

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2017
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
 Oznaczenie arkusza: **M.20-01-17.01**
 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									
<i>Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił</i>									
Rezultat 1. Szablon									
1	długość szablonu wykonana w zakresie: 74,9÷75,00 mm								
2	wysokość szablonu wykonana w zakresie: 49,38÷50,0 mm								
3	wysokość wcięcia prostokątnego wykonana w zakresie: 14,78÷15,22 mm								
4	szerokość wcięcia prostokątnego wykonana w zakresie: 9,82÷10,18 mm								
5	promień zaokrąglenia R4 zgodny z zarysem wzorca								
6	odległość osi otworu $\phi 8$ do podstawy szablonu wykonana w zakresie: 14,78÷15,22 mm								
7	oś otworów $\phi 8$ i M6 wykonana w odległości: 37,70÷38,30 mm od krawędzi								
8	gwint M6 ma pełny zarys								
9	ścięcie 10 x 10 wykonane w zakresie: 9,82÷10,18 mm								
10	ostre krawędzie stępione, rysy wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi								

Numer
stanowiska

Rezultat 2. Tabela pomiarów

Uwaga: W wykonanych pomiarach (tym samym przyrządem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0,05 mm.

**) ocena stanu po obróbce powinna być zgodna ze stanem faktycznym.*

1	wpisany wynik pomiaru szerokości szablonu									
2	wpisany wynik pomiaru wysokości szablonu									
3	wpisany wynik pomiaru wysokości wcięcia prostokątnego									
4	wpisany wynik pomiaru szerokości wcięcia prostokątnego									
5	wpisany wynik pomiaru odległości krawędzi otworu $\phi 8$ od podstawy szablonu									
6	otwory $\phi 8$ i M6 wykonane w osi *)									
7	wykonany promień R10*)									
8	wykonane ścięcie 10 x 10*)									
9	stępione ostre krawędzie *)									
10	rysy wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi *)									

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Wykonanie szablonu

Zdający:

1	rozmieszczał na stanowisku materiały, narzędzia i przyrządy w sposób uniemożliwiający ich upuszczenie na posadzkę oraz zgodnie z zasadami ergonomii						
2	uruchomił próbne wiertarkę stołową przed wierceniem otworów						
3	stosował okulary ochronne podczas wiercenia otworów						
4	oczyścił narzędzia skrawające po wykonaniu zadania						
5	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

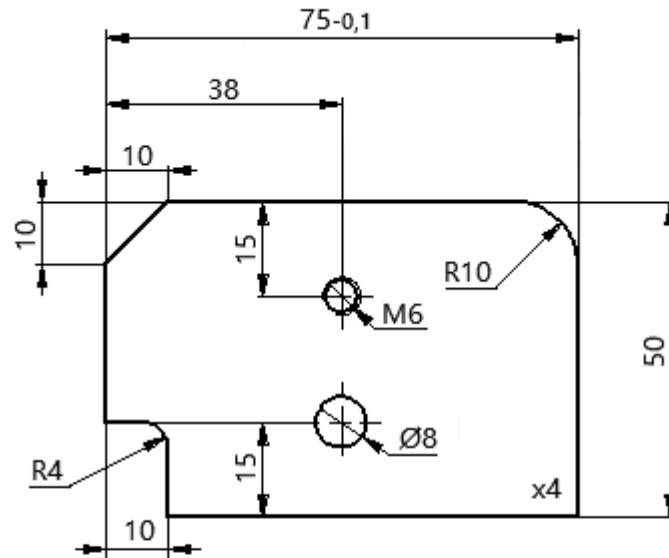
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych nietolerowanych				
Wymiar nominalny		Wartości liczbowe odchyłek w mm		
powyżej	do	zewnętrznych IT 14	wewnętrznych IT 14	mieszanych IT 14
1	3	- 0,25	+ 0,25	± 0,12
3	6	- 0,30	+ 0,30	± 0,16
6	10	- 0,36	+ 0,36	± 0,18
10	18	- 0,43	+ 0,43	± 0,22
18	30	- 0,52	+ 0,52	± 0,26
30	50	- 0,62	+ 0,62	± 0,30
50	80	- 0,74	+ 0,74	± 0,38
80	120	- 0,87	+ 0,87	± 0,44
120	180	- 1,00	+ 1,00	± 0,50
180	250	- 1,15	+ 1,15	± 0,58
250	315	- 1,30	+ 1,30	± 0,66



Uwagi:

1. Ostre krawędzie stępić
2. Rysy wyprowadzić wzdłuż dłuższych krawędzi
3. Wymiary nietolerowane wykonać zgodnie z tabelą wymiarów swobodnych nietolerowanych IT14

Ilość	Nazwa części	
1	Szablon	
Nr rys	Materiał	Gatunek
16.1-01	Blacha: 50x76x4	S235JR