

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

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

