

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

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
 Oznaczenie arkusza: **M.20-01-20.01-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

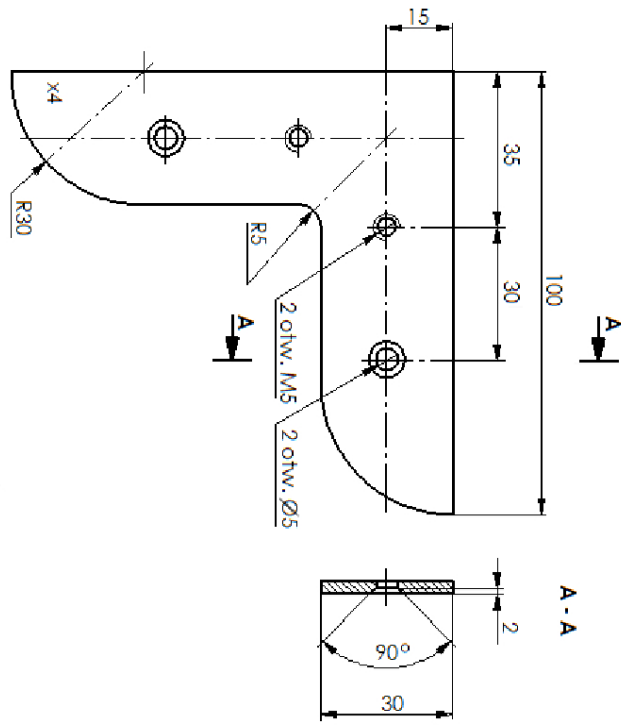
Egzaminatorze!

- 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.

Rezultat 2: Tabela pomiarów

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 narożnika										
2	wpisany wynik pomiaru szerokości ramienia narożnika										
3	wpisany wynik pomiaru rozstawu osi 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 narożnika										
9	rysy na obrabianych krawędziach wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi										
10	brak ostrych krawędzi										



Uwagi:
 Ostre krawędzie stępić
 Rysy wyprowadzić wzdłuż dłuższych krawędzi
 Wymiary nietolerowane wykonaj zgodnie
 z tabelą odchyłek wymiarów

liczba	Nazwa części	Material	Gotunek
1	Narożnik	Materiał	S235JR
Nr rys	Blacha 100,5x100,5x4 mm		
19-2-01			