



EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2023

ZASADY OCENIANIA

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **MG.20-01-23.01-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.20**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Podkładka prosta

1	Długość podkładki prostej mieści się w granicach: 147,50÷148,50 mm						
2	Rozstaw osi otworów zewnętrznych Ø8,5 mieści się w granicach: 109,5÷110,5 mm						
3	Wszystkie otwory wykonane w osi podkładki z tolerancją: ±0,2 mm						
4	Ostre krawędzie są stępione						
5	Rysy wyprowadzone wzdłuż krawędzi						

Rezultat 2: Podkładka zagięta

1	Długość podkładki po zagięciach mieści się w granicach: 137,50÷138,50 mm						
2	Rozstaw osi otworów Ø8,5 mieści się w granicach: 109,5÷110,5 mm						
3	Wszystkie otwory wykonane w osi podkładki z tolerancją: ±0,2 mm						
4	Wykonany otwór Ø10 osi podkładki z tolerancją: ±0,2 mm						
5	Zagięcia z obu stron wykonane na długości: 31,70÷32,30 mm						
6	Ostre krawędzie są stępione						
7	Rysy wyprowadzone wzdłuż krawędzi						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Uchwyt dystansowy

1	Podkładka prosta i zagięta zamontowane zgodnie z rysunkiem MG.20-01						
2	Zamontowane obejmy rur ½ cala nie obracają się względem płaskowników						
3	Łącznik jest dokręcony do podkładek zgodnie z rysunkiem MG.20-01						
4	W łączniku jest zastosowana podkładka						
5	Pomiędzy obejmami, a podkładkami są zamontowane nakrętki M8						
6	W każdej obejmie są zastosowane po dwie podkładki						

Rezultat 4: Wyniki pomiarów podkładki zagiętej - tabela pomiarów

Uwaga: w wykonanych pomiarach (tym samym narzędziem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać ±0,05 mm

1	W poz. 1, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru A						
2	W poz. 2, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru B						
3	W poz. 3, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru C						
4	W poz. 3, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru D						
5	Rysy na obrabianych krawędziach wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi - zdający określił właściwy stan powierzchni po obróbce						
6	Brak ostrych krawędzi - zdający wybrał właściwy stan powierzchni po obróbce						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg wykonania podkładek i montażu uchwytu

Zdający:

1	zapoznał się z dokumentacją niezbędną do wykonania zadania						
2	dobrał i zgromadził niezbędne narzędzia monterskie, skrawające, traserskie i przyrządy pomiarowe						
3	posługiwał się narzędziami stosownie do wykonywanych zabiegów obróbki podkładek oraz zgodnie z zasadami ich eksploatacji						
4	zaginanie podkładki zagiętej wykonał w imadle z miękkimi nakładkami						
5	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów						
6	wiercił otwory w płaskownikach z zachowaniem pewności zamocowania						
7	podczas wiercenia stosował okulary ochronne						
8	podczas montażu podzespołu uchwytu posługiwał się narzędziami stosownie do wykonywanych czynności						
9	utrzymywał porządek na stanowisku w trakcie wykonywania zadania						
10	uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

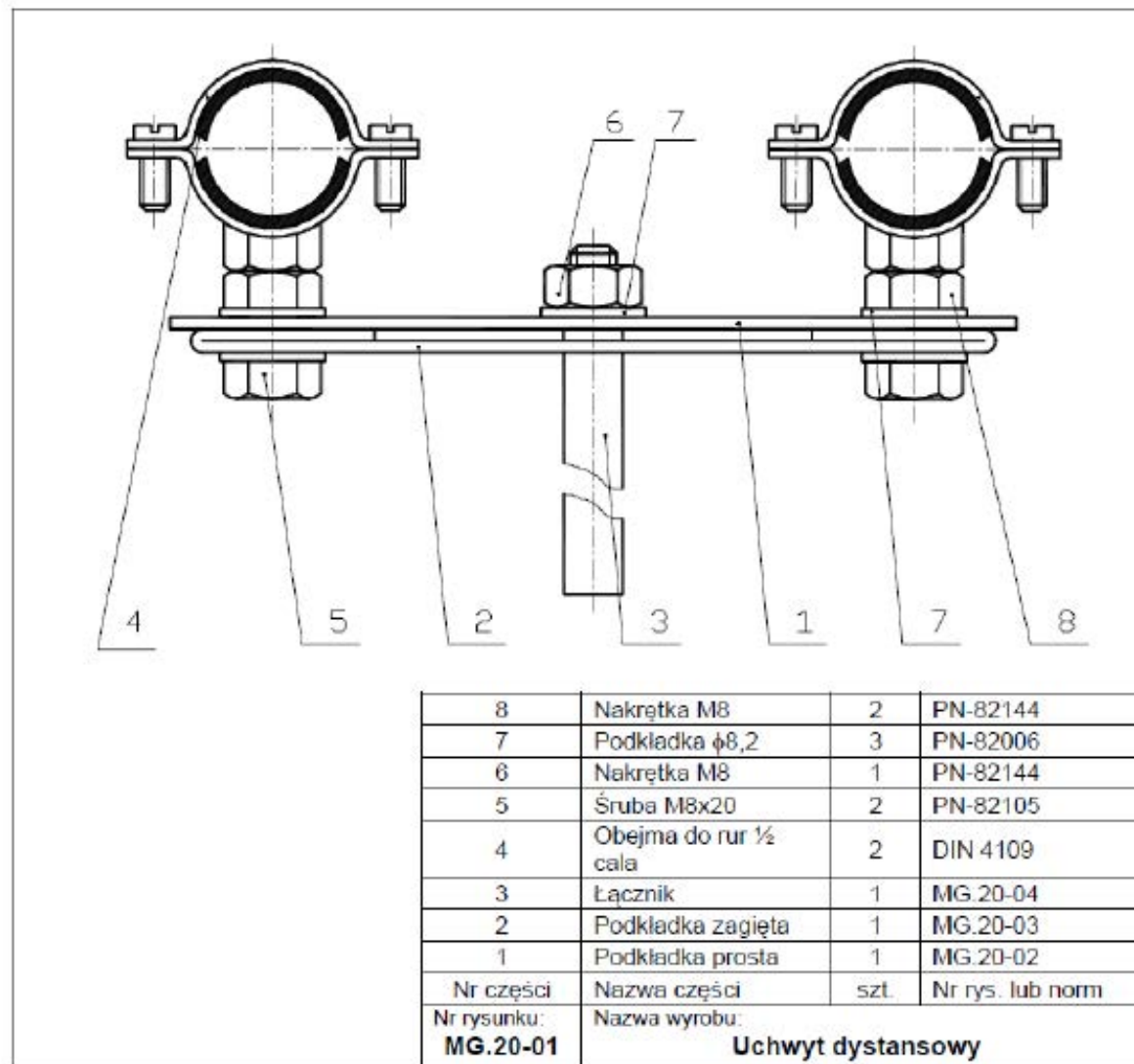
.....

data i czytelny podpis

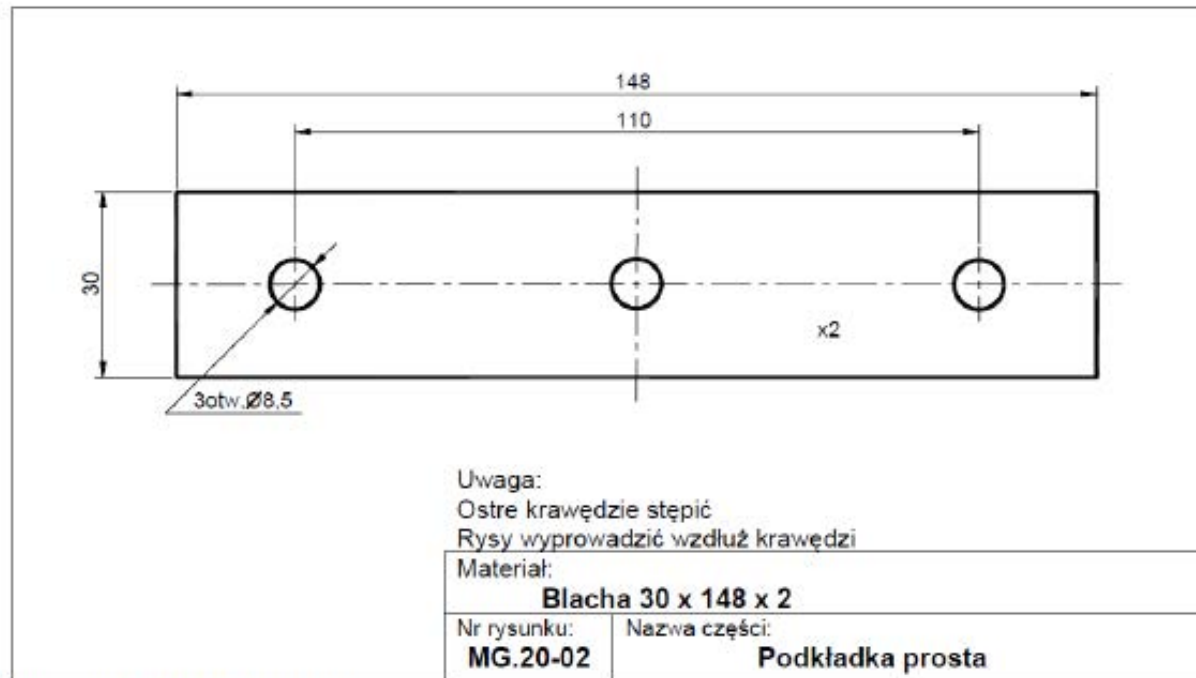
Tabela 1.

Odchyłki graniczne wymiarów liniowych	
Zakres tolerancji nominalnej mm	Klasa tolerancji
	m (średnia) mm
0,5÷3	±0,10
> 3÷6	±0,10
> 6÷30	±0,20
> 30÷120	±0,30
> 120÷400	±0,50
> 400÷1000	±0,80

www.EgzaminZawodowy.info

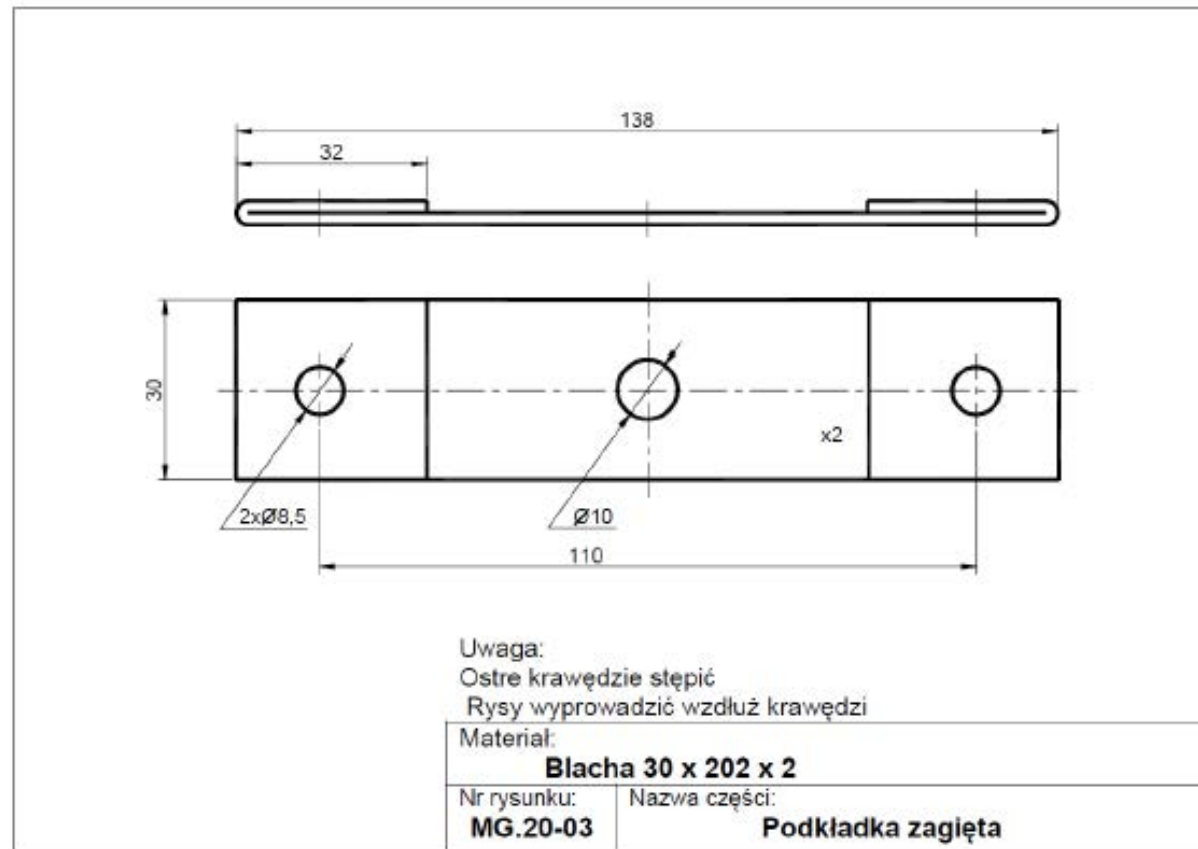


Rysunek 1. Uchwyt dystansowy



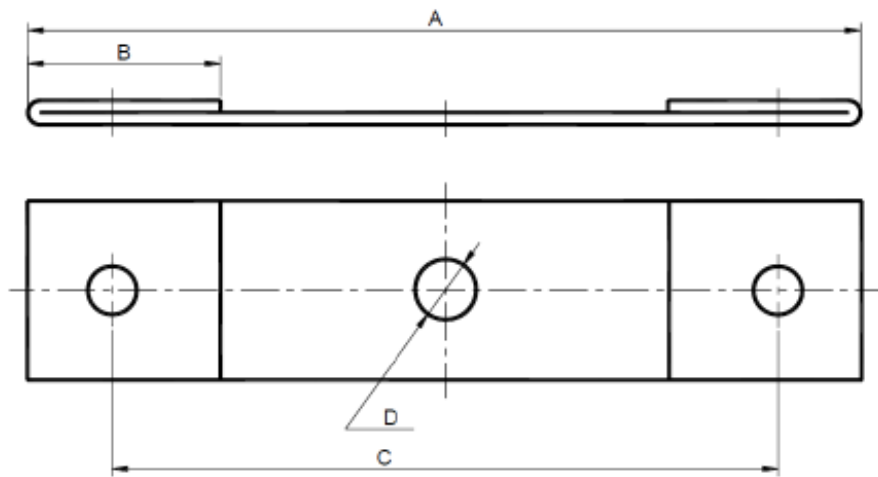
Rysunek 2. Podkładka prosta

www.EgzaminZawodowy.info



Rysunek 3. Podkładka zagięta

Tabela pomiarów

			
Lp.	Wymiar/stan	Wynik pomiaru	Poprawność wykonania płaskownika zgodnie z rysunkiem MG.20-03*)
1.	Wymiar A		TAK/NIE*)
2.	Wymiar B		TAK/NIE*)
3.	Wymiar C		TAK/NIE*)
4.	Wymiar D		TAK/NIE*)
5.	Rysy na obrabianych krawędziach wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi	X	TAK/NIE*)
6.	Brak ostrych krawędzi	X	TAK/NIE*)
*) właściwe podkreślić			