

**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA****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.20-01-15.08**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: Zaczep zasuwy**

1	Wysokość nakładki, wymiar 20 wykonany w zakresie: 19,48÷20,0 mm						
2	Rozstawienie otworów $\phi 4,2$ (nitów), wymiar 42 wykonany w zakresie: 41,69÷42,31 mm						
3	Jeden z promieni R15, nakładki zgodny z zarysem wzorca						
4	Rozstawienie otworów kwadratowych w nakładce, wymiar 92 wykonany w zakresie: 91,565÷92,435 mm						
5	Jeden z otworów kwadratowych w nakładce, wymiar 6,5 wykonany w zakresie: 6,5÷6,86 mm						
6	Wysokość podstawy, wymiar 140 wykonany w zakresie: 139,0÷140,0 mm						
7	Ścięcia (narożne) podstawy, kąt 45° wykonane w zakresie: $44^\circ\div 46^\circ$						
8	Wcięcia podstawy (wymiar 20) wykonane symetrycznie						
9	Łby nitów nie mają śladów uszkodzeń						

Uwaga: wyniki pomiarów poz. 1, 2, 4, 5 zaokrąglić do dokładności przyrządu pomiarowego 0,05 mm, w zakresie tolerancji

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Tabela pomiarów

1	Wysokość nakładki zasuw: zapis pomiaru wymiaru 20, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
2	Rozstawienie otworów $\phi 8,2$: zapis pomiaru wymiaru 92, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
3	Szerokość nakładki: zapis pomiaru wymiaru 30, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
4	Szerokość podstawy: zapis pomiaru wymiaru 128, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
5	Odległość osi przynitowanej nakładki od krawędzi podstawy: zapis pomiaru wymiaru 50, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
6	Wygięcie w nakładce umożliwia swobodny przesuw pręta o średnicy 16 mm						
7	Krawędzie części zaczepu zasuw są stępione						
8	Połączenie nitowane uniemożliwia przemieszczanie się połączonych części						
<i>Uwaga: w wykonanych pomiarach różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0,05 mm, a odpowiedzi tak/nie powinny być zgodne.</i>							

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonywanie złącza zasowy

Zdający:

1	sprawił wymiary i kąty blach (podstawa i nakładka) do wykonania części złącza								
2	wykonał ręczną obróbkę zgrubną i wykańczającą baz traserskich blach do wykonania podstawy i nakładki								
3	wytrasował i oznaczył położenie osi otworów w nakładce								
4	wytrasował położenie promieni zaokrągleń i ścięć podstawy i nakładki								
5	kontrolował wymiary, promienie i ścięcia podczas obróbki podstawy i nakładki								
6	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem								
7	stosował imadło maszynowe i ręczne oraz okulary ochronne podczas wiercenia								
8	użytkował narzędzia skrawające, przyrządy pomiarowe i traserskie zgodnie z ich przeznaczeniem i zasadami eksploatacji								
9	montaż części złącza (nitowanie podstawy z nakładką) przeprowadził z zachowaniem zasad bezpieczeństwa i higieny pracy w okularach ochronnych								
10	uporządkował stanowisko pracy								

Egzaminator

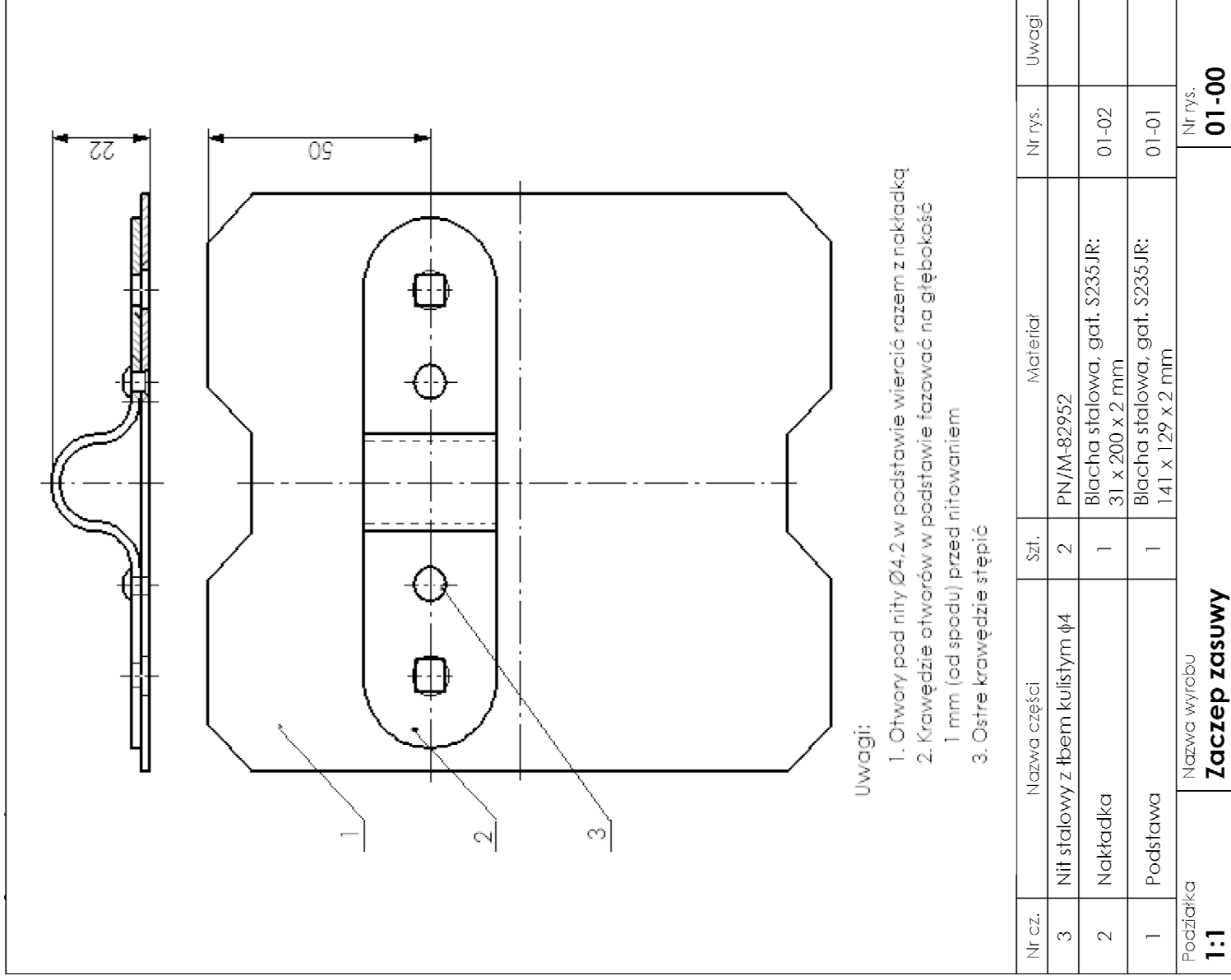
imię i nazwisko

.....

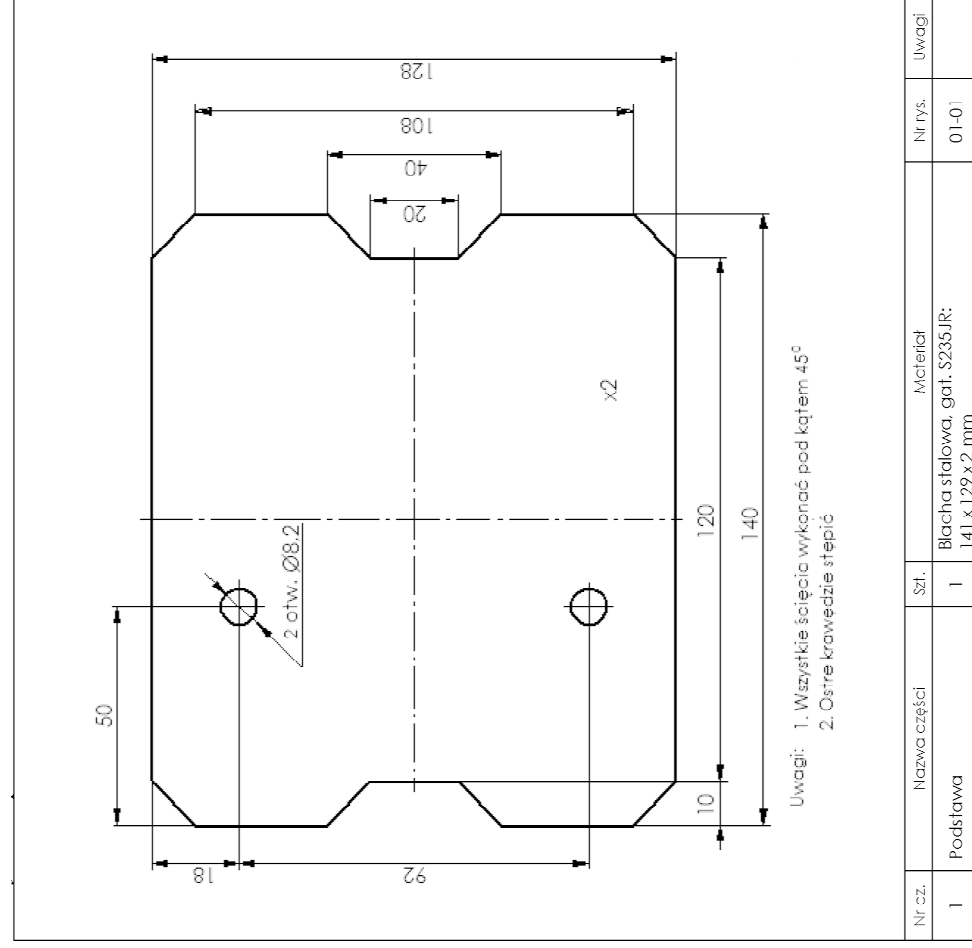
data i czytelny podpis

Rysunki dla egzaminatora

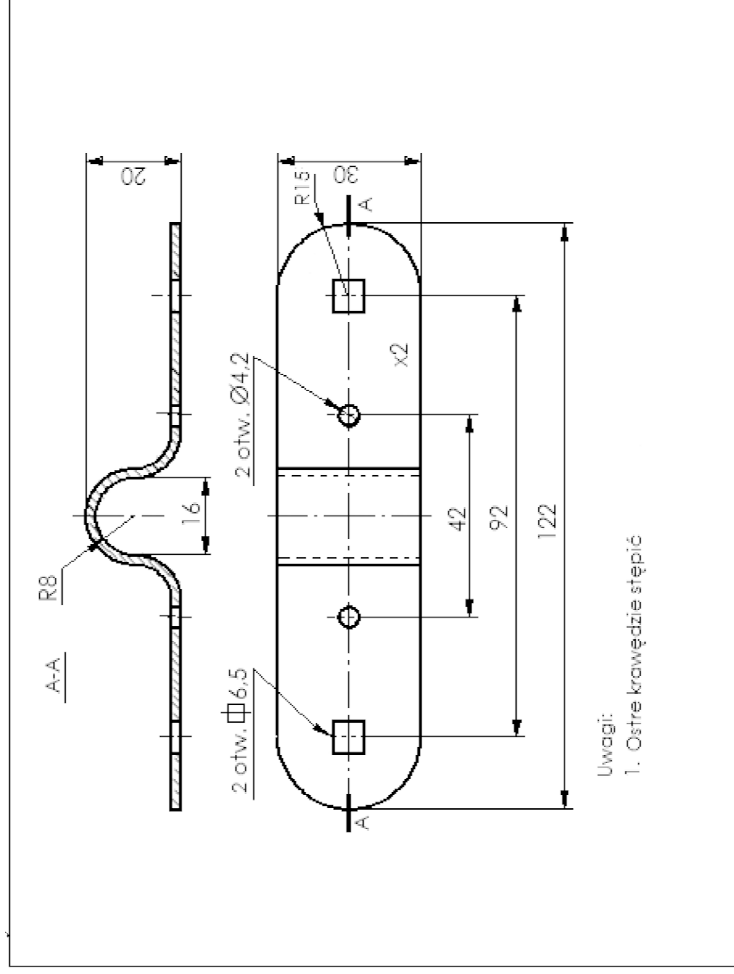
Zaczep zasuwowy



Rysunek – podstawa



Rysunek – nakładka



Nr cz.	Nazwa części	Szt.	Materiał	Nr rys.	Uwagi
2	Nakładka	1	Blacha stalowa, gat. S235JR; 31 x 200 x 2 mm	01-02	

Tabela odchyłek warsztatowych wymiarów swobodnych nietolerowanych zgodnie z IT 14

Wymiar nominalny w mm		Wartości liczbowe odchyłek w mm	
powyżej	do	zewnętrznych	wewnętrznych mieszanych
1	3	- 0,25	+ 0,25
3	6	- 0,30	+ 0,30
6	10	- 0,36	+ 0,36
10	18	- 0,43	+ 0,43
18	30	- 0,52	+ 0,52
30	50	- 0,62	+ 0,62
50	80	- 0,74	+ 0,74
80	120	- 0,87	+ 0,87
120	180	- 1,00	+ 1,00
180	250	- 1,15	+ 1,15
250	315	- 1,30	+ 1,30