



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2021
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **MG.20-01-21.06-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, 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.

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny		Numer stanowiska					
Rezultat 1: Kątownik <i>Uwaga: sprawdzić po wykonaniu zadania</i>		Egzaminator wpisuje T , jeżeli zdający spełnił kryterium albo N , jeżeli nie spełnił					
1	długość ramienia kątownika: 99,13÷100,00 mm						
2	szerokość ramienia kątownika: 29,48÷30,00 mm						
3	rozstaw otworów gwintowanego i przelotowego: 29,74÷30,26 mm						
4	odległość osi otworu gwintowanego od krawędzi: 34,70÷35,30 mm						
5	odległość osi otworu $\phi 5$ od krawędzi: 14,78÷15,22 mm						
6	otwór $\phi 5$ i M5 wykonane w osi ramienia kątownika (błąd osiowości $\pm 0,22$ mm)						
7	śruba kontrolna wkręca się bez zacięć w gwint M5						
8	ścięcia ramion wykonane pod kątem $45 \pm 1^\circ$						
9	wewnętrzny promień R5 odpowiada zarysowi wzorca/sprawdzianu						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Wyniki pomiarów kątownika - tabela pomiarów

Uwaga: w wykonanych pomiarach (tym samym przyrządem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać $\pm 0,05$ mm. Ocena stanu wykonania (R.2.6÷R.2.10) powinna być zgodna ze stanem faktycznym

1	wpisany wynik pomiaru długości ramienia kątownika						
2	wpisany wynik pomiaru szerokości kątownika						
3	wpisany wynik pomiaru rozstawu otworów, gwintowanego M5 i przelotowego $\phi 5$						
4	wpisany wynik pomiaru odległości otworu gwintowanego od krawędzi						
5	wpisany wynik pomiaru odległości otworu $\phi 5$ od krawędzi						
6	wykonane ścięcia ramion						
7	wykonane pogłębienia w otworach $\phi 5$ pod łby śrub						
8	środek promienia R5 w punkcie przecięcia się wewnętrznych krawędzi kątownika						
9	rysy na obrabianych krawędziach wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi kątownika						
10	brak ostrych krawędzi						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie kątownika

Zdający:

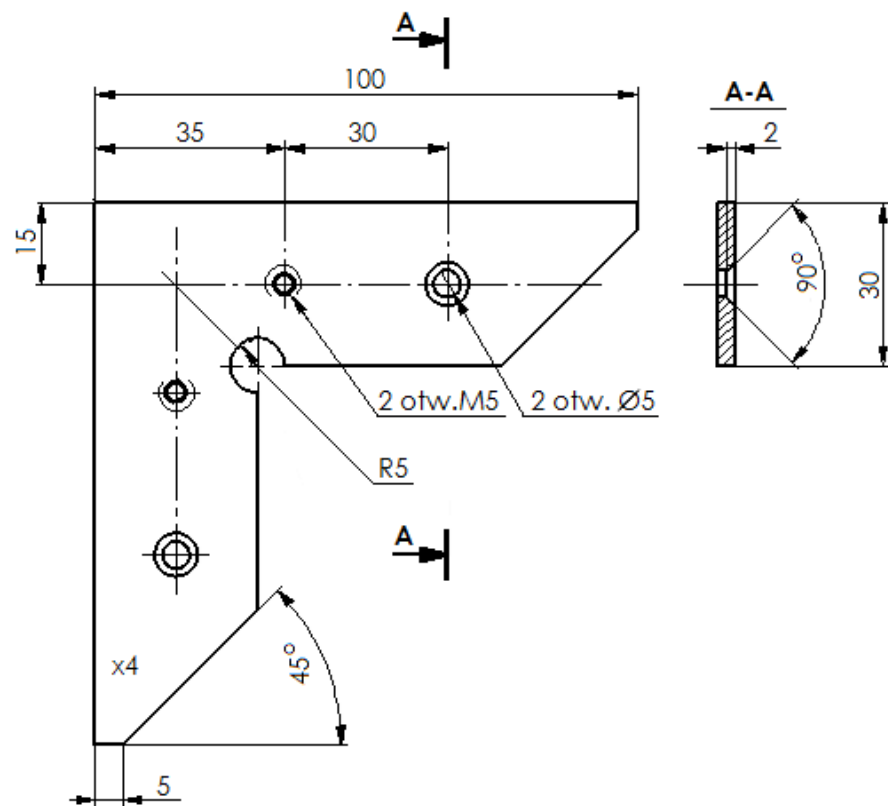
1	materiały, narzędzia oraz przyrządy pomiarowe rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii						
2	dobierał narzędzia skrawające odpowiednio do rodzaju obróbki (piłowanie, wiercenie, gwintowanie)						
3	dobierał pilniki do rodzaju obróbki (zgrubna, wykańczająca)						
4	sprawdzał wymiary i kształt przedmiotu podczas obróbki						
5	sprawdził zamocowanie przedmiotu obrabianego w imadle przed wierceniem						
6	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów						
7	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów						
8	stosował smarowanie narzędzi skrawających podczas gwintowania						
9	oczyścił narzędzia skrawające po wykonaniu zadania						
10	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Uwagi:

Ostre krawędzie stępić

Rysy wyprowadzić wzdłuż dłuższych krawędzi

Wymiary nietolerowane wykonać zgodnie z tabelą odchyłek warsztatowych

Ilość 1	Nazwa części Kątownik	
Nr rys 01-21.06	Materiał Blacha 100,5 x 100,5 x 4 mm	Gatunek S235JR