

Zespół Szkół Mechanicznych
Centrum Kształcenia Praktycznego Nr 2
im Św. Józefa w Białymstoku

PRZEDMIOTOWY SYSTEM OCENIANIA
dla zawodu
Technik mechanik M19

z przedmiotu

ZAJĘCIA PRAKTYCZNE – wydział mechaniczny

zgodny z:

- Ustawą o systemie oświaty – Art. 44b, Rozdział 3a Ocenianie, klasyfikowanie i promowanie uczniów w szkołach publicznych (tekst jednolity: Dz. U. z 2004 r., Nr 256, poz. 2572, z późn. zm.)
- Rozporządzeniem Ministra Edukacji Narodowej z dnia 7 lutego 2012 r. w sprawie podstawy programowej kształcenia w zawodzie (Dz. U. z dnia 17 lutego 2012 r., poz. 184, z późn. zm.),
- Wewnątrzszkolnym Systemem Oceniania, który jest integralną częścią Statutu Zespołu Szkół Mechanicznych CKP Nr 2 w Białymstoku.

I. CELE PRZEDMIOTOWEGO SYSTEMU OCENIANIA

1. Wspieranie rozwoju ucznia przez diagnozowanie jego umiejętności w odniesieniu do zakładanych efektów kształcenia wynikających z podstawy programowej.
2. Wykorzystanie wyników osiągnięć uczniów w planowaniu pracy nauczyciela.
3. Osiąganie zakładanych efektów kształcenia:

Uczeń potrafi:

BHP

- (4)1 scharakteryzować zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka związane z wykonywaniem zadań zawodowych podczas wytwarzania części maszyn;
- (4)2 scharakteryzować zagrożenia dla mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych podczas wytwarzania części maszyn;
- (4)3 analizować sposób zorganizowania stanowiska pracy w celu określenia możliwości wystąpienia zagrożeń dla zdrowia i życia człowieka;
- (4)4 analizować sposób zorganizowania stanowiska pracy w celu określenia możliwości wystąpienia zagrożeń dla mienia i środowiska;
- (7)1 zorganizować stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;
- (7)2 stosować zasady organizacji stanowiska pracy;
- (8)1 zastosować środki ochrony indywidualnej właściwe dla wykonywanych zadań zawodowych podczas wytwarzania części maszyn;
- (8)2 dobrać sprzęt ochrony indywidualnej i zbiorowej;
- (8)3 zastosować środki ochrony zbiorowej właściwe dla wykonywania zadań zawodowych podczas wytwarzania części maszyn;
- (9)1 stosować zasady bezpieczeństwa i higieny pracy podczas wykonywania zadań zawodowych związanych z wytwarzaniem części maszyn;
- (9)2 stosować zasady ochrony przeciwpożarowej podczas wykonywania zadań zawodowych związanych z wytwarzaniem części maszyn;
- (9)3 stosować zasady ochrony środowiska podczas wykonywania zadań zawodowych związanych z wytwarzaniem części maszyn;
- (10)1 udzielić pierwszej pomocy w stanach zagrożenia życia i zdrowia podczas wykonywania zadań zawodowych związanych z wytwarzaniem części maszyn;
- (10)2 powiadomić system pomocy medycznej w przypadku wystąpienia sytuacji stanowiącej zagrożenie zdrowia i życia przy wykonywaniu zadań zawodowych związanych z wytwarzaniem części maszyn;
- (10)3 powiadomić przełożonych w przypadku wystąpienia sytuacji stanowiącej zagrożenie zdrowia i życia przy wykonywaniu zadań zawodowych związanych z wytwarzaniem części maszyn.

PKZ(M.a)

- (14)1 wykonać pomiary przyrządami suwmiarkowymi i mikrometrycznymi;
- (14)2 wykonać pomiary za pomocą czujnika zegarowego;
- (14)3 konserwować i przechowywać przyrządy pomiarowe;
- (16)1 sklasyfikować maszyny i urządzenia;
- (16)2 scharakteryzować elementy funkcjonalne maszyny i urządzenia;
- (16)3 określić parametry techniczne maszyn i urządzeń;
- (16)4 wyjaśnić budowę i zasadę działania oraz określić zastosowanie maszyn energetycznych stosowanych w przemyśle;
- (16)5 wyjaśnić działanie i określić zastosowanie maszyn technologicznych stosowanych w przemyśle maszynowym;
- (16)6 porównać parametry maszyn i urządzeń na podstawie ich charakterystyki technicznej;
- (16)7 rozróżnić elementy napędu hydraulicznego i pneumatycznego maszyn i urządzeń;
- (17)1 rozpoznać konstrukcję (budowę) maszyn, urządzeń i narzędzi na podstawie dokumentacji technicznej;
- (17)2 dobrać materiały konstrukcyjne na podstawie dokumentacji technicznej maszyn i urządzeń;
- (17)3 dobrać materiały eksploatacyjne na podstawie dokumentacji technicznej maszyn i urządzeń;
- (17)4 dobrać części zamienne (zamienniki) w oparciu o normy;
- (17)5 odczytać z rysunku technicznego informacje o kształcie i parametrach detalu;
- (17)6 wykonać rysunek wykonawczy detalu.

PKZ(M.b)

- (2)1 określić narzędzia monterskie do montażu, demontażu i regulacji mechanizmów maszyn i urządzeń;

- (2)2 dobrać przyrządy pomiarowe stosowane do kontroli jakości operacji montażu maszyn i urządzeń;
- (3)1 wykonać piłowanie powierzchni płaskich i kształtowych;
- (3)2 zorganizować stanowisko do wykonania prac z zakresu obróbki ręcznej zgodnie z przepisami bhp, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i wymaganiami ergonomii;
- (3)3 wykonać prace z zakresu obróbki ręcznej zachowując właściwą staranność i dokładność oraz przestrzegając przepisów bhp, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;
- (3)4 wykonać toczenie wzdłużne;
- (3)5 wykonać toczenie poprzeczne;
- (3)6 wykonać wiercenie otworów na tokarce;
- (3)7 wykonać frezowanie płaszczyzn;
- (3)8 wykonać frezowanie otworów;
- (3)9 wykonać szlifowanie płaszczyzn;
- (3)10 zorganizować stanowisko do wykonania prac z zakresu obróbki maszynowej zgodnie z przepisami bhp, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i wymaganiami ergonomii;
- (3)11 wykonać prace z zakresu obróbki maszynowej zachowując właściwą staranność i dokładność oraz przestrzegając przepisów bhp, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;
- (4)1 dokonać konfiguracji symulatora na podstawie danych technicznych obrabiarki sterowanej numerycznie;
- (4)2 sprawdzić działanie opracowanego programu na symulatorze;
- (4)3 sporządzić programy z zastosowaniem programowania maszynowego;
- (4)4 zastosować postprocesory do tłumaczenia programów na różne języki sterowania.

PKZ(M.h)

- (3)1 stosować programy CAD/CAM;
- (3)2 stosować programy do wizualizacji przebiegu procesów.

M19

- 2(10)1 rozróżnić narzędzia i przyrządy pomiarowe oraz sprawdziany;
- 2(10)2 rozróżnić pomocnicze urządzenia pomiarowe (np. linały powierzchniowe, płyty pomiarowe, pryzmy, uchwyty do płytek wzorcowych, przyrząd kłowy);
- 2(10)3 określić własności metrologiczne narzędzi i przyrządów pomiarowych;
- 2(10)4 dobrać przyrządy pomiarowe do wykonania pomiarów warsztatowych;
- 2(10)5 zorganizować stanowisko do wykonania pomiarów warsztatowych zgodnie z przepisami bhp, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i wymaganiami ergonomii;
- 2(10)6 wykonać z określoną dokładnością pomiary długości przyrządami suwmiarkowymi;
- 2(10)7 wykonać z określoną dokładnością pomiary długości przyrządami mikrometrycznymi;
- 2(10)8 wykonać z określoną dokładnością pomiary długości za pomocą płytek wzorcowych;
- 2(10)9 wykonać z określoną dokładnością pomiary długości za pomocą przyrządów czujnikowych;
- 2(10)10 wykonać z określoną dokładnością pomiary kątów;
- 2(10)11 sprawdzić płaskość powierzchni;
- 2(10)12 sprawdzić wielkości szczelin i promieni zaokrągleń;
- 2(10)13 sprawdzić parametry geometryczne detali za pomocą sprawdzianów;
- 2(10)14 scharakteryzować metody pomiarowe;
- 3(8)1 zmontować zestawy narzędziowe;
- 3(8)2 zamocować oprawki i narzędzia skrawające w gniazdach narzędziowych obrabiarki;
- 3(8)3 zamocować oprawki i narzędzia skrawające w magazynie narzędziowym obrabiarki;
- 3(9)1 rozróżnia typy i parametry narzędzi;
- 3(9)2 wykonać bazowanie narzędzi skrawających;
- 3(9)3 wprowadzić do sterownika obrabiarki wartości korekcyjne narzędzia skrawającego;
- 3(9)4 sprawdzić zgodność ustawień narzędzi w sterowniku oraz w programie sterującym z rzeczywistym stanem wrzeciona;
- 3(9)5 sprawdzić poprawności wprowadzonych parametrów narzędzi;
- 3(9)6 zarządzać narzędziami w sterowniku obrabiarki sterowanej numerycznie;
- 3(10)1 wprowadzić ręcznie program do sterownika obrabiarki;
- 3(10)2 wprowadzić z nośnika danych program do sterownika obrabiarki;
- 3(10)2 dokonać transmisji przetłumaczonego programu do sterownika obrabiarki;
- 3(11)1 wybrać sposób testowania programu obróbki na obrabiarkach sterowanych numerycznie;
- 3(11)2 zastosować opcje testowania programu obróbki na obrabiarkach sterowanych numerycznie;
- 3(11)3 testować programy obróbki na obrabiarkach sterowanych numerycznie;
- 4(1)1 wykonać bazowanie obrabianego materiału;
- 4(1)2 wprowadzić do sterownika obrabiarki informacje o przesunięciu punktu zerowego obrabianego materiału;
- 4(1)3 sprawdzić poprawności bazowania obrabianego materiału;
- 4(2)1 rozróżnić uchwyty obróbkowe;
- 4(2)2 skorzystać z dokumentacji technicznej obrabiarki sterowanej numerycznie;

- 4(2)3 wybrać sposób mocowania materiału do obróbki;
- 4(2)4 zastosować uchwyty obróbkowe do mocowania przedmiotu do obróbki;
- 4(3)1 wybrać tryb pracy sterownika obrabiarki;
- 4(3)2 uruchomić obrabiarkę w trybie ręcznym;
- 4(3)3 uruchomić obrabiarkę w trybie automatycznym;
- 4(4)1 wybrać program do obróbki;
- 4(4)2 wybrać sposób realizacji programu obróbki;
- 4(4)3 wykonać zaprogramowany element konstrukcyjny;
- 4(5)1 nadzorować przebieg obróbki materiału na obrabiarce sterowanej numerycznie;
- 4(5)2 reagować na komunikaty układu sterowania obrabiarki;
- 4(6)1 rozróżnić rodzaje zużycia ostrza narzędzia;
- 4(6)2 scharakteryzować odmiany zużycia ostrza narzędzia;
- 4(6)3 określić stopień zużycia ostrza narzędzia;
- 4(7)1 zdemontować ostrze do wymiany;
- 4(7)2 dobrać ostrze do wymiany;
- 4(7)3 wymienić ostrze;
- 4(8)1 wprowadzić korektę do programu obróbki;
- 4(8)2 wprowadzić zmianę korektorów narzędzi;
- 4(8)3 sprawdzić wpływ wprowadzonych korekt na jakość wykonanej obróbki;
- 4(9)1 wykonać pomiary przedmiotu obrobionego przyrządami suwmiarkowymi;
- 4(9)2 wykonać pomiary przedmiotu obrobionego przyrządami mikrometrycznymi;
- 4(9)3 skorzystać z dokumentacji technologicznej podczas kontroli wymiarów;
- 4(10)1 dobrać materiały i środki do wykonania konserwacji maszyn i urządzeń;
- 4(10)2 zabezpieczyć przed korazją elementy lub zespoły maszyn i urządzeń;
- 4(10)3 przeprowadzić smarowanie i konserwację maszyn i urządzeń.

M44

- 1(3)1 sporządzić rysunki konstrukcyjne osi i wałów;
- 1(3)2 sporządzić rysunki konstrukcyjne połączeń części maszyn i urządzeń;
- 1(11)1 sporządzić karty technologiczne części maszyn i urządzeń;
- 1(11)2 sporządzić karty instrukcyjne obróbki i montażu podzespołów i zespołów maszyn i urządzeń;
- 1(11)3 sporządzić karty normowania czasu;
- 1(11)4 sporządzić karty normowania materiału;
- 1(11)5 sporządzić rysunki materiałów wyjściowych i półfabrykatów(surówek);
- 1(12)1 stosować programy do komputerowego wspomagania projektowania części maszyn i urządzeń;
- 1(12)2 stosować programy do komputerowego wspomagania sporządzania schematów ideowych i montażowych maszyn i urządzeń;
- 1(12)3 stosować programy do komputerowego wspomagania sporządzania dokumentacji konstrukcyjnej i technologicznej części maszyn i urządzeń;
- 2(4)1 zaplanować system kontroli przebiegu prac na stanowisku procesu produkcyjnego części maszyn i urządzeń;
- 2(4)2 analizować harmonogram i zakres wykonania prac na danym stanowisku procesu produkcyjnego części maszyn i urządzeń;
- 2(4)3 analizować wyniki kontroli przebiegu prac na danym stanowisku;
- 2(5)1 obliczyć wydajność i produktywność procesu produkcyjnego części maszyn i urządzeń;
- 2(5)2 zaplanować system kontroli wydajności procesu produkcji części maszyn i urządzeń;
- 2(5)3 analizować wyniki kontroli wydajności procesu produkcji oraz jakości wyrobów w odniesieniu do dokumentacji technicznej wytwarzania części maszyn i urządzeń;
- 2(6)1 ocenić stan narzędzi, maszyn i urządzeń do wytwarzania części maszyn i urządzeń;
- 2(6)2 analizować wyniki kontroli stanu technicznego narzędzi, maszyn i urządzeń w odniesieniu do dokumentacji technicznej;
- 2(6)3 zastosować zasady użytkowania maszyn i urządzeń w procesach produkcyjnych części maszyn i urządzeń;
- 2(7)1 zaplanować utrzymanie ciągłości pracy maszyn i urządzeń produkcyjnych;
- 2(7)2 analizować potrzeby w zakresie napraw i remontów maszyn i urządzeń;
- 2(7)3 zaplanować wykonanie remontu maszyny lub urządzenia;
- 2(7)4 opracować plan przeglądów i napraw maszyn i urządzeń realizujących proces produkcyjny;
- 2(8)1 obliczyć zapotrzebowanie materiałowe dla procesu produkcyjnego części maszyn i urządzeń;
- 2(8)2 zaplanować i organizować procesy odbioru surowców i odpadów procesów produkcyjnych części maszyn i urządzeń;
- 2(8)3 przestrzegać zasad gospodarowania odpadami procesów produkcyjnych części maszyn i urządzeń;
- 2(9) sporządza dokumentację sprawozdawczą produkcji.

II. OPIS PRZEDMIOTOWEGO SYSTEMU OCENIANIA

1. Ocenianie uczniów odbywających zajęcia praktyczne

1. Celem zajęć praktycznych jest nabycie przez ucznia wiadomości i umiejętności, a także przyswojenie postaw i zachowań niezbędnych w późniejszym wykonywaniu zawodu.
2. Cykl kształcenia w Centrum ma spowodować, że uczeń potrafi:
 - 1) czytać instrukcje, interpretować rysunki techniczne oraz schematy,
 - 2) zaplanować przebieg i sposób wykonania swojej pracy,
 - 3) posługiwać się instrukcjami użytkownika, tablicami, obliczać i dobierać parametry,
 - 4) posługiwać się podstawowymi narzędziami pomiarowymi i oceniać wyniki pomiarów,
 - 5) dobierać odpowiednie narzędzia i je nazywać,
 - 6) wykonywać podstawowe operacje związane z zawodem,
 - 7) posługiwać się elektronarzędziami,
 - 8) dobierać środki ochrony osobistej do rodzaju i zakresu wykonywanych zadań,
 - 9) stosować zasady bezpiecznej i higienicznej pracy, ochrony przeciwpożarowej i środowiska naturalnego,
 - 10) zaprezentować wykonaną przez siebie pracę i ocenić jej jakość,
 - 11) podać zasady udzielania pierwszej pomocy w nagłych wypadkach (oparzenia, omdlenia, skaleczenia).
3. Zajęcia realizowane w Centrum mają formę:
 - a) ćwiczeń praktycznych,
 - b) zadań produkcyjnych lub usługowych,
 - c) zajęć modułowych.
4. Ocenie podlegają wiadomości i umiejętności ucznia ujęte w podstawie programowej dla zawodu.
5. Wykaz wiadomości i umiejętności jest przedstawiany uczniom na pierwszych zajęciach odbywanych w danej pracowni.
6. Ocenie podlegają także działania i postawy ucznia zaprezentowane przez:
 - 1) punktualne przybycie na zajęcia,
 - 2) posiadanie kompletnego stroju roboczego,
 - 3) posiadanie znaczków narzędziowych,
 - 4) prowadzenie zeszytu zajęć praktycznych,
 - 5) umiejętność organizacji stanowiska pracy,
 - 6) zachowanie ładu i porządku na stanowisku pracy,
 - 7) jakość wykonania zadania praktycznego,
 - 8) wyczuwanie estetyki,
 - 9) umiejętność łączenia teorii z praktyką,
 - 10) umiejętność współdziałania ucznia w zespole,
 - 11) poszanowanie mienia Centrum,
 - 12) przestrzeganie regulaminów Centrum,
 - 13) przestrzeganie przepisów bhp i dyscypliny pracy,
 - 14) zaangażowanie ucznia podczas wszystkich form zajęć praktycznych.

2. Zasady sprawdzania i oceniania

1. Obowiązują następujące formy sprawdzania wiedzy i umiejętności:
 - 1) Formy ustne:
 - a) odpowiedź,
 - b) aktywność na instruktażu wstępnym, bieżącym i końcowym,
 - c) prezentacja wykonanego zadania praktycznego.
 - 2) Formy pisemne:
 - a) test,
 - b) kartkówka,
 - c) zadanie domowe.
 - 3) Formy praktyczne:
 - a) ćwiczenia,
 - b) wykonanie zadania produkcyjnego,
 - c) sprawdzian praktyczny na stanowisku pracy.
2. Przyjęto następującą skalę ocen :

- niedostateczny	- 1
- dopuszczający	- 2
- dostateczny	- 3
- dobry	- 4

- bardzo dobry - 5
 - celujący - 6
3. Oceny cząstkowe mogą być wystawiane z (+) lub (-), natomiast oceny śródroczne i roczne (semestralne) bez znaków dodatkowych.
 4. Uczeń w trakcie każdego zajęcia praktycznych na pracowni może zdobyć maksymalnie 100 punktów.
 5. Uzyskane punkty, każdorazowo przeliczane są na ocenę podsumowującą zajęcia.
 6. Ocena za poszczególne zajęcia jest określana na podstawie sumy punktów uzyskanych z:
 - formy ustnej lub pisemnej (można uzyskać maksymalnie 20 punktów),
 - formy praktycznej (można uzyskać maksymalnie 70 punktów),
 - aktywności ucznia na zajęciach (można uzyskać maksymalnie 10 punktów).
 7. Ustala się następujące oceny za uzyskaną na zajęciach ilość punktów:

OCENA	ILOŚĆ PUNKTÓW
6	96 - 100
6-	91 – 95
5+	86 – 90
5	81 – 85
5-	76 – 80
4+	71 – 75
4	66 – 70
4-	61 – 65
3+	56 – 60
3	51 – 55
3-	46 – 50
2+	41 – 45
2	36 – 40
2-	31 – 35
1+	26 – 30
1	0 – 25

8. Część teoretyczna (ustne lub pisemne sprawdzenie wiedzy i umiejętności) zajęć praktycznych powinna ocenić znajomość zagadnień poznanych na teoretycznych przedmiotach zawodowych, a stanowiących podbudowę teoretyczną do realizacji zadania praktycznego, jak też sprawdzać przyswojenie wiadomości i umiejętności poznanych przez ucznia na poprzednich zajęciach praktycznych.
9. Przy ocenianiu uczniów w części praktycznej zajęć pod uwagę powinny być brane następujące kryteria:
 - 1) planowanie zadania,
 - 2) organizacja pracy,
 - 3) realizacja zadania praktycznego z uwzględnieniem wymagań określonych w dokumentacji,
 - 4) wykonanie normy ilościowej,
 - 5) prezentowanie efektów wykonanego zadania,
 - 6) przestrzeganie przepisów BHP na stanowisku pracy.
10. Nieprzestrzeganie działań i postaw wymienionych poniżej skutkuje obniżeniem punktacji (odliczenie 5 punktów za każdy nieprzestrzegany element) z części praktycznej zajęć:
 - 1) praca w niekompletnym stroju roboczym,
 - 2) brak znaczków narzędziowych (pracownie mechaniczne),
 - 3) brak zeszytu zajęć praktycznych,
 - 4) bałagan na stanowisku pracy,
 - 5) nieprzestrzeganie przepisów bhp,
 - 6) niewłaściwe uprzątnięcie stanowisk pracy,
 - 7) naruszenie dyscypliny pracy:
 - a) spóźnienie na zajęcia,
 - b) spóźnienie po przerwie,
 - c) wnoszenie ubrań na pracownię,

- d) siadanie na parapetach,
 - e) wychylanie się przez okna,
 - f) opuszczanie stanowiska pracy bez zezwolenia,
 - g) spożywanie posiłków w czasie zajęć,
 - h) przebieganie się przed zakończeniem zajęć.
11. Oceny są jawne, zarówno dla ucznia jak i rodziców (prawnych opiekunów).
 12. Informacje o ocenach i postępach uczniów na zajęciach praktycznych, rodzice (prawni opiekunowie) mogą zasięgnąć na comiesięcznych spotkaniach nauczycieli z rodzicami.

3. Szczegółowe kryteria oceny zajęć praktycznych

1. Z przeprowadzonej na początku zajęć formy ustnej lub pisemnej (test, kartkówka) sprawdzenia wiedzy i umiejętności uczeń może uzyskać maksymalnie 20 punktów.
2. Testy sprawdzające wiedzę teoretyczną i umiejętności ucznia mogą zawierać pytania zamknięte (wybór poprawnych odpowiedzi spośród przedstawionych) i otwarte (wpisanie odpowiedzi), punktowane (w zależności od stopnia trudności) od 0-5 pkt.
3. Inną, stosowaną formą sprawdzania wiedzy teoretycznej i umiejętności ucznia mogą być kartkówki. Informację o ilości pytań i sposobie ich punktowania uczniowie otrzymują od nauczyciela, bezpośrednio przed ich napisaniem.
4. Sprawdzone i ocenione prace pisemne (test, kartkówka), po omówieniu są przekazywane uczniowi.
5. Za aktywność na instruktażu wstępnym i podczas zajęć w części praktycznej, uczeń może otrzymać od 0-10 punktów.
6. Przy ocenianiu aktywności ucznia na zajęciach brane będą pod uwagę:
 - czynny udział w instruktażach,
 - efektywne wykorzystanie czasu pracy,
 - kierowanie pracą zespołu, pomoc kolegom mającym trudności w opanowaniu umiejętności,
 - przejawianie inicjatywy na rzecz dodatkowych działań ćwiczeniowych lub usługowych.
7. Przy ocenianiu punktowym w części praktycznej zajęć na pracowniach mechanicznych, pod uwagę będą brane następujące dokonania ucznia:
 - 1) 0-15 pkt. otrzymuje uczeń, który:
 - potrafi, przy stałej pomocy nauczyciela, zaplanować czynności związane z wykonywanym zadaniem,
 - potrafi, przy stałej pomocy nauczyciela zorganizować stanowisko pracy,
 - wykonuje, przy stałej pomocy nauczyciela, zaplanowane czynności,
 - ma kłopoty z wykonywaniem pomiarów,
 - nie potrafi zaprezentować efektów swojej pracy, nawet przy pomocy nauczyciela,
 - nie potrafi analizować wyników i formułować wniosków,
 - 2) 16-30 pkt. otrzymuje uczeń, który:
 - potrafi, przy częstej pomocy nauczyciela, zaplanować czynności związane z wykonywanym zadaniem,
 - potrafi, przy częstej pomocy nauczyciela, zorganizować stanowisko pracy,
 - wykonuje zaplanowane czynności przy częstej pomocy nauczyciela,
 - wykonuje pomiary,
 - potrafi, przy pomocy nauczyciela, zaprezentować efekty swojej pracy,
 - ma trudności z analizowaniem wyników i formułowaniem wniosków,
 - 3) 31-45 pkt. otrzymuje uczeń, który:
 - potrafi, przy niewielkiej pomocy nauczyciela, zaplanować czynności związane z wykonywanym zadaniem,
 - potrafi, przy niewielkiej pomocy nauczyciela, zorganizować stanowisko pracy,
 - wykonuje, przy niewielkiej pomocy nauczyciela, zaplanowane czynności,
 - samodzielnie i poprawnie wykona pomiary,
 - potrafi zaprezentować efekty swojej pracy oraz poprawnie, z niewielką pomocą nauczyciela, analizuje realizację zadania i wyciąga wnioski,
 - 4) 46-60 pkt. otrzymuje uczeń, który:
 - potrafi samodzielnie zaplanować czynności związane z wykonywanym zadaniem,
 - potrafi samodzielnie zorganizować stanowisko pracy,
 - wykonuje samodzielnie zaplanowane czynności,
 - potrafi zaprezentować efekty swojej pracy,
 - poprawnie analizuje realizację zadania i trafnie wyciąga wnioski,

- 5) 61-70 pkt. otrzymuje uczeń, który:
- posiada wiedzę wykraczającą poza poziom programu nauczania,
 - planuje nietypowe rozwiązanie powierzonego zadania,
 - potrafi wzorowo zorganizować stanowisko pracy,
 - wykonuje samodzielnie zaplanowane czynności, wzorowo przestrzega realizacji procesu technologicznego i wykona zadanie zgodnie z dokumentacją (zgodnie z rysunkiem lub instrukcją),
 - potrafi zaprezentować efekty swojej pracy,
 - poprawnie analizuje realizację zadania i trafnie wyciąga wnioski.
8. Ocena końcowa z zajęć praktycznych odbytych w danej pracowni określana jest na podstawie średniej z ilości punktów uzyskanych za oceny bieżące na poszczególnych zajęciach. Uczeń nieobecny na zajęciach otrzymuje 0 punktów.
9. W przypadku nieobecności ucznia na zajęciach praktycznych lub nie zrealizowania określonego ćwiczenia praktycznego, uczeń zobowiązany jest zajęcia odrobić lub uzgodnić z nauczycielem prowadzącym sposób uzupełnienia wiadomości i umiejętności wynikających z tematu.
10. Termin i sposób odrabiania opuszczonych zajęć uczeń uzgadnia z nauczycielem prowadzącym. Odrabianie nie może kolidować z innymi planowanymi zajęciami ucznia w Centrum lub w szkole.
11. Uczeń otrzymuje ocenę końcową niedostateczną za zajęcia odbyte w danej pracowni w przypadku gdy nie rozliczy trzech lub więcej zajęć.
12. Istnieje możliwość podwyższenia oceny końcowej z zajęć praktycznych odbytych w danej pracowni. Warunkiem jest wykonanie na potrzeby pracowni lub Centrum pracy dodatkowej poza zajęciami.
13. Uczeń otrzymuje ocenę klasyfikacyjną niedostateczną za semestr w przypadku gdy otrzymał ocenę końcową niedostateczną z pracowni, w której zajęcia odbywały się w danym semestrze.
14. Na miesiąc przed klasyfikacją śródroczną lub roczną (semestralną) opiekun klasy informuje uczniów i szkołę o przewidywanych ocenach niedostatecznych czyniąc ołówkiem stosowny zapis w dzienniku lekcyjnym.

Przewiduje się samoocenę ucznia i ewaluację Przedmiotowego Systemu Oceniania (PSOzp) po zakończeniu roku szkolnego, poprzez przeprowadzenie wśród uczniów ankiety dotyczącej oceny Systemu [arkusz ankiety w Załączniku nr 1PM].

*Zajęcia praktyczne***Pracownie mechaniczne****KARTA SAMOOCENY UCZNIĄ**

klasa.....

rok szk.

semestr

P Y T A N I E	TAK	NIE
Miałem problemy ze zrozumieniem tematyki zajęć?		
Instruktaże wstępne były dla mnie zrozumiałe?		
Często miałem trudności w realizacji zadania praktycznego?		
W przypadku trudności, starałem się pokonywać je sam?		
Jeżeli miałem trudności, prosiłem o pomoc nauczyciela?		
Kiedy miałem trudności, pomocy udzielili mi koledzy?		
Moim zdaniem zrobiłem duże postępy?		

Ewaluacja Przedmiotowego Systemu Oceniania (PSO)

P Y T A N I E	Odpowiedź	
	TAK	NIE
Czy zawarte w PSO wymagania są dla Ciebie zrozumiałe?		
Czy sposób oceniania zawarty w PSO jest dla Ciebie zrozumiały?		
Czy ocenianie jest prowadzone w sposób jawny?		
Czy wystawiane przez nauczyciela oceny są według Ciebie sprawiedliwe?		