



EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2023

ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **MG.20-01-23.06-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. Blaszka okucia

1	długość ramienia blaszki okucia mieści się w zakresie: $99,13 \div 100,00$						
2	szerokość ramienia blaszki okucia mieści się w zakresie: $29,48 \div 30,00$						
3	rozstaw otworów gwintowanego i przelotowego mieści się w zakresie: $29,74 \div 30,26$						
4	odległość osi otworu gwintowanego od krawędzi mieści się w zakresie: $34,7 \div 35,30$						
5	śruba kontrolna M5 wkręca się w gwint bez oporu						
6	wszystkie otwory: $\varnothing 5$ i M5 wykonane w osi ramienia blaszki okucia (błąd osiowości $\pm 0,22$ mm)						
7	promień R5 zgodny z rysunkiem wykonawczym						
8	promień R30 zgodny z rysunkiem wykonawczym						
9	brak ostrych krawędzi						

Numer
stanowiska

Rezultat 2. Tabela pomiarów i oględzin

Uwaga: W wykonanych pomiarach (tym samym narzędziem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0,05 mm. Ocena stanu (kryteria R.2.6, R.2.7, R.2.8, R.2.9 i R.1.10) powinna być zgodna ze stanem faktycznym

1	wpisany wynik pomiaru długości ramienia blaszki okucia						
2	wpisany wynik pomiaru szerokości ramienia blaszki okucia						
3	wpisany wynik pomiaru rozstawu otworów: gwintowanego i przelotowego						
4	wpisany wynik pomiaru odległości osi otworu gwintowanego od krawędzi						
5	wpisany wynik pomiaru odległości osi otworów od krawędzi						
6	wykonane promienie R30						
7	wykonane pogłębienia pod łby śrub						
8	środek promienia R5 znajduje się w punkcie przecięcia się wewnętrznych krawędzi blaszki						
9	rysy na obrabianych krawędziach wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi						
10	brak ostrych krawędzi						

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Wykonanie blaszki okucia

Zdający

1	promień R5 wykonał za pomocą wiertła lub pilnika						
2	rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii materiały, narzędzia oraz przyrządy kontrolno-pomiarowe						
3	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem						
4	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów						
5	używał oleju podczas gwintowania						
6	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

