

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**

Oznaczenie arkusza: **MG.20-01-20.06-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, 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: 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 obejmy 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: 22,00÷22,26 mm						
7	wysokość zagięcia wewnętrznego obejmy mieści się w granicach: 20,00÷20,26 mm						
8	gwint M5 nacięty prostopadle do powierzchni						
9	powierzchnie obejmy bez widocznych śladów uszkodzeń mechanicznych						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Wymiary obejm

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, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru A						
2	w poz. 2, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru B						
3	w poz. 3, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru C						
4	w poz. 4, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru D						
5	w poz. 5, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru E						
6	w poz. 6, tabeli pomiarów 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 $\phi 20$ 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						

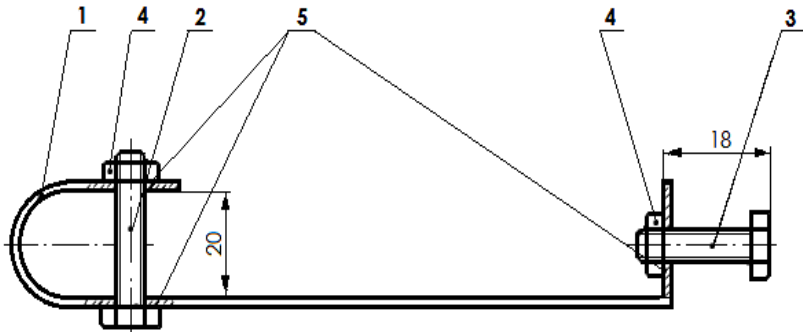
Egzaminator

imię i nazwisko

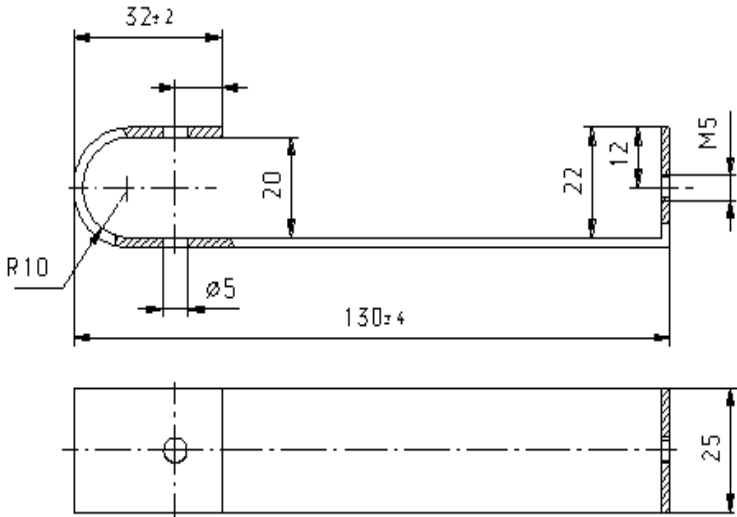
.....

data i czytelny podpis

Rysunki dla egzaminatora



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	Nazwa wyrobu			Podziałka
19-20-10	Uchwyt			1:1



Uwagi:
Ostre krawędzie stępić
Rysy wyprowadzić wzdłuż dłuższych krawędzi

Materiał: płaskownik 25x200x3 mm		
Nr rys	Nazwa części	
19-20-11	Obejma	