

**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, 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. 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						

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*