

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa prostych maszyn i urządzeń**
Oznaczenie arkusza: **MG.02-01-20.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.02**
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, przekaz 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.

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Części praski do wciskania tłoczków

Uwaga! Ocena rezultatu po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenia etapu pracy

1	śruba główna oczyszczona i zakonserwowana																		
2	nakrętka główna oczyszczona i zakonserwowana																		
3	talerzyk oczyszczony i zakonserwowany																		
4	ogranicznik oczyszczony i zakonserwowany																		
5	uszkodzony trzpień pokrętła zdemontowany z otworu w główce śruby głównej																		

Rezultat 2: Trzpień pokrętła

Uwaga! Ocena rezultatu po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenia etapu pracy

1	długość trzpienia pokrętła mieści się w zakresie: 89÷90 mm																		
2	czynna długość gwintu po obu stronach trzpienia mieści się w zakresie: 8÷10 mm																		
3	gwinty nie są uszkodzone																		
4	fazy po obu stronach pokrętła są wykonane																		

Rezultat 3: Praska do wciskania tłoczków*Uwaga: sprawdzić po wykonaniu zadania*

1	nakrętka główna wkręcona na gwint śruby głównej										
2	talerzyk jest stabilnie osadzony na końcówce śruby										
3	ogranicznik osadzony na gwincie śruby pomiędzy nakrętką i talerzykiem										
4	lekki docisk nakrętką na ogranicznik nie powoduje zsunięcia talerzyka										
5	nakrętka główna swobodnie obraca się na gwincie bez oporów										
6	nakrętki kołpakowe nie odkręcają się przy próbie odkręcenia palcami										
7	położenie wszystkich części praski jest zgodnie z rysunkiem										

