

**EGZAMIN ZAWODOWY  
Rok 2023  
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa oprzyrządowania odlewniczego**  
 Oznaczenie arkusza: **MTL.01-01-23.06-SG**  
 Oznaczenie kwalifikacji: **MTL.01**  
 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


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

### Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

#### Rezultat 1: Płytko do wyciągania i obijania modeli

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

1	długość wykonanej płytki wynosi <b>90 ±1 mm</b>						
2	szerokość wykonanej płytki wynosi <b>70 ±1 mm</b>						
3	wykonano otwór <b>Ø10 mm</b>						
4	wykonano <b>12</b> otworów <b>Ø6,5 mm</b>						
5	wykonano sfazowanie otworów fazą około 0,2x45° za pomocą pogłębiacza stożkowego 90°						
6	wykonano cztery zaokrąglenia płytki promieniem <b>R6</b>						
7	ostre krawędzie płytki są stępione						
8	wykonano otwór <b>M10</b>						
9	otwory M10 i Ø10 sfazowano wiertłem Ø14 lub pogłębiaczem stożkowym 120° - Ø16,5						

Numer  
stanowiska


**Rezultat 2: Wyniki pomiarów płytki do wyciągania i obijania modeli - tabela**

*Kryteria należy uznać za spełnione jeżeli różnice wymiarów uzyskanych przez egzaminatora w odniesieniu do zapisanych przez zdającego nie przekraczają  $\pm 1$  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 E: <b>zgodny ze stanem rzeczywistym</b>						
6	literą F: <b>zgodny ze stanem rzeczywistym</b>						
7	literą G: <b>zgodny ze stanem rzeczywistym</b>						
8	literą H: <b>zgodny ze stanem rzeczywistym</b>						
9	literą I: <b>zgodny ze stanem rzeczywistym</b>						

Numer stanowiska


**Przebieg 1: Przebieg wykonywania płytki do wyciągania i obijania modeli**

Zdający:

1	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów i używania szlifierki kątovej						
2	podczas trasowania płytki stosował narzędzia traserskie zgodnie z ich przeznaczeniem						
3	materiały, narzędzia, urządzenia oraz przyrządy pomiarowe rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy						
4	dobierał pilniki do rodzaju obróbki (zgrubna, wykańczająca)						
5	stosował chłodzenie narzędzi skrawających podczas wiercenia i pogłębiania						
6	sprawdzał wymiary i kształt płytki podczas obróbki						
7	mocował płytkę w imadle maszynowym podczas wiercenia otworów na wiertarce stołowej						
8	uporządkował stanowisko pracy oczyścił narzędzia po wykonaniu płytki						

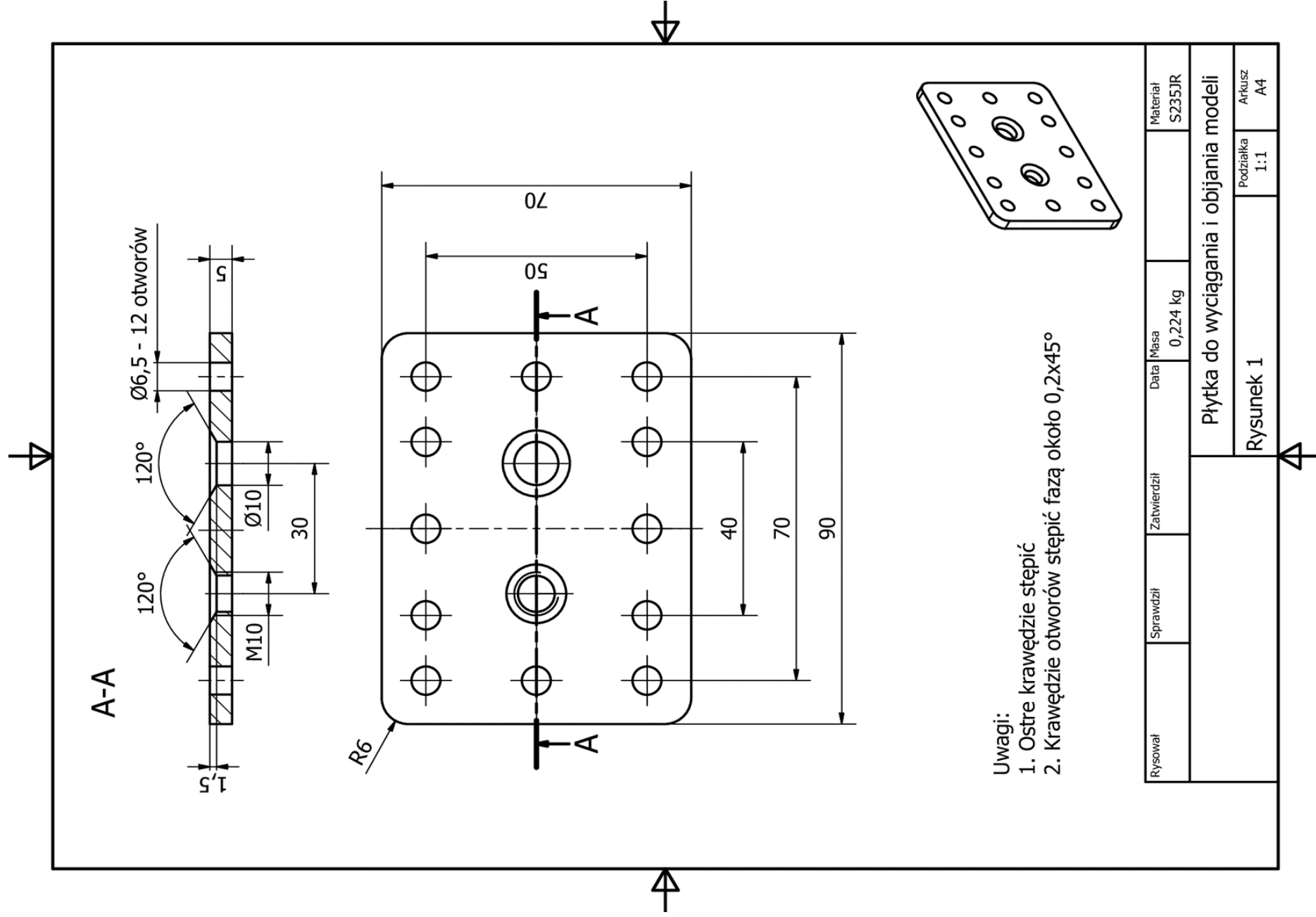
Egzaminator .....

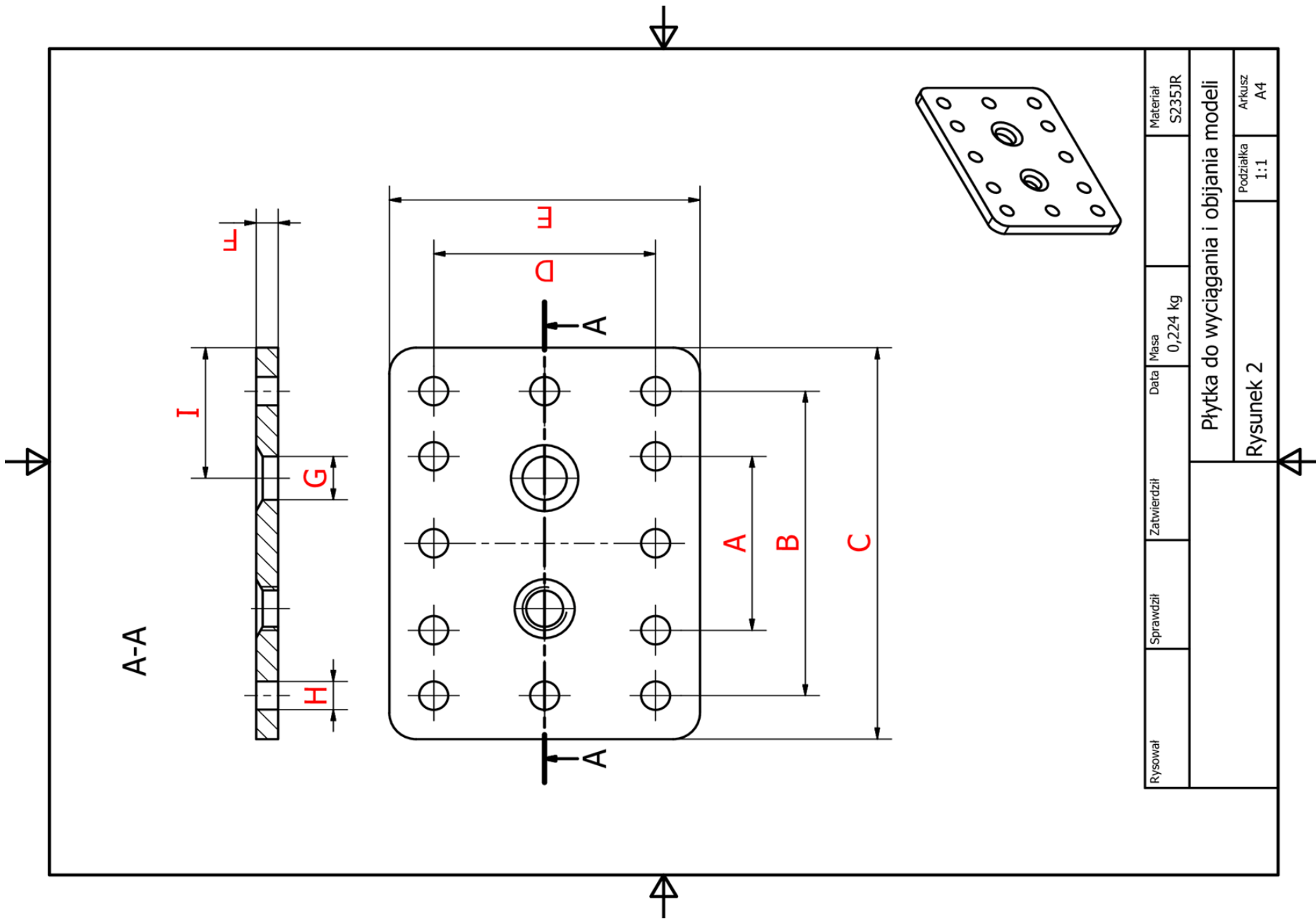
*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*

Dokumentacja dla egzaminatora:





Rysował	Sprawdził	Zatwierdził	Data	Masa	Materiał
				0,224 kg	S235JR
Płytki do wyciągania i objawiania modeli			Rysunek 2		
Podziałka			Arkusze		
1:1			A4		