



EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2014

KRYTERIA OCENIANIA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **M.20-01-14.08**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.20**
Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod egzaminatora

--	--	--	--	--	--	--	--

Data egzaminu

<i>Dzień</i>		<i>Miesiąc</i>			<i>Rok</i>				

Zmiana

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. Wykonana podstawa

1	Długość płytki, wymiar 90 wykonano w zakresie: 90,0÷89,4 mm						
2	Odległość ściany kształownika od krawędzi bocznej płytki, wymiar 25 wykonano w zakresie: 25,0÷24,6 mm						
3	Zachowana prostopadłość krawędzi górnej płytki i bocznej kształownika: $\pm 0,1$ mm						
4	Odległość osi otworu gwintowanego M8 od podstawy płytki, wymiar 25 wykonano w zakresie: 25,2÷24,8 mm						
5	Odległość osi otworu $\phi 6$ od krawędzi bocznej płytki, wymiar 10 wykonano w zakresie: 10,2÷9,8 mm						
6	Kąt ścięcia płytki 45° wykonano w zakresie: $46^\circ \pm 44^\circ$						
7	Promień zaokrąglenia krawędzi płytki R10 odpowiada zarysowi wzorca						
8	Wykonano gwint M8						
9	Połączenie nitowe płytki i kształownika jest stabilne						
10	Ostre krawędzie stępione						

Rezultat 2. Wypełniona Tabela pomiarów

1	Szerokość wycięcia kąтового w płytce: zapis wymiaru 10 jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
2	Głębokość wycięcia kąтового w płytce: zapis wymiaru 15 jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
3	Położenie osi otworu $\phi 6$ od krawędzi dolnej płytki: zapis wymiaru 15 jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
4	Rozstawienie osi nitów w płytce: zapis wymiaru 30 jest zgodny ze stanem rzeczywistym						

Numer stanowiska						

Przebieg 1. Przebieg obróbki ręcznej i maszynowej						
1	Naddatki obróbkowe usuwał piłką do cięcia metali					
2	Obróbkę zgrubną krawędzi, ścięć, wycięć i promienia wykonał pilnikiem zdzierakiem, a obróbkę wykańczającą pilnikiem gładzikiem					
3	Kontrolował wymiary i kąty płytki, podczas obróbki					
4	Uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów					
5	Sprawdzał zamocowanie materiału w imadle maszynowym i wiertel w uchwycie wiertarskim					
6	Stosował okulary ochronne podczas wiercenia i pogłębiania					
7	Chłodził narzędzia podczas wiercenia					
8	Wióry usuwał haczykiem lub pędzlem					
9	Sprawdzał prostopadłość gwintowników podczas gwintowania ręcznego					
10	Pozostawił uporządkowane stanowisko pracy					

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis