ$ na średnicy $\varnothing 5,5$ mm otworu głębszego - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						
9	wykonane jest wycięcie w kostce na szerokość 10 mm - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						
10	wykonane jest wycięcie w odległości 9 mm od krawędzi korpusu - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						

Rezultat 4: Tabela kontrolno-pomiarowa pałąka kłódki*Uwaga!*

- 1. Pomiary należy wykonać przyrządem pomiarowymi poszczególnych zdających, a różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie mogą przekraczać $\pm 0,5$ mm.*
- 2. W części tabeli dotyczącej oceny stanu korpusu kłódki (dotyczy KW: od R.4.2 do R.4.4) dopuszcza się: pozostawienie właściwej odpowiedzi (przekreślenie niewłaściwej), lub podkreślenie właściwej odpowiedzi lub otoczenie kółkiem właściwej odpowiedzi.*

1	wpisana długość gwintu na pałąku kłódki jest zgodna ze stanem faktycznym						
2	wykonane jest nacięcie gwintu na dłuższym końcu pałąka - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						
3	wykonano fazowanie końców pałąka - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						
4	pałąk nie uległ odkształceniu w trakcie gwintowania - zaznaczono zgodnie ze stanem faktycznym						

Numer
stanowiska

Rezultat 5: Zmontowana kłódka*Rezultat dotyczy zmontowanej kłódki przedstawionej na rysunku 3*

1	pałąk kłódki umieścił w korpusie						
2	nakrętka nakręca się bez oporu na gwincie						
3	pałąk kłódki płynnie przemieszcza się w korpusie						

Przebieg 1: Przebieg wykonania kłódki zgodny z technologią obróbki skrawania i montażu*zdający*

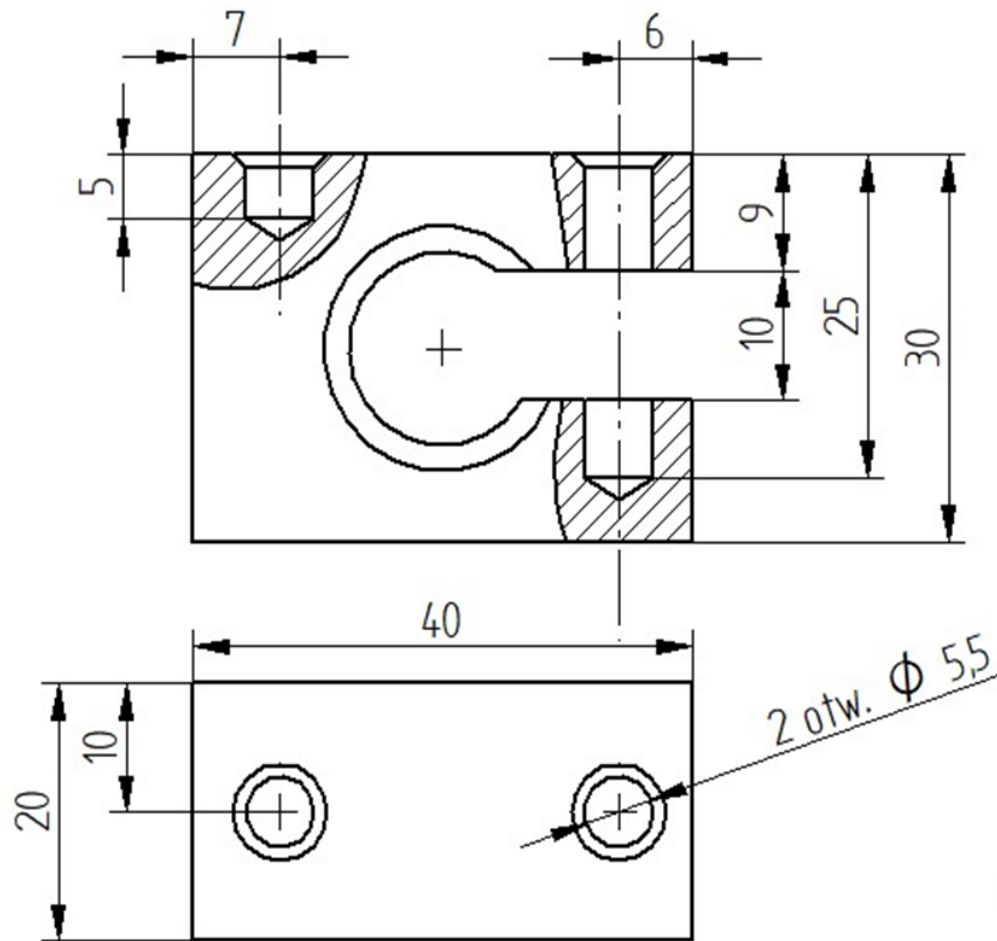
1	założył okulary ochronne podczas wiercenia otworów						
2	mocował pewnie w imadle maszynowym materiał obrabiany podczas wiercenia						
3	mocował pewnie materiał w imadle podczas piłowania						
4	w trakcie wykonywania operacji piłowania stosował szczęki miękkie						
5	dobierał pilniki do kształtu obrabianych powierzchni						
6	posługiwał się narzędziami do obróbki ręcznej zgodnie z zasadami ich eksploatacji						
7	utrzymywał porządek na stanowisku pracy podczas wykonania zadania						
8	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Uwaga:
Stępić ostre krawędzie.
Otwory $\varnothing 5,5$ fazować 1x45°.

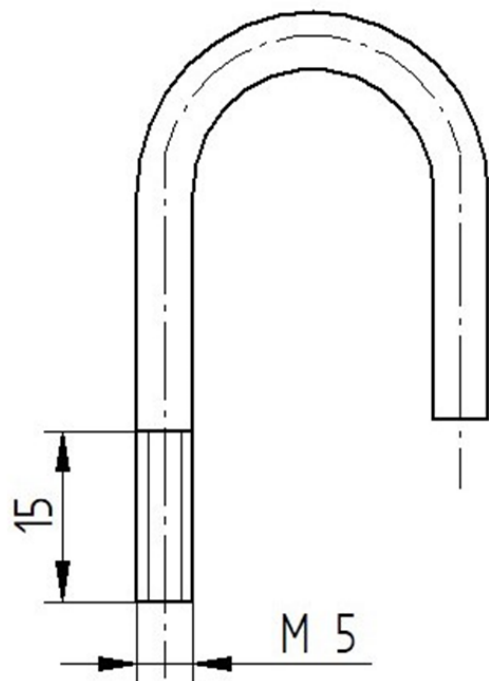
Numer rysunku:

Rysunek 1

Nazwa części:

Korpus kłódki

Rysunek 1. Korpus kłódki



Uwaga:
Końce pałąka fazować 1x45°

Numer rysunku

Rysunek 2

Nazwa części

Pałąk kłódki

Rysunek 2. Pałąk kłódki



Rysunek 3. Zmontowana kłódka