

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń**
 Oznaczenie arkusza: **MG.17-01-20.06-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **MG.17**
 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 pożądanego rezultatu 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 | | | | | | | | <i>Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił</i> | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|---|--|--|--|--|--|--|--|

Rezultat 1: Wpust pryzmatyczny E

| | | | | | | | |
|---|---|--|--|--|--|--|--|
| 1 | długość wpustu pryzmatycznego mieści się w granicach: 49,38÷50,00 mm | | | | | | |
| 2 | rozstaw otworów w wpuście mieści się w granicach: 29,48÷30,00 mm | | | | | | |
| 3 | odległość osi otworu od krawędzi wpustu mieści się w granicach: 9,78÷10,22 mm | | | | | | |
| 4 | oba otwory wykonane w osi wpustu z tolerancją ±0,5 mm | | | | | | |
| 5 | głębokość pogłębienia otworu $\phi 5,5$ mieści się w granicach: 2,2÷2,6 mm | | | | | | |
| 6 | ostre krawędzie wpustu są stępione | | | | | | |
| 7 | co najmniej 1 promień zaokrąglenia wpustu R4, jest zgodny z zarysem wzorca | | | | | | |

Rezultat 2: Wymiary wpustu
Uwaga: w wykonanych pomiarach (tym samym narzędziem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać ±0,05 mm

| | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | w poz. 1, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru S | | | | | | |
| 2 | w poz. 2, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru L | | | | | | |
| 3 | w poz. 3, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru g | | | | | | |
| 4 | w poz. 4, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru H | | | | | | |
| 5 | w poz. 5, tabeli pomiarów wpisany wynik pomiaru wymiaru ϕD | | | | | | |

Numer
stanowiska

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

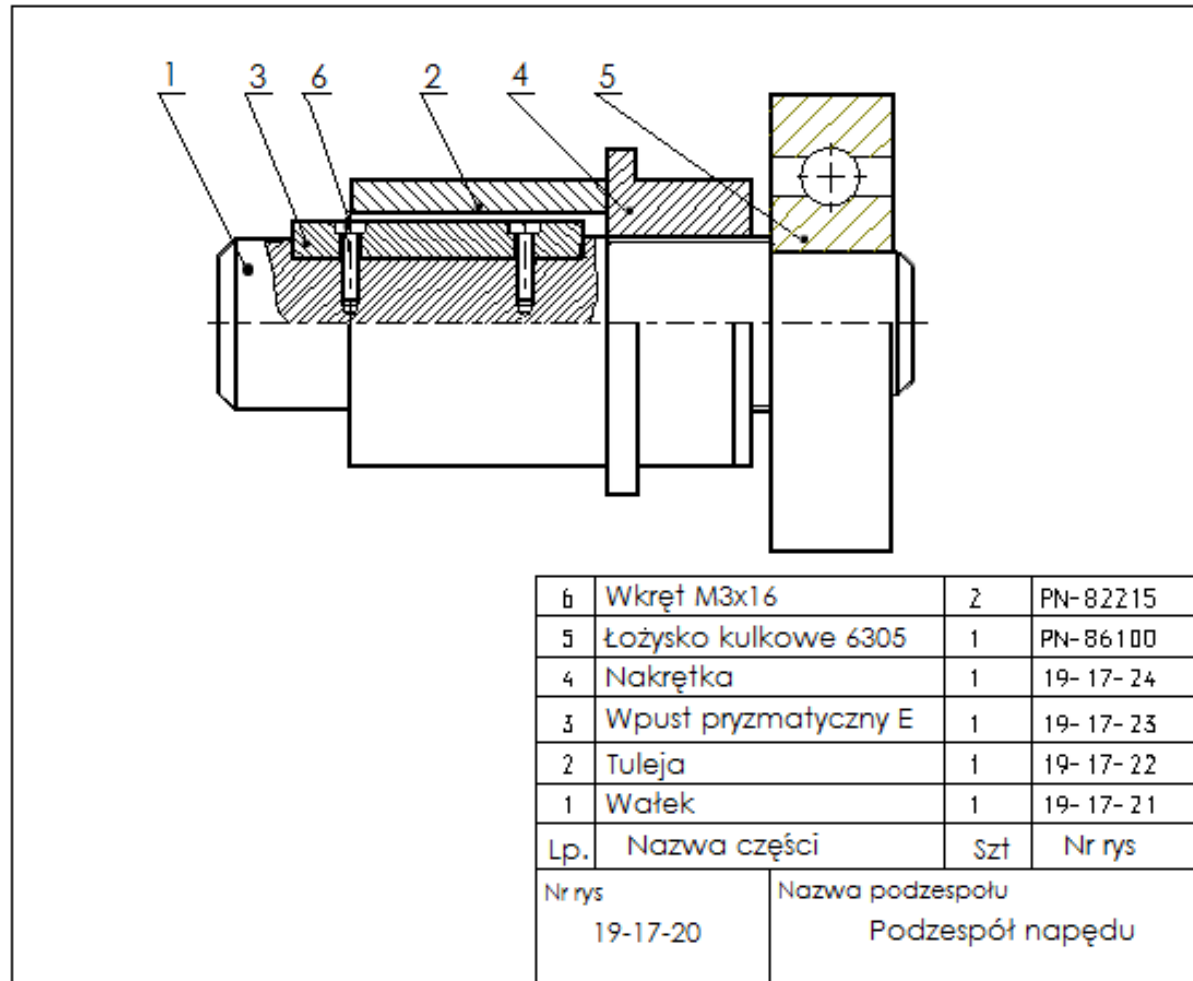
| Rezultat 3: Zmontowany podzespół napędu | | | | | | | |
|--|---|--|--|--|--|--|--|
| 1 | łożysko osadzone do końca krawędzi czopa | | | | | | |
| 2 | kołnierz nakrętki znajduje się w położeniu zgodnie z rysunkiem | | | | | | |
| 3 | wpust dokręcony do wałka dwoma wkrętami M3 | | | | | | |
| 4 | tuleja przesuwa się po wałku swobodnie w kierunku do i od kołnierza nakrętki | | | | | | |
| 5 | równoległość powierzchni górnej wpustu do osi wałka nie przekracza 0,5 mm | | | | | | |
| 6 | wszystkie części podzespołu znajdują się w położeniu zgodnym z rysunkiem | | | | | | |
| Przebieg 1: Wykonanie wpustu i montaż podzespołu napędu | | | | | | | |
| <i>Zdający:</i> | | | | | | | |
| 1 | zapoznał się z dokumentacją niezbędną do wykonania zadania | | | | | | |
| 2 | dobrał i zgromadził niezbędne narzędzia monterskie, skrawające, traserskie i przyrządy pomiarowe | | | | | | |
| 3 | posługiwał się narzędziami i przyrządami stosownie do wykonywanych czynności i zabiegów podczas obróbki wpustu oraz zgodnie z zasadami ich eksploatacji | | | | | | |
| 4 | uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem i pogłębianiem otworów | | | | | | |
| 5 | wiercił i pogłębiał otwory w wpuście z zachowaniem pewności zamocowania | | | | | | |
| 6 | podczas wiercenia i pogłębiania stosował okulary ochronne | | | | | | |
| 7 | podczas montażu części podzespołu napędu posługiwał się narzędziami stosownie do wykonywanych czynności | | | | | | |
| 8 | sprawił położenie części w zmontowanym podzespole z rysunkiem | | | | | | |
| 9 | utrzymywał ład i porządek na stanowisku pracy | | | | | | |
| 10 | po wykonaniu zadania uporządkował stanowisko pracy | | | | | | |

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek dla egzaminatora