

**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.20-01-19.01**
 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 rezultaty w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie i z poleceniami zawartymi w treści zadania, to oceniaj jego działania pozytywnie oraz niezwłocznie zawiadom OKE, że zasady oceniania tego nie przewidują, mimo, że powinny.
- 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 wykonywaniu zadania przez zdającego.

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Język zapadki

Uwaga: sprawdzić po wykonaniu zadania:

1	długość języka zapadki wykonana w zakresie: 99,00÷100,00 mm										
2	wysokość języka zapadki wykonana w zakresie: 23,48÷24,00 mm										
3	wysokość zaczepu wykonana w zakresie: 29,50÷30,00 mm										
4	długość zaczepu wykonana w zakresie: 24,48÷25,00 mm										
5	długość półki wykonana w zakresie: 49,00÷50,00 mm										
6	długość wycięcia wykonana w zakresie: 34,70÷35,30 mm										
7	otwór $\phi 8$ wykonany w środku wysokości zapadki (błąd osiowości 0,2 mm) w odległości 13 mm od końca zapadki zgodnie z odchyłkami wymiarów swobodnych nietolerowanych										
8	otwór gwintowany M6 wykonany zgodnie z rysunkiem (błąd 0,2 mm) oraz odchyłkami wymiarów swobodnych nietolerowanych										
9	wykonane ścięcia 5x5 i promienie R5										
10	brak ostrych krawędzi, rysy wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi										

Rezultat 2: Tabela pomiarów

Uwaga: W wykonanych pomiarach (tym samym przyrządem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0,05 mm. Ocena stanu powinna być zgodna ze stanem faktycznym. W tabeli wpisane wyniki pomiarów (R.2.1 - R.2.6) i ocena stanu (R.2.7 - R.2.10):

1	długość języka zapadki										
2	wysokość języka zapadki										
3	wysokość zaczepu										
4	długość zaczepu										
5	długość półki										
6	położenie osi otworu $\phi 8$ od końca zapadki										
7	otwór pod wykonanie ścięcia wykonany zgodnie z rysunkiem										
8	otwór $\phi 8$ wykonany w osi zapadki										
9	rysy wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi										
10	brak ostrych krawędzi										

Przebieg 1: Wykonanie języka zapadki w odniesieniu do technologii obróbki ręcznej i maszynowej metali

Zdający:

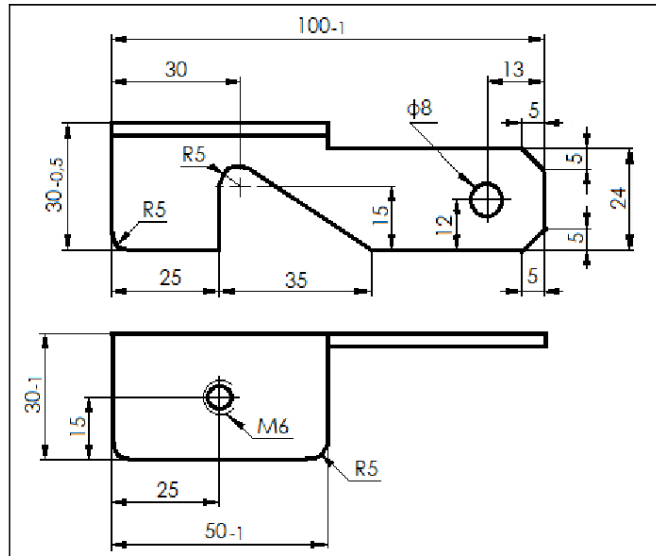
1	materiały, narzędzia oraz przyrządy pomiarowe rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii																				
2	dobierał narzędzia skrawające (pilniki) stosownie do kształtu obrabianej powierzchni																				
3	dobierał narzędzia skrawające (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



Rysunek dla egzaminatora