



EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2020

ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **M.20-01-20.01-SG**
Oznaczenie 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, 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.

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Narożnik

1	długość ramienia narożnika mieści się w zakresie: 99,13÷100,00 mm						
2	szerokość ramienia narożnika mieści się w zakresie: 29,48÷30,00 mm						
3	rozstaw otworów gwintowanego i przelotowego mieści się w zakresie: 29,74÷30,26 mm						
4	odległość osi otworu gwintowanego od krawędzi mieści się w zakresie: 34,70÷35,30 mm						
5	śruba kontrolna M5 wkręca się w gwint ramienia bez oporu						
6	promień R5 zgodny z zarysem wzorca						
7	otwór $\phi 5$ wykonany w osi ramienia (błąd osiowości $\pm 0,22$ mm)						
8	otwór M5 wykonany w osi ramienia (błąd osiowości $\pm 0,22$ mm)						
9	promień R30 zgodny z zarysem wzorca						
10	ostre krawędzie stępione						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Tabela pomiarów

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

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie narożnika

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 narożnika podczas obróbki						
5	sprawdził zamocowanie narożnika 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	oczyścił narzędzia skrawające po wykonaniu zadania						
10	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

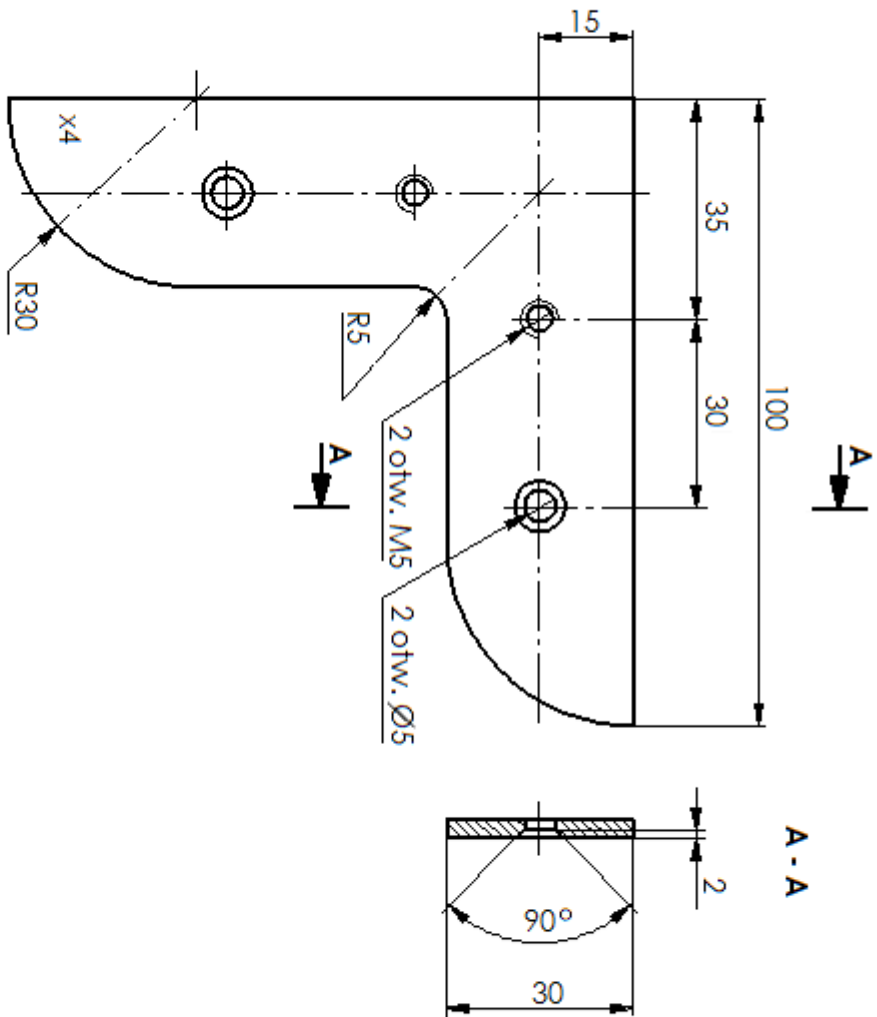
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek dla egzaminatora



Uwagi:
Ostre krawędzie stępić
Rysy wyprowadzić wzdłuż dłuższych krawędzi
Wymiary nietolerowane wykonaj zgodnie
z tabelą odchylek wymiarów

Ilość	Nazwa części	
1	Narożnik	
Nr rys	Materiał	Gatunek
19-2-01	Blacha 100,5x100,5x4 mm	S235JR