



EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2024

ZASADY OCENIANIA

**Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu**

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **M.20-01-24.01-SG**
Symbol 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, przełącz 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.

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1. Blaszka okucia**

1	długość ramienia blaszki okucia mieści się w zakresie: 99,13 ÷ 100,00								
2	szerokość ramienia blaszki okucia mieści się w zakresie: 29,48÷ 30,00								
3	rozstaw otworów gwintowanego i przelotowego mieści się w zakresie: 29,74 ÷ 30,26								
4	odległość osi otworu gwintowanego od krawędzi mieści się w zakresie: 34.7 ÷ 35,30								
5	śruba kontrolna M5 wkręca się w gwint bez oporu								
6	wszystkie otwory: Ø5 i M5 wykonane w osi ramienia blaszki okucia (błąd osiowości ±0,22 mm)								
7	promień R5 zgodny z rysunkiem wykonawczym								
8	promień R30 zgodny z rysunkiem wykonawczym								
9	brak ostrych krawędzi								

Numer
stanowiska

Rezultat 2. Tabela pomiarów i oględzin

Uwaga: W wykonanych pomiarach (tym samym narzędziem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać $\pm 0,05$ 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 blaszki okucia									
2	wpisany wynik pomiaru szerokości ramienia blaszki okucia									
3	wpisany wynik pomiaru rozstawu 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 blaszki									
9	rysy na obrabianych krawędziach wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi									
10	brak ostrych krawędzi									

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Wykonanie blaszki okucia

Zdający

1	promień R5 wykonany za pomocą wiertła lub pilnika						
2	rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii materiały, narzędzia oraz przyrządy kontrolno-pomiarowe						
3	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem						
4	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów						
5	używał oleju podczas gwintowania						
6	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

www.EgzaminZawodowy.info

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis