



**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 prostych maszyn, urządzeń i narzędzi**

Oznaczenie arkusza: **MG.01-01-21.06-SG**

Oznaczenie kwalifikacji: **MG.01**

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.

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił

Rezultat 1: Wykonany ceownik

1	otwór wykonany wiertłem $\phi 8,5$						
2	sfazowana krawędź otworu $\phi 8,5/1 \times 45^\circ$						
3	wykonany otwór gwintowany M8						
4	sfazowana krawędź otworu gwintowanego M8/1x45°						
5	ostre krawędzie są stępione						

Rezultat 2: Wykonany łeb śruby zawiasu

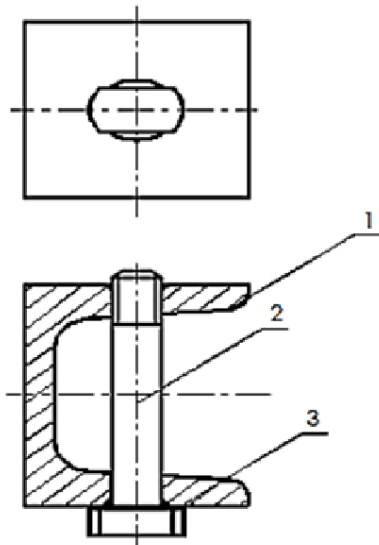
1	szerokość łba śruby pod klucz mieści się w granicach: A=9,40; B=10,00						
2	piłowane płaszczyzny są równoległe						
3	piłowane płaszczyzny są w osi śruby						
4	ostre krawędzie są stępione						

Rezultat 3: Wymiary łba śruby- tabela kontrolno-pomiarowa <i>Uwaga: W wykonanych pomiarach (tym samym przyrządem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0,1 mm. Ocena stanu powinna być zgodna ze stanem faktycznym</i>									
1	wpisany wynik pomiaru: szerokość łba śruby pod klucz								
2	wpisany wynik pomiaru: wysokość łba śruby								
3	wpisane TAK lub NIE w pozycji: brak ostrych krawędzi								
Rezultat 4: Zmontowany zawias ceowy									
1	podkładka założona pod łeb śruby M8								
2	śruba M8 wkręcona do ceownika zgodnie z rysunkiem MG.01-03								

Przebieg 1: Wykonanie części i montaż uchwytu ceowego							
Zdający:							
1	złożył okulary ochronne podczas wiercenia otworów						
2	mocował pewnie w imadle maszynowym materiał obrabiany podczas wiercenia						
3	mocował pewnie materiał w imadle podczas piłowania						
4	używał oleju maszynowego do gwintowania						
5	podczas gwintowania wykonywał ruchy powrotne pokrętki w celu zerwania wióra						
6	posługiwał się narzędziami do obróbki ręcznej zgodnie z zasadami ich eksploatacji						
7	utrzymywał porządek na stanowisku podczas wykonania zadania						
8	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

Egzaminator
imię i nazwisko

.....
data i czytelny podpis



3.	Podkładka M8	1	PN
2.	Śruba M8x60	1	S235JR
1.	Ceownik	1	S235JR
Nr cz.	Nazwa części	Sztuk	Materiał/norma
Nazwa zespołu			Nr rysunku
Zawias ceowy			MG.01-03