

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2020
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
 Oznaczenie arkusza: **M.20-01-20.06-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.20**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2012**
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: Obejma

1	długość obejmy po zagięciu promienia mieści się w granicach: 126,00÷134,00 mm																			
2	długość zagięcia promienia mieści się w granicach: 30,00÷34,00 mm																			
3	promień obejmy R10 odpowiada zarysowi wzorca																			
4	wszystkie otwory wykonane w osi płaskownika z tolerancją ±0,5 mm																			
5	odległość osi otworu M5 od krawędzi mieści się w granicach: 11,78÷12,22 mm																			
6	wysokość zagięcia na końcu obejmy mieści się w granicach: 22,00÷22,26 mm																			
7	wysokość zagięcia wewnętrznego obejmy mieści się w granicach: 20,00÷20,26 mm																			
8	gwint M5 nacięty prostopadle do powierzchni																			
9	powierzchnie obejmy bez widocznych śladów uszkodzeń mechanicznych																			

Rezultat 2: Wymiary obejmy

Uwaga: w wykonanych pomiarach (tym samym narzędziem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać $\pm 0,05$ 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. 4, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru D								
5	w poz. 5, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru E								
6	w poz. 6, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru F								

Rezultat 3: Zmontowany uchwyt

1	uchwyt zmontowany zgodnie z rysunkiem								
2	śruba M5x25 skontrowana nakrętką M5 na wymiar $18\pm 0,5$ mm								
3	śruba M5x35 skontrowana nakrętką M5 na wymiar $20\pm 0,5$ mm								

Przebieg 1: Wykonanie obejmy i montaż uchwytu

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	dobrał i stosował pręt $\phi 20$ do wykonania zagięcia promienia obejmy										
4	sprawdzał wymiary i kształt obejmy podczas obróbki i montażu uchwytu										
5	sprawdził zamocowanie obejmy w imadle przed wierceniem										
6	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów										
7	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów										
8	stosował smarowanie narzędzi skrawających podczas wiercenia i gwintowania										
9	sprawdził wymiary montażowe śrub M5 uchwytu										
10	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania										

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunki dla egzaminatora

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

