

**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.20-01-16.01**

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 oceny**

*Egzaminator wpisuje **T**,  
jeżeli zdający spełnił  
kryterium albo **N**, jeżeli  
nie spełnił*

**Rezultat 1: Przyrząd do trasowania**

1	zmontowany zgodnie z rysunkiem 01-00						
2	gwinty wewnętrzne M6 nacięte w obu otworach						
3	gwinty w otworach M6 mają pełny i ostry zarys						
4	śruby M6x10 są pewnie dokręcone						
5	podstawa ma stępione ostre krawędzie						
6	wysuwka ma stępione ostre krawędzie						
7	wysuwka przesuwana się swobodnie na całej długości rowka						

Numer  
stanowiska


**Rezultat 2: Tabela pomiarów**

1	wpisana rzeczywista długość wysuwki mieści się w zakresie: 218,85÷220,00 mm						
2	wpisana rzeczywista szerokość podstawy mieści się w zakresie: 69,26÷70,00 mm (pomiar w dwóch miejscach)						
3	wpisana rzeczywista długość podstawy mieści się w zakresie: 119,13÷120,00 mm						
4	wpisana rzeczywista szerokość jednego z rowków mieści się w zakresie: 10,00÷10,43 mm						
5	wpisana rzeczywista długość jednego z rowków mieści się w zakresie: 60,00÷60,74 mm						
6	wpisany rzeczywisty rozstaw otworów M6 mieści się w zakresie: 79,69÷80,31 mm						
7	wpisana odległość osi otworu M6 od krawędzi górnej mieści się w zakresie: 34,69÷35,31 mm						
8	wpisana odległość osi otworu M6 od krawędzi bocznej mieści się w zakresie: 19,74÷20,26 mm						
<b>Uwaga:</b> w wykonanych pomiarach różnice wymiarów Egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0,05 mm.							

Numer  
stanowiska


**Przebieg 1: Wykonywanie i montaż przyrządu do trasowania***Zdający:*

1	rozmieszczał materiały, narzędzia i przyrządy na stanowisku zgodnie z zasadami ergonomii								
2	wykonał ręczną obróbkę baz do trasowania elementów przyrządu								
3	wytrasował linie traserskie wskazujące położenie osi rowków i otworów M6								
4	stosował przyrządy pomiarowe podczas trasowania i obróbki elementów przyrządu								
5	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów								
6	stosował okulary ochronne podczas wiercenia otworów								
7	stosował olej podczas gwintowania otworów								
8	sprawił działanie przyrządu po montażu								
9	uporządkował stanowisko pracy								

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*

### Rysunki dla egzaminatora

Uwaga: wysuwka powinna się swobodnie przesuwac na całej długości rowka

4	Śruba M6x10	2	PN/M-S2105
3	Tulejka dystansowa	2	S235JR wykonuje OE
2	Podstawa	1	S235JR 01-02
1	Wysuwka	1	S235JR 01-01
Poz.	Nazwa części	Szt.	Materiał
Podzalka		Nazwa wyrobu	
1:1		Przyrząd do trasowania	
		Nr rysunku	
		01-00	

Uwagi:  
1. Ostre krawędzie stępić  
2. Wymiary nietolerowane wykonac zgodnie z IT14

1	Wysuwka	1	S235JR	Plask. 40x22x3
Nr cz.	Nazwa części	Szt.	Materiał	Wymiary
Podzalka		Nazwa wyrobu		
1:1		Przyrząd do trasowania		
		Nr rys.		
		01-01		

Uwagi:  
1. Ostre krawędzie stępić  
2. Wymiary nietolerowane wykonac zgodnie z IT14

2	Podstawa	1	S235JR	blacha 71x121x4
Nr cz.	Nazwa części	Szt.	Materiał	Wymiary
Podzalka		Nazwa wyrobu		
1:1		Przyrząd do trasowania		
		Nr rys.		
		01-02		