

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE  
Rok 2024  
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń**  
 Oznaczenie arkusza: **M.17-01-24.06-SG**  
 Symbol kwalifikacji: **M.17**  
 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, przekaż 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: Wykonany wpust pryzmatyczny E**

1	Długość wpustu pryzmatycznego (49,38 - 50,00)						
2	Rozstaw otworów (29,48 - 30,00)						
3	Odległość osi otworu od krawędzi (9,78 - 10,22)						
4	Oba otwory wykonane w osi płaskownika ( $\pm 0,5$ )						
5	Wielkość pogłębienia $\phi 5,5$ (2,2 - 2,6)						
6	Krawędzie wpustu stępione						
7	Wyrowadzone promienie po obu końcach R4						

**Rezultat 2: Tabela pomiarów***Uwaga: w wykonanych pomiarach (tym samym narzędziem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0,05 mm*

1	Wymiar S						
2	Wymiar L						
3	Wymiar g						
4	Wymiar H						
5	Wymiar $\phi D$						
6	Brak ostrych krawędzi						
7	W kolumnie 4 wybrał wszystkie odpowiedzi TAK lub NIE zgodnie z stanem faktycznym						

Numer  
stanowiska


**Rezultat 3: Zmontowany podzespół napędu**

1	Łożysko osadzone do samego końca czopa						
2	Kołnierz nakrętki znajduje się zgodnie z rysunkiem						
3	Wpust dokręcony do wałka						
4	Tuleja swobodnie przesuwa się do nakrętki						
5	Powierzchnia górna wpustu jest równoległa do osi wałka (tolerancja $\pm 0,5\text{mm}$ )						

**Przebieg 1: Przebieg wykonania podzespołu napędu zgodny z technologią obróbki oraz przestrzeganie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy****Zdający**

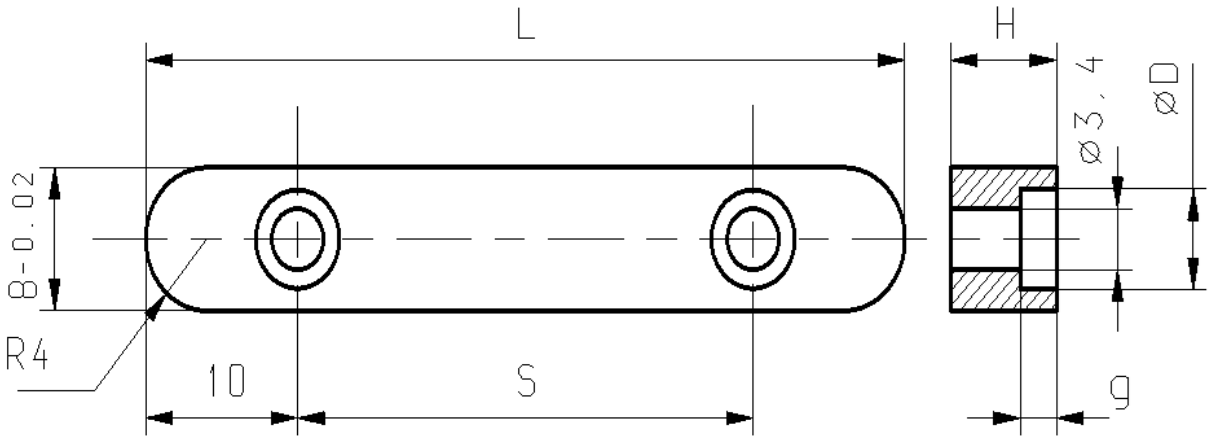
1	rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii materiały, narzędzia oraz przyrządy kontrolno-pomiarowe						
2	podczas montażu używał narzędzi zgodnie z przeznaczeniem						
3	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów						
4	podczas montażu używał nakładek aluminiowych lub szczęk miękkich						
5	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*



Wpust pryzmatyczny E