

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

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

**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 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

