

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.20-01-18.01**
 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: Wspornik

1	długość wspornika wykonana w zakresie: 74,9÷75,0 mm						
2	wysokość wspornika wykonana w zakresie: 49,8÷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	promień zaokrąglenia R10 zgodny z zarysem wzorca						
7	rozstawienie osi otworów $\phi 4$ wykonane w zakresie: 29,74÷30,26 mm						
8	odległość osi otworów $\phi 4$ od krawędzi zagięcia wykonana w zakresie: 5,84÷6,16 mm						
9	ścięcie 10 x 10 wykonane w zakresie: 9,82÷10,18 mm						
10	ostre krawędzie stępione						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Tabela pomiarów*W tabeli wpisane wyniki pomiarów wymiarów obróbkowych wspornika:*

1	szerokość wspornika						
2	wysokość wspornika						
3	wysokość wcięcia prostokątnego						
4	szerokość wcięcia prostokątnego						
5	rozstawienie osi otworów $\phi 8$						
6	odległość osi otworów $\phi 8$ od krawędzi						
7	otwory $\phi 8$ wykonane w osi*)						
8	wykonany promień R10*)						
9	wykonane ścięcie 10 x 10*)						
10	ostre krawędzie stępione*)						

Uwaga: W wykonanych pomiarach (R2.1÷R2.6, tym samym przyrządem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0,05 mm. *) Ocena stanu po obróbce (R2.7÷R2.10) powinna być zgodna ze stanem faktycznym.

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie wspornika

Zdający:

1	rozmieszczał na stanowisku materiały, narzędzia i przyrządy pomiarowe w sposób uniemożliwiający ich uszkodzenie oraz zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ergonomii						
2	dobierał narzędzia skrawające (pilniki) stosownie do kształtu obrabianej powierzchni						
3	uruchomił próbnie wiertarkę stołową przed wierceniem otworów						
4	stosował okulary ochronne podczas wiercenia otworów						
5	oczyścił narzędzia skrawające po wykonaniu zadania						
6	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

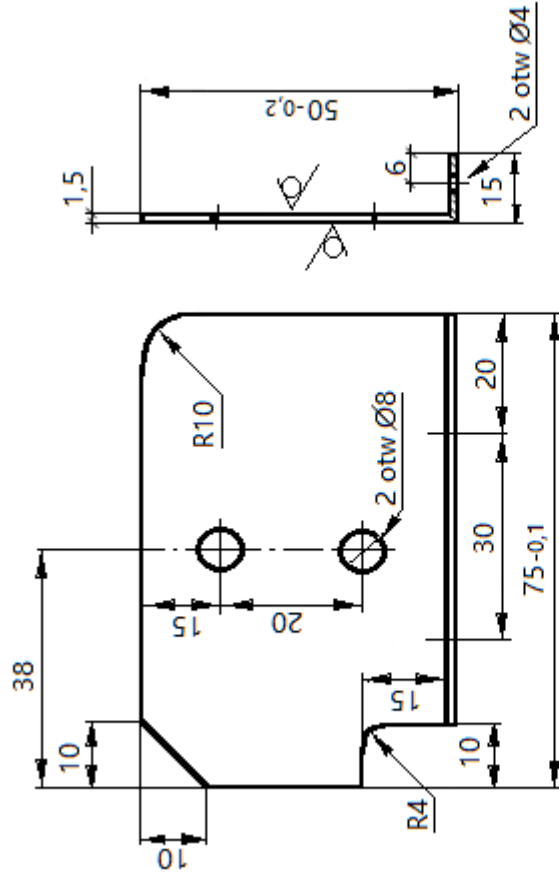
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek dla egzaminatora:



Uwagi:

1. Ostre krawędzie stępić
2. Wymiary nietolerowane wykonać zgodnie z tabelą wymiarów swobodnych nietolerowanych IT14

$\sqrt{\text{Ra } 6,3}$

Ilość	Nazwa części
1	Wspornik
Nr rys.	Materiał
16.1-02	Blacha: 68 x 76 x 1,5
	Gatunek
	S235JR