

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2022
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż konstrukcji i wyposażenia jachtów i łodzi**
 Oznaczenie arkusza: **TWO.02-01-22.06-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **TWO.02**
 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, prześlij 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: Skrzynia nośna**

1	Szerokość skrzyni nośnej zgodna z rysunkiem montażowym: 436 mm (dopuszcza się różnicę wymiaru ± 2 mm).								
2	Długość skrzyni nośnej zgodna z rysunkiem montażowym: 625 mm (dopuszcza się różnicę wymiaru ± 2 mm).								
3	Wysokość skrzyni nośnej zgodna z rysunkiem montażowym: 418 mm (dopuszcza się różnicę wymiaru ± 2 mm).								
4	Krawędzie zamontowanych elementów bez nierówności.								
5	Zachowane kąty proste pomiędzy połączonymi elementami skrzyni nośnej.								
6	Poszczególne boki skrzyni nośnej połączone ze sobą minimum trzema wkrętami.								
7	Brak szczelin pomiędzy łączonymi bokami.								
8	Skrzynia nie chwieje się pod naciskiem i ruchem ręki.								

Rezultat 2: Zamontowane knagi cumownicze

1	Pierwsza knaga zamontowana w osi płaszczyzny górnej skrzyni nośnej (zgodnie z rysunkiem montażowym).								
2	Druga knaga zamontowana w osi płaszczyzny górnej skrzyni nośnej (zgodnie z rysunkiem montażowym).								
3	Pierwsza knaga zamocowana w odległości 150 mm od zewnętrznej krawędzi skrzyni nośnej (zgodnie z rysunkiem montażowym).								
4	Druga knaga zamocowana w odległości 150 mm od zewnętrznej krawędzi skrzyni nośnej (zgodnie z rysunkiem montażowym).								
5	Płaszczyzna pierwszej knagi ściśle przylega do powierzchni płaszczyzny górnej skrzyni nośnej.								
6	Płaszczyzna drugiej knagi ściśle przylega do powierzchni płaszczyzny górnej skrzyni nośnej.								
7	Knagi nie przesuwają się na boki pod wpływem nacisku oraz ruchu dłonią.								

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie skrzyni nośnej

Zdający:

1	wytrasował ołówkiem stolarskim na płycie OSB elementy do wycięcia.						
2	przy trasowaniu korzystał między innymi z przynajmniej dwóch przyrządów: przymiaru kreskowego, poziomnicy, kątownika.						
3	ułożył płytę OSB na stole ślusarskim w sposób umożliwiający jej cięcie.						
4	ciął płytę OSB przy użyciu ręcznej pilarki tarczowej.						
5	zaznaczył na wyciętych elementach z płyty OSB miejsca wkręcania wkrętów w celu zmontowania skrzyni nośnej.						
6	skręcał elementy skrzyni nośnej przy użyciu wkrętarki elektrycznej lub wkrętaka ręcznego.						
7	sprawił naciskiem i ruchem ręki stabilność wykonanej skrzyni, a w przypadku niedostatecznej stabilności wzmocnił połączenia krawędzi wkrętami.						
8	rozmieszczał materiały i narzędzia w sposób niepowodujący zagrożenia i nieutrudniający pracy.						
9	pracował w rękawicach ochronnych podczas procesu cięcia płyty OSB.						
10	pracował w goglach podczas procesu cięcia płyty OSB.						

Numer
stanowiska

Przebieg 2: Zamocowanie knag

Zdający:

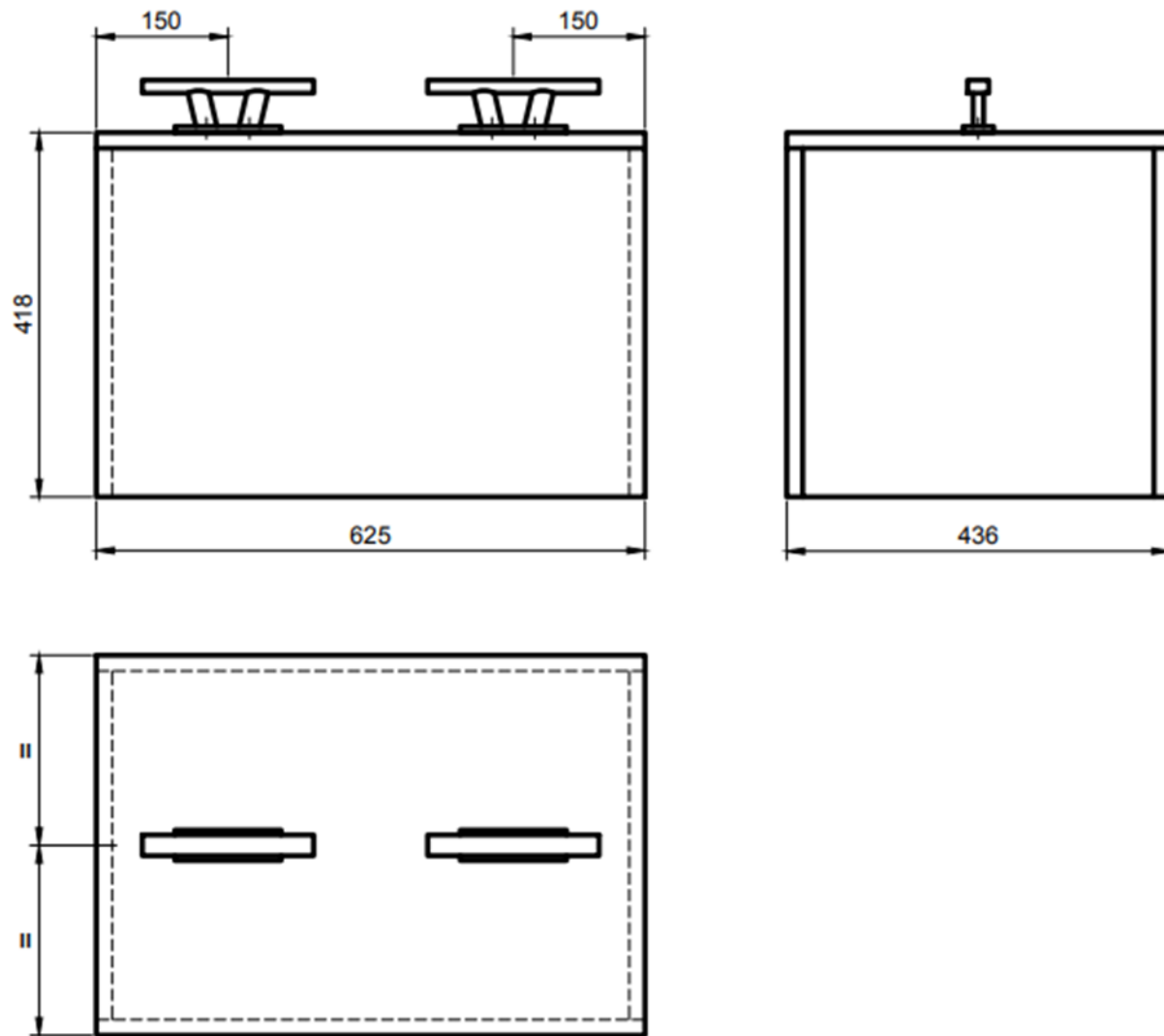
1	przygotował narzędzia i przyrządy do zamocowania knag.						
2	przyłożył knagę do górnej powierzchni skrzyni nośnej (zgodnie z rysunkiem montażowym) i zaznaczył miejsca wiercenia otworów montażowych dla pierwszej knagi cumowniczej.						
3	przyłożył knagę do górnej powierzchni skrzyni nośnej (zgodnie z rysunkiem montażowym) i zaznaczył miejsca wiercenia otworów montażowych dla drugiej knagi cumowniczej.						
4	wykonał otwory montażowe w górnej powierzchni skrzyni nośnej dla dwóch knag cumowniczych za pomocą wiertarki ręcznej.						
5	wprowadził pierwszą knagę cumowniczą w otwory montażowe.						
6	przykręcił wszystkie śruby montażowe pierwszej knagi cumowniczej za pomocą jednego z narzędzi: klucza płaskiego, klucza oczkowego, klucza nasadowego.						
7	wprowadził drugą knagę cumowniczą w otwory montażowe.						
8	przykręcił wszystkie śruby montażowe drugiej knagi cumowniczej za pomocą jednego z narzędzi: klucza płaskiego, klucza oczkowego, klucza nasadowego.						
9	sprawił naciskiem i ruchem ręki stabilność zamontowanych knag cumowniczych, a w przypadku niedostatecznej stabilności dokręcił elementy mocujące.						
10	uporządkował swoje stanowisko pracy po wykonaniu zadania.						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 1. Rysunek montażowy skrzyni z knagami cumowniczymi.