

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2018
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
 Oznaczenie arkusza: **M.20-01-18.06**
 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: Wykonany język zapadki**

1	długość języka zapadki wykonana w zakresie: 99,00÷100,00 mm						
2	wysokość języka zapadki wykonana w zakresie: 25,48÷26,00 mm						
3	wysokość zaczepu wykonana w zakresie: 29,50÷30,00 mm						
4	długość zaczepu wykonana w zakresie: 24,48÷25,00 mm						
5	szerokość języka wykonana w zakresie: 29,00÷30,00 mm						
6	długość języka wykonana w zakresie: 39,00÷40,00 mm						
7	długość wycięcia wykonana w zakresie: 34,70÷35,30 mm						

Rezultat 2: Tabela pomiarów

W tabeli wpisane wyniki pomiarów wymiarów obróbkowych języka zapadki oraz ocena stanu:

1	długości języka zapadki						
2	wysokości języka zapadki						
3	wysokości zaczepu						
4	długości zaczepu						
5	szerokości języka						
6	długości języka						
7	otwór pod wykonanie ścięcia wykonany zgodnie z rysunkiem*						
8	otwór $\phi 8$ wykonany w środku wysokości zapadki*						
9	rysy na obrabianych krawędziach wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi*						
10	brak ostrych krawędzi*						

Uwaga: Wyniki pomiarów wymiarów obróbkowych (R.2.1 ÷ R.2.6) wpisanych przez Zdającego w odniesieniu do zmierzonych przez Egzaminatora (tym samym przyrządem pomiarowym) nie powinny przekraczać 0,05 mm. *Ocena stanu powinna być zgodna z wykonanym językiem zapadki.

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie języka zapadki zgodnie z technologią obróbki ręcznej i maszynowej metali

Zdający:

1	materiały, narzędzia oraz przyrządy pomiarowe rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii								
2	dobierał narzędzia skrawające (pilniki) stosownie do kształtu obrabianej powierzchni								
3	dobierał narzędzia skrawające (pilniki) do rodzaju obróbki (zgrubna, wykańczająca)								
4	sprawdzał wymiary i kształt przedmiotu podczas obróbki								
5	sprawdził zamocowanie przedmiotu obrabianego w imadle przed wierceniem								
6	uruchomił próbne wiertarkę przed wierceniem otworów								
7	używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów								
8	oczyścił narzędzia skrawające po wykonaniu zadania								
9	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania								

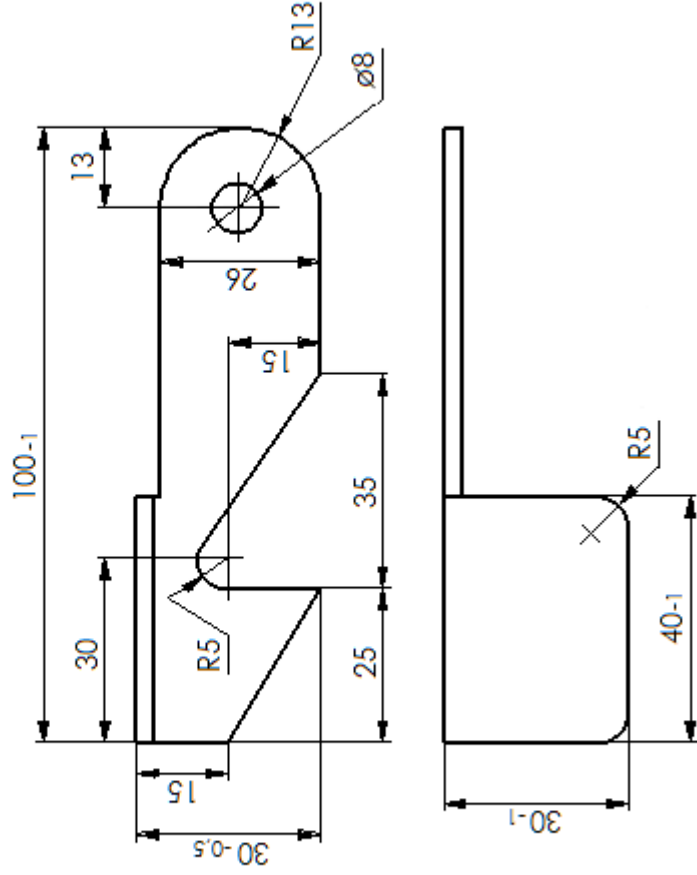
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Dokumentacja dla egzaminatora



Uwagi:
 Ostre krawędzie stępić
 Rysy wyprowadzić wzdłuż dłuższych krawędzi

Ilość	Nazwa części	
1	Język zapadki	
Nr rys.	Materiał	Gatunek
17.2 - 01	Kątownik 30x30x3x100	S235JR

Odchyłki warztatowe wymiarów swobodnych nietolerowanych			
Wymiar nominalny	Wartości liczbowe odchyłek w mm		
powyżej	do	wewnętrznych	mieszanych
		IT 14	IT 14
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
			±0,12
			±0,16
			±0,18
			±0,22
			±0,26
			±0,30
			±0,38
			±0,44