

PRZEDMIOTOWY SYSTEM OCENIANIA

Przedmiot: Pracownia obróbki ręcznej i maszynowej–realizowany na pracowni obróbki skrawaniem DZ7

Klasa 1BTS Rok szkolny 2025/2026 Symbol zawodu: 311504 Operator obrabiarek skrawających

Kwalifikacja: MEC.11. Użytkowanie obrabiarek skrawających sterowanych numerycznie CNC

Nauczyciel: mgr inż. Maciej Płatek

Ogólne zasady oceniania

Przedmiotowy System Oceniania jest zgodny z Wewnątrzszkolnym Systemem Oceniania, który stanowi załącznik do Statutu Szkoły. Nauczyciel rozpoznaje poziom i postępy w opanowaniu przez ucznia wiadomości i umiejętności na podstawie zadań szczegółowych w stosunku do wymagań edukacyjnych wynikających z podstawy programowej.

Ocenianiu podlega realizacja zadań przez ucznia (umiejętności oraz postępy czynione przez ucznia). O zakresie wymagań edukacyjnych, kryteriach i sposobach oceniania oraz trybie poprawiania oceny nauczyciel informuje uczniów na pierwszych zajęciach.

Wymagania i ocenianie są dostosowane do indywidualnych zdolności edukacyjnych oraz możliwości psychofizycznych ucznia. Oceny częstkowe wyraża się w skali od 1 do 6, można stosować znak „+” i „-”. Ocenę śródroczną i roczną wyraża się w sześciostopniowej skali od 1 do 6. Główną funkcją oceniania bieżącego jest monitorowanie pracy ucznia i przekazywanie mu informacji o jego osiągnięciach poprzez wskazanie, co uczeń robi dobrze, co i w jaki sposób powinien poprawić.

Ocenianie bieżące ma za zadanie umożliwić :

- informowanie ucznia i rodzica o poziomie osiągnięć edukacyjnych oraz postępach ucznia,
- udzielanie uczniowi pomocy w zajęciach, poprzez pokazanie mocnych stron i poprawę bieżącą słabych stron,
- motywowanie ucznia w rozwijaniu jego uzdolnień, pokonywanie ewentualnych trudności.

Ustalanie oceny śródrocznej i rocznej odbywa się w trybie semestralnym zgodnym z terminami ZSTCKZiU.

Jeśli wynik klasyfikacji śródrocznej lub rocznej ucznia wskazuje na to, że poziom osiągnięć edukacyjnych uniemożliwi mu kontynuowanie nauki w semestrze kolejnym bądź w klasie programowo wyższej, szkoła umożliwia uczniowi uzupełnienie braków w następujący sposób:

- wskazanie treści, które są niezbędne do opanowania przez ucznia,
- indywidualne konsultacje z nauczycielem i możliwość zaliczenia (poprawienia) zaległości kształcenia,
- egzamin poprawkowy w terminie uzgodnionym z ZSTCKZiU.

Sposoby sprawdzania osiągnięć edukacyjnych

Nauczyciel sprawdza osiągnięcia ucznia po każdym zakończonym zadaniu indywidualnym. Do sprawdzania wiedzy, umiejętności i postępów edukacyjnych ucznia stosuje się takie narzędzia jak:

- obserwacja zaangażowania ucznia w trakcie zajęć,
- udział ucznia w zajęciach,
- wykorzystywanie podstaw teoretycznych w praktyce,
- omówienie przez ucznia wykonywanych czynności.

Uczeń ma prawo do uzyskania pomocy nauczyciela w nadrobieniu zaległości wynikających z długotrwałej nieobecności w szkole. Termin na odrobienie zaległości podlega indywidualnym ustaleniom. Ocena końcowo roczna zostaje ustalona zgodnie z WSO.

Wymagania edukacyjne niezbędne do uzyskania poszczególnych ocen

Szczegółowe kryteria	Ocena					Celująca
	Niedostateczna	Dopuszczająca	Dostateczna	Dobra	Bardzo dobra	
Przestrzeganie przepisów bhp i ppoż.	Nie spełnia kryteriów na ocenę dopuszczającą, czyli nie opanował minimalnej wiedzy i umiejętności.	Czasami pracuje w ustalonej odzieży roboczej. Słabo zna wymagania ubrania dotyczące ręcznej obróbki skrawaniem. Zna procedurę postępowania w przypadku wypadków.	Zna i stosuje w większości przypadków wymagania odzież roboczą. Zna zagrożenia podczas wykonywania obróbki skrawaniem.	Zawsze zna i stosuje wymagania odzież roboczą i ochronną. W sposób bezpieczny wykonuje powierzone zadania. Potrafi zadość wykonać zagrożenia podczas wykonywania obróbki skrawaniem.	Zawsze zna i stosuje wymagania odzież roboczą i ochronną. W sposób bezpieczny wykonuje powierzone zadania. Potrafi zadość wykonać zagrożenia i możliwe zagrożenie i dobrze zareagować.	Uczeń spełnia kryteria na ocenę bardzo dobrą oraz wykazuje się wiedzą i umiejętnościami wyższymi niż wymagane.
Wykonywanie pomiarów warsztatowych.		Potrafi wykonać pomiary suwmiarką z dokładnością 0,1mm. Popełnia błędy w odczycie i ułożeniu suwmiarki.	Potrafi wykonać pomiary suwmiarką i mikrometrem z odpowiednimi dokładnościami, popełniając błędy odczytu i ułożenia.	Wykonuje bezbłędnie pomiary wszystkimi przyrządami dostępnymi na zajęciach.	Wykonuje bezbłędnie pomiary, potrafiąc dobrać odpowiedni przyrząd z dostępnych.	
Organizowanie stanowiska do wykonywania prac.		Potrafi w większości przypadków dobrać niezbędne do zadania narzędzia i mocowanie, jednak nie zawsze zachowuje porządek w trakcie pracy. Pozostawia stanowisko w czystości na koniec.	Potrafi w większości przypadków dobrać niezbędne narzędzia i mocowania. Potrafi zamocować narzędzia z pełnym wykorzystaniem imaka. Pozostawia stanowisko i narzędzia w czystości na koniec.	Zawsze potrafi dobrać niezbędne do zadania narzędzia i mocowania. Potrafi samodzielnie pilnować porządku w trakcie pracy. Pozostawia stanowisko i narzędzia w czystości na koniec.	Zawsze potrafi dobrać niezbędne do zadania narzędzia i mocowania. W trakcie pracy zachowuje porządek. Stanowisko i narzędzia pozostawia w czystości na koniec. Bardzo dobrze zarządza czasem pracy.	
Dobór narzędzi, pomocy warsztatowych.		Stosuje narzędzia wyznaczone podczas zajęć. Potrafi stosować pomoce warsztatowe.	Stosuje narzędzia wyznaczone podczas zajęć. Potrafi stosować pomoce warsztatowe. Potrafi dobrać wyposażenie do prostych czynności.	Samodzielnie dobiera narzędzia i pomoce warsztatowe.	Samodzielnie dobiera narzędzia i pomoce warsztatowe. Stosuje własne propozycje doboru narzędzi i pomocy. Potrafi ocenić uszkodzone narzędzia.	

Szczegółowe kryteria	Ocena					Celująca
	Niedostateczna	Dopuszczająca	Dostateczna	Dobra	Bardzo dobra	
Obsługa maszyn i urządzeń warsztatowych.	Nie spełnia kryteriów na ocenę dopuszczającą, czyli nie opanował minimalnej wiedzy i umiejętności.	Zna zasady bezpiecznego uruchamiania maszyn i urządzeń. Poprawnie mocuje narzędzia i materiały obrabiane.	Ustawia parametry obróbki. Odczytuje tabliczki nastawcze.	Dobiera i ustawia parametry obróbki. Odczytuje tabliczki nastawcze.	Samodzielnie dobiera i ustawia parametry obróbki. Odczytuje tabliczki nastawcze. Potrafi korygować ustawienia maszyn w zależności od wyników obróbki.	Uczeń spełnia kryteria na ocenę bardzo dobrą oraz wykazuje się wiedzą i umiejętnościami wyższymi niż wymagane.
Znajomość rysunku technicznego i dokumentacji technologicznej.		Odczytuje rysunki i wykonuje obróbkę zgodnie z dokumentacją, jednak wymaga wsparcia. Potrafi ocenić tolerancję wymiarów.	Odczytuje rysunki i wykonuje obróbkę zgodnie z dokumentacją, potrafi wykonać proste szkice warsztatowe. Potrafi ocenić tolerancję wymiarów.	Odczytuje rysunki i wykonuje obróbkę zgodnie z dokumentacją, samodzielnie wykonuje szkice do operacji i dobiera wymiary. Potrafi ocenić tolerancję wymiarów.	Potrafi samodzielnie określić proces technologiczny, wykonać szkic i wykorzystać źródła zewnętrzne (katalogi i normy) do oceny wymagań wyrobów.	
Praca w zespole.		Czasami nie współpracuje z osobami z zespołu. Nie zawsze potrafi wykonywać zadania wspólnie.	Potrafi dostosować się do stanowiska w zespole. Realizuje zadania zespołowe.	Jest dobrym członkiem zespołu. W pełni zaangażowany do pracy zespołowej.	Jest kandydatem na lidera zespołu. Potrafi wytłumaczyć pozostałym osobom zadanie, które jest do wykonania. Potrafi dobrać rolę i zaangażować każdego do pracy.	
Zaangażowanie.		Często spóźnia się. Nie zawsze stosuje się do ustalonych ram czasowych. Wykazuje minimum zaangażowanie w powierzzone zadania. Potrafi uzbroić maszynę obróbką i wykonać podstawowe procesy obróbki.	Jest zawsze o czasie na zajęciach. Nie zawsze stosuje się do ustalonych ram czasowych. Musi być motywowany do pracy.	Jest zawsze o czasie na zajęciach. Zawsze stosuje się do ustalonych ram czasowych. Musi być motywowany do pracy.	Jest zawsze o czasie na zajęciach. Zawsze stosuje się do ustalonych ram czasowych. Rozpoczyna pracę z zainteresowaniem.	
Obróbka skrawaniem		Potrafi uzbroić maszynę obróbką i wykonać podstawowe procesy obróbki.	Potrafi uzbroić maszynę i wykonać sposób prawidłowy podstawowe procesy.	Potrafi uzbroić maszynę i wykonać obróbkę wzdłużną, poprzeczną i kątową.	Wykonuje samodzielnie wszystkie operacje obróbki skrawaniem na wydziale.	