

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE**  
**Rok 2022**  
**ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**  
Oznaczenie arkusza: **MG.20-01-22.01-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, 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 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 R10 odpowiada zarysowi wzorca						
4	wszystkie otwory wykonane w osi płaskownika z tolerancją $\pm 0,5$ 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: 21,74÷22,26 mm						
7	wysokość zagięcia wewnętrznego obejmy mieści się w granicach: 20,00÷22,26 mm						
8	gwint M5 nacięty prostopadle do powierzchni						
9	powierzchnie obejmy bez widocznych śladów uszkodzeń mechanicznych						

Numer  
stanowiska


**Rezultat 2: Wymiary obejm - tabela wymiarów**

*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, wpisany wynik pomiaru wymiaru A						
2	w poz. 2, wpisany wynik pomiaru wymiaru B						
3	w poz. 3, wpisany wynik pomiaru wymiaru C						
4	w poz. 4, wpisany wynik pomiaru wymiaru D						
5	w poz. 5, wpisany wynik pomiaru wymiaru E						
6	w poz. 6, wpisany wynik pomiaru wymiaru F						

**Rezultat 3: Zmontowany uchwyt**

1	uchwyt zmontowany zgodnie z rysunkiem						
2	śruba M5x25 skontrolowana nakrętką M5 na wymiar $18 \pm 0,5$ mm						
3	śruba M5x35 skontrolowana nakrętką M5 na wymiar $20 \pm 0,5$ mm						

Numer  
stanowiska


**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 $\varnothing 20$ 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								

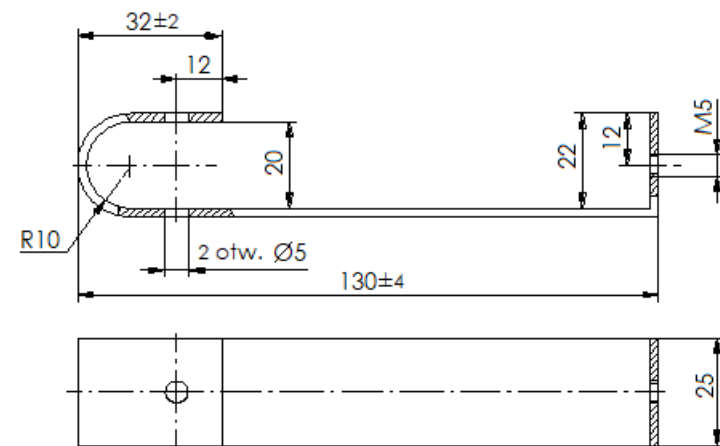
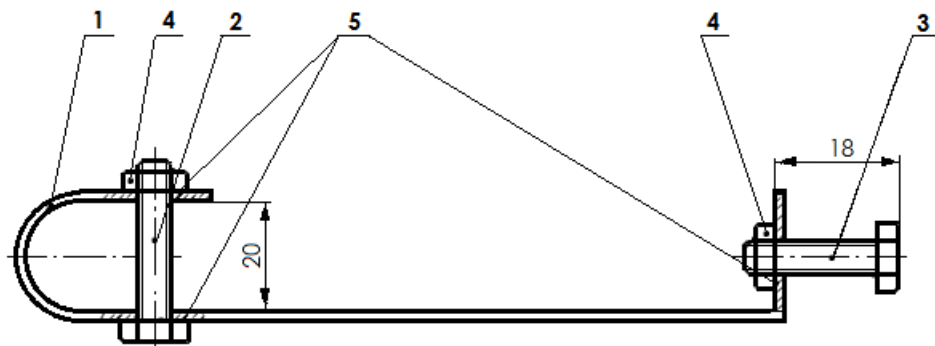
Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*

Dokumentacja dla egzaminatora:



Uwagi:  
 Ostre krawędzie stępić  
 Rysy wyprowadzić wzdłuż dłuższych krawędzi  
 Wymiary nietolerowane wykonać zgodnie z tabelą odchyłek IT14

Materiał: płaskownik 25x200x3 mm

Nr rys	Nazwa części
19-20-11	Obejma

5	Podkładka okrągła	3	PN-82006	
4	Nakrętka M5	2	PN-82144	
3	Śruba M5x25	1	PN-82105	
2	Śruba M5x35	1	PN-82105	
1	Obejma	1	19-20-11	
Poz.	Nazwa części	Szt.	Nr rys lub norm	Uwagi
Nr rys <b>19-20-10</b>		Nazwa wyrobu <b>Uchwyt</b>		Podziałka <b>1:1</b>