

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
 Oznaczenie arkusza: **M.20-01-19.06**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.20**
 Numer zadania: **01**

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, przekaz niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odrębnie 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.

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Okucie**

Uwaga: sprawdzić po wykonaniu zadania:

1	długość ramienia okucia: 99,13÷100,00 mm										
2	szerokość ramienia okucia: 29,48÷30,00 mm										
3	rozstaw otworów gwintowanego i przelotowego: 29,74÷30,26 mm										
4	odległość osi otworu gwintowanego od krawędzi: 34,70÷35,30 mm										
5	odległość osi otworu $\phi 5$ od krawędzi: 14,78÷15,22 mm										
6	otwór $\phi 5$ i M5 wykonane w osi ramienia okucia (błąd osiowości $\pm 0,22$ mm)										
7	śruba kontrolna wkręca się bez zacięć w otwory gwintowane M5										
8	ścięcia ramion wykonane pod kątem $45 \pm 1^\circ$										
9	wewnętrzny promień R5 odpowiada zarysowi wzorca/sprawdzianu										

Rezultat 2: Tabela pomiarów

Uwaga: w wykonanych pomiarach (tym samym przyrządem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać $\pm 0,05$ mm. Ocena stanu wykonania (R.2.6÷R.2.10) powinna być zgodna ze stanem faktycznym

1	wpisany wynik pomiaru długości ramienia okucia									
2	wpisany wynik pomiaru szerokości okucia									
3	wpisany wynik pomiaru rozstawu otworów, gwintowanego M5 i przelotowego $\phi 5$									
4	wpisany wynik pomiaru odległości otworu gwintowanego od krawędzi									
5	wpisany wynik pomiaru odległości otworu $\phi 5$ od krawędzi									
6	wykonane ścięcia ramion									
7	wykonane pogłębienia w otworach $\phi 5$ pod łby śrub									
8	środek promienia R5 w punkcie przecięcia się wewnętrznych krawędzi okucia									
9	rysy na obrabianych krawędziach wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi okucia									
10	brak ostrych krawędzi									

Przebieg 1: Wykonanie okucia

Zdający:

1	materiały, narzędzia oraz przyrządy pomiarowe rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii									
2	dobierał narzędzia skrawające odpowiednio do rodzaju obróbki (piłowanie, wiercenie, gwintowanie)									
3	dobierał pilniki do rodzaju obróbki (zgrubna, wykańczająca)									
4	sprawdzał wymiary i kształt przedmiotu podczas obróbki									
5	sprawdził zamocowanie przedmiotu obrabianego w imadle przed wierceniem									
6	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów									
7	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów									
8	stosował smarowanie narzędzi skrawających podczas gwintowania									
9	oczyścił narzędzia skrawające po wykonaniu zadania									
10	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania									

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

