

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
KRYTERIA OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

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

Oznaczenie arkusza: **M.20-01-16.23**

Oznaczenie kwalifikacji: **M.20**

Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod egzaminatora

Data egzaminu

Dzień Miesiąc Rok

Zmiana

Numer <i>PESEL</i> zdającego*										Numer stanowiska	

* w przypadku braku numeru *PESEL* – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny*Egzaminator wpisuje T,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo N, jeżeli
nie spełnił***Rezultat 1. Łącznik**

1	Długość łącznika, wymiar 115 wykonano w zakresie: 115,00÷114,40 mm						
2	Długość płaskownika, wymiar 85 wykonano w zakresie: 85,00÷84,40 mm						
3	Długość płaskownika, wymiar 75 wykonano w zakresie: 75,00÷74,40 mm						
4	Odległość osi otworów nitów od krawędzi łącznika, wymiar 50 wykonano w zakresie: 50,30÷49,70 mm						
5	Rozstawienie osi otworów nitów, wymiar 30 wykonano w zakresie: 30,20÷29,80 mm						
6	Kąt ścięcia 45° wykonano w zakresie: 47°÷43°						
7	Odległość osi otworu gwintu od krawędzi łącznika, wymiar 15 wykonano w zakresie: 15,20÷14,80 mm						
8	Płaskowniki stanowiące łącznik, stabilnie połączone nitami						
9	Wykonano otwór M10						
10	Ostre krawędzie stępione						

Rezultat 2. Tabela pomiarów

1	Zapis wymiaru 85, jest zgodny z rzeczywistym/uzyskanym wymiarem obróbkowym						
2	Zapis wymiaru 75, jest zgodny z rzeczywistym/uzyskanym wymiarem obróbkowym						
3	Zapis wymiaru 30, jest zgodny z rzeczywistym/uzyskanym wymiarem obróbkowym						
4	Zapis wartości kąta 45°, jest zgodny z rzeczywistym/uzyskanym kątem ścięcia						

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Obróbka ręczna

1	Naddatki obróbkowe usuwał piłką do cięcia metali						
2	Obróbkę zgrubną krawędzi i ścięg wykonał pilnikiem płaskim zdzierakiem, a obróbkę wykańczającą pilnikiem gładzikiem						
3	Zachował prostopadłość osi gwintowników do płaszczyzny płaskownika podczas gwintowania ręcznego						
4	Kontrolował wymiary i kąty podczas obróbki ręcznej łącznika						
5	Oczyścił narzędzia i uporządkował stanowisko pracy						

Przebieg 2. Obróbka maszynowa

1	Uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów						
2	Stosował okulary ochronne podczas wiercenia i pogłębiania						
3	Chłodził narzędzia podczas wiercenia						
4	Usuwał wióry haczykiem lub pędzlem						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis