

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2014
KRYTERIA OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

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

Oznaczenie arkusza: **M.20-01-14.08**

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. Wykonana podstawa

1	Długość płytki, wymiar 90 wykonano w zakresie: 90,0÷89,4 mm						
2	Odległość ściany kształownika od krawędzi bocznej płytki, wymiar 25 wykonano w zakresie: 25,0÷24,6 mm						
3	Zachowana prostokątność krawędzi górnej płytki i bocznej kształownika: $\pm 0,1$ mm						
4	Odległość osi otworu gwintowanego M8 od podstawy płytki, wymiar 25 wykonano w zakresie: 25,2÷24,8 mm						
5	Odległość osi otworu $\phi 6$ od krawędzi bocznej płytki, wymiar 10 wykonano w zakresie: 10,2÷9,8 mm						
6	Kąt ścięcia płytki 45° wykonano w zakresie: $46^\circ \pm 44^\circ$						
7	Promień zaokrąglenia krawędzi płytki R10 odpowiada zarysowi wzorca						
8	Wykonano gwint M8						
9	Połączenie nitowe płytki i kształownika jest stabilne						
10	Ostre krawędzie stępione						

Rezultat 2. Wypełniona Tabela pomiarów

1	Szerokość wycięcia kąтового w płytce: zapis wymiaru 10 jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
2	Głębokość wycięcia kąтового w płytce: zapis wymiaru 15 jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
3	Położenie osi otworu $\phi 6$ od krawędzi dolnej płytki: zapis wymiaru 15 jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
4	Rozstawienie osi nitów w płytce: zapis wymiaru 30 jest zgodny ze stanem rzeczywistym						

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Przebieg obróbki ręcznej i maszynowej							
1	Naddatki obróbkowe usuwał piłką do cięcia metali						
2	Obróbkę zgrubną krawędzi, ścięć, wycięć i promienia wykonał pilnikiem zdzierakiem, a obróbkę wykańczającą pilnikiem gładzikiem						
3	Kontrolował wymiary i kąty płytki, podczas obróbki						
4	Uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów						
5	Sprawdzał zamocowanie materiału w imadle maszynowym i wiertel w uchwycie wiertarskim						
6	Stosował okulary ochronne podczas wiercenia i pogłębiania						
7	Chłodził narzędzia podczas wiercenia						
8	Wióry usuwał haczykiem lub pędzlem						
9	Sprawdzał prostopadłość gwintowników podczas gwintowania ręcznego						
10	Pozostawił uporządkowane stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis