

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE  
Rok 2022  
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**  
 Oznaczenie arkusza: **MG.20-01-22.06-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, prześlij niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odrębnie 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: Język zapadki***Uwaga: sprawdzić po wykonaniu zadania:*

1	długość języka zapadki wykonana w zakresie: 99,00÷100,00 mm								
2	wysokość języka zapadki wykonana w zakresie: 23,48÷24,00 mm								
3	wysokość zaczepu wykonana w zakresie: 29,50÷30,00 mm								
4	długość zaczepu wykonana w zakresie: 24,48÷25,00 mm								
5	długość półki wykonana w zakresie: 49,00÷50,00 mm								
6	długość wycięcia wykonana w zakresie: 34,70÷35,30 mm								
7	otwór $\phi 8$ wykonany w środku wysokości zapadki (błąd osiowości 0,2 mm) w odległości 13 mm od końca zapadki zgodnie z odchyłkami wymiarów swobodnych nietolerowanych								
8	otwór gwintowany M6 wykonany zgodnie z rysunkiem (błąd 0,2 mm) oraz odchyłkami wymiarów swobodnych nietolerowanych								
9	wykonane ścięcia 5x5 i promienie R5								
10	brak ostrych krawędzi, rysy wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi								

Numer  
stanowiska


**Rezultat 2: Wyniki pomiarów języka zapadki - tabela pomiarów**

*Uwaga: W wykonanych pomiarach (tym samym przyrządem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0,05 mm. Ocena stanu powinna być zgodna ze stanem faktycznym. W tabeli wpisane wyniki pomiarów (R.2.1 - R.2.6) i ocena stanu (R.2.7 - R.2.10):*

1	długość języka zapadki						
2	wysokość języka zapadki						
3	wysokość zaczepu						
4	długość zaczepu						
5	długość półki						
6	położenie osi otworu $\phi 8$ od krawędzi zapadki						
7	otwór pod wykonanie ścięcia wykonany zgodnie z rysunkiem						
8	otwór $\phi 8$ wykonany w osi zapadki						
9	rysy wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi						
10	brak ostrych krawędzi						

Numer  
stanowiska


**Przebieg 1: Wykonanie języka zapadki**

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 (pilniki) stosownie do kształtu obrabianej powierzchni						
3	dobierał narzędzia skrawające (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						

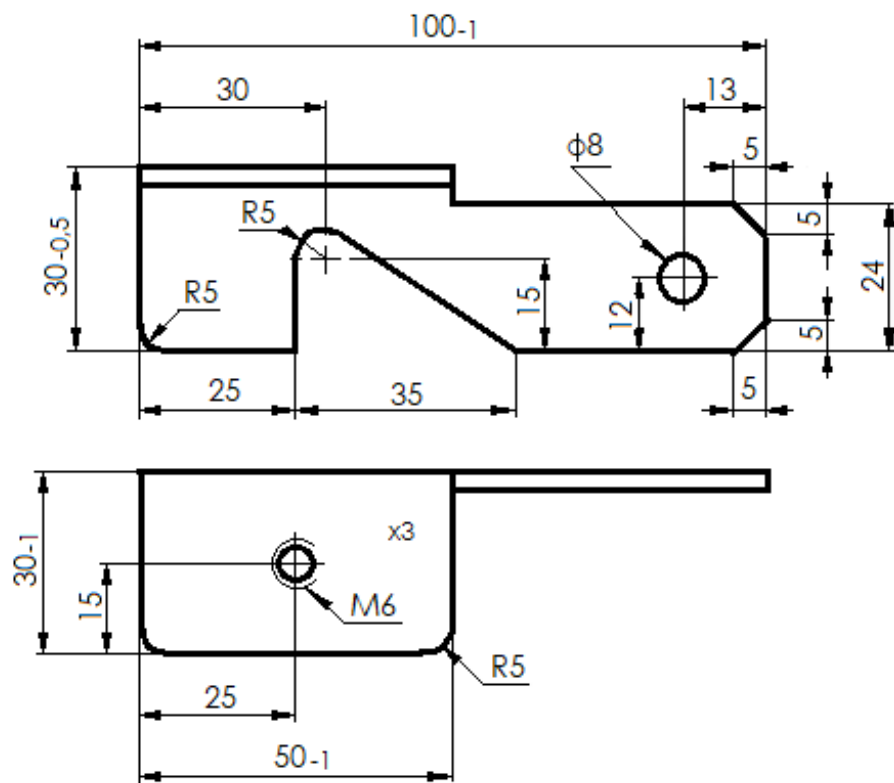
Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*

Dokumentacja dla egzaminatora:



Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: [arkusze.pl](http://arkusze.pl)