

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
KRYTERIA OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

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

Oznaczenie arkusza: **M.20-01-15.05**

Oznaczenie kwalifikacji: **M.20**

Numer zadania: **01**

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

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Wykonany zaczepek bramowy**

1	Wysokość podstawy zaczepu, wymiar 80±1 wykonany w zakresie: 79,0÷80,0 mm						
2	Szerokość podstawy zaczepu, wymiar 100 wykonany w zakresie: 99,13÷100,00 mm						
3	Rozstaw otworów $\phi 10$, wymiar 40 wykonany w zakresie: 39,69÷40,31 mm						
4	Odległość osi otworu M6 od podstawy zaczepu, wymiar 50 wykonany w zakresie: 49,69÷50,31 mm						
5	Odległość osi otworu $\phi 8,2$ od podstawy zaczepu, wymiar 50 wykonany w zakresie: 49,69÷50,31 mm						
6	Rozstawienie osi otworów $\phi 10$, wymiar 40 wykonany w zakresie: 36,69÷40,31 mm						
<i>Uwaga: wyniki pomiaru, poz. 2, 3, 4, 5, 6 zaokrąglić do dokładności przyrządu pomiarowego 0,02 mm</i>							
7	Wykonane ścięcia pod kątem 30°, w zakresie 29÷31° (<i>jedno ścięcie spełnia wymagania kryterium</i>)						
8	Gwint wewnętrzny M6 w podstawie zaczepu jest o pełnym zarysie						
9	Gwint zewnętrzny M6 na trzpieniu jest o pełnym zarysie						
10	Ostre krawędzie stępione						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Wypełniona tabela pomiarów

1	Wysokość: zapis pomiaru wymiaru 80 ± 1 , jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
2	Szerokość: zapis pomiaru wymiaru 100, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
3	Rozstawienie osi otworów $\phi 10$: zapis pomiaru wymiaru 40, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
4	Odległość osi otworu $\phi 8,2$ od podstawy: zapis pomiaru wymiaru 50, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
5	Kąt prosty: zapis pomiaru kąta zewnętrznego 90° , jest zgodny ze stanem rzeczywistym						

Uwaga: rozbieżność wyników pomiarów zdającego i egzaminatora nie powinna przekraczać 0,05 mm

Przebieg 1. Przebieg wykonania zacze pu bramowego

1	Zdający wykonywał obróbkę zgrubną płaskownika (zacze pu) pilnikiem zdzierakiem, a obróbkę wykańczającą pilnikiem gładzikiem						
2	Kontrolował wymiary zacze pu podczas obróbki						
3	Uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów						
4	Sprawdzał zamocowanie płaskownika w imadle maszynowym i wiertel w uchwycie wiertarskim						
5	Stosował okulary ochronne podczas wiercenia						
6	Chłodził narzędzia podczas wiercenia						
7	Wióry usuwał szczotką lub pędzlem						
8	Sprawdzał prostopadłość ścian zacze pu po zaginaniu						
9	Nacinał gwint zewnętrzny i wewnętrzny zgodnie z zasadami technologii gwintowania ręcznego						
10	Pozostawił uporządkowane stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek dla egzaminatora

