

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
 Oznaczenie arkusza: **M.20-01-16.05**
 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: Przyrząd do odwzorowania kąta**

Uwaga: Podczas sprawdzania - wartości liczbowe odchyłek IT14 wymiarów w kryteriach: R.1.1 do R.1.6, zaokrąglić do 0,1 mm (zgodne z normą PN EN 22768-1)

1	długość osłon mieści się w zakresie: 149,00÷150,00 mm						
2	długość wskaźnika mieści się w zakresie: 119,00÷120,00 mm						
3	szerokość osłon mieści się w zakresie: 19,48÷20,00 mm (pomiar w dwóch miejscach)						
4	długość dystansu mieści się w zakresie: 48,38÷49,00 mm						
5	końcówka wskaźnika zachowuje kąt w zakresie: 44°÷46°						
6	rozstaw osi otworów pod nity mieści się w zakresie: 14,785÷15,215 mm						
7	gwint M5 w otworze jest o pełnym zarysie						
8	znitowane elementy się nie przemieszczają						
9	promień zaokrąglenia R10, odpowiada zarysowi wzorca						
10	ostre krawędzie stępione						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Tabela pomiarów

1	wpisany wynik pomiaru: długość osłony						
2	wpisany wynik pomiaru: długość wskaźnika						
3	wpisany wynik pomiaru: szerokość osłony						
4	wpisany wynik pomiaru: rozstaw nitów						
5	wpisana ocena: łby nitów nie wystają ponad płaszczyznę osłony*)						
6	wpisana ocena: znitowane elementy się nie przemieszczają*)						
7	wpisana ocena: stępione ostre krawędzie*)						
8	wpisana ocena: wskaźnik swobodnie obraca się wokół śruby*)						

*Uwaga: Kryteria należy uznać za spełnione, gdy różnice wymiarów wpisanych przez zdającego i egzaminatora w kryteriach R.2.1 do R.2.4 nie przekraczają 0,1 mm,
) ocena stanu powinna być zgodna ze stanem faktycznym.

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonywanie i montaż przyrządu do odwzorowania kąta

Zdający:

1	rozmieścił na stanowisku: materiały, narzędzia i przyrządy kontrolno-pomiarowe zgodnie z zasadami ergonomii i organizacji stanowiska (uwzględnić czy zdający jest praworęczny czy leworęczny)								
2	wykonał pilnikami, obróbkę zgrubną i kształtującą części przyrządu								
3	linie traserskie wyznaczające położenie osi otworów w osłonach, wskaźniku i dystansie wykonał rysikiem lub wysokościomierzem na płycie traserskiej								
4	uruchamiał próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów								
5	nacinał gwint stosując: kolejność gwintowników i cofanie gwintownika w celu złamania wióra								
6	stosował olej podczas gwintowania								
7	stosował okulary ochronne podczas wiercenia otworów								
8	po montażu części sprawdził działanie przyrządu								
9	uporządkował stanowisko pracy								

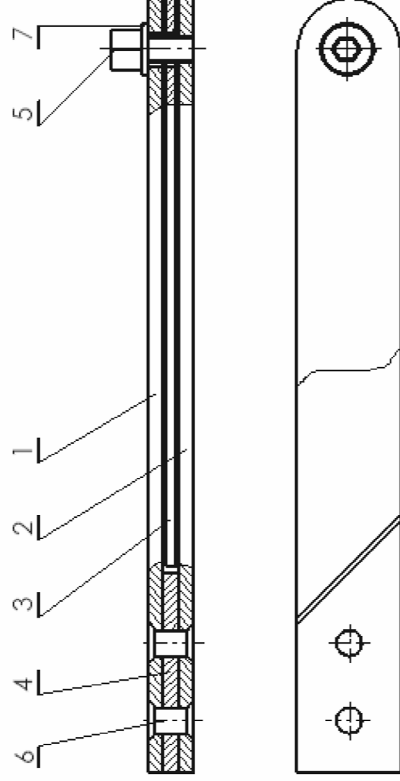
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

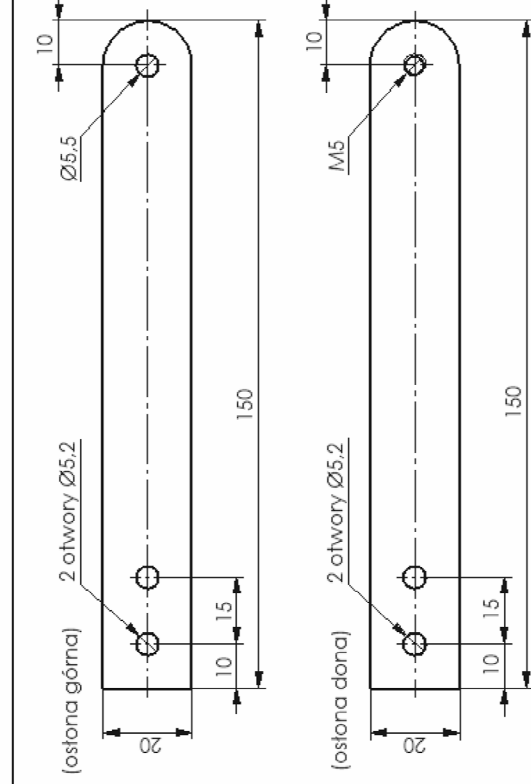
data i czytelny podpis

Rysunki dla egzaminatora:



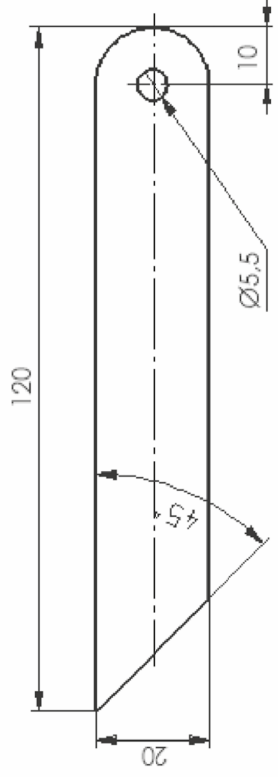
Uwaga:
Wskaźnik powinien się swobodnie obracać po montażu

7	Podkładka okrągła płaska 6.4 (M6)	1	PN-85/M-82006
6	Nit z łbem stożkowym $\phi 5 \times 10$	2	PN-88/M-82954
5	Śruba z łbem sześciokątnym M5x10	1	PN-85/M-82105
4	Dystans	1	03-03
3	Wskaźnik	1	03-02
2	Ostona dolna	1	03-01
1	Ostona górna	1	03-01
Poz.	Nazwa części		Nr rys
Ilość	Nazwa wyrobu		Ilość
Nr rys	Przyrząd do odwzorowania kąta		Gatunek wg wykazu
03-00	Materiał wg wykazu		



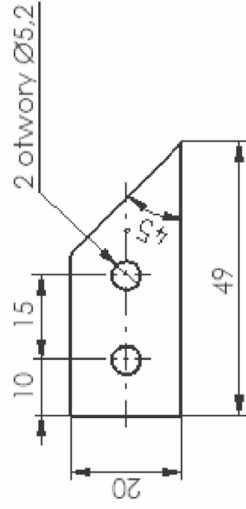
Uwagi:
Ostre krawędzie stępić
Otwory $\phi 5,2$ pogłębić po jednej stronie na głębokość 2 mm
Zaokrąglenia oston wykonać o promieniu $R=10$ mm

Ilość	Nazwa części		Gatunek
1+1	Ostona dolna i górna		S235JR
Nr rys	Materiał		
03-01	Blacha 3x20x152		



Uwaga:
Ostre krawędzie stępić
Zaokrąglenie wskaźnika wykonać o promieniu R=10 mm

Ilość	1	Nazwa części	Wskaźnik	Gatunek	S235JR
Nr rys	03-02	Materiał	Blacha 2x20x122		



Uwaga:
Ostre krawędzie stępić

Ilość	1	Nazwa części	Dystans	Gatunek	S235JR
Nr rys	03-03	Materiał	Blacha 3x205x52		