



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
KRYTERIA OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**

Oznaczenie arkusza: **M.20-01-15.08**

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						
<i>Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił</i>						
Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny						
Rezultat 1: Zaczep zasuwy						
1	Wysokość nakładki, wymiar 20 wykonany w zakresie: 19,48÷20,0 mm					
2	Rozstawienie otworów $\phi 4,2$ (nitów), wymiar 42 wykonany w zakresie: 41,69÷42,31 mm					
3	Jeden z promieni R15, nakładki zgodny z zarysem wzorca					
4	Rozstawienie otworów kwadratowych w nakładce, wymiar 92 wykonany w zakresie: 91,565÷92,435 mm					
5	Jeden z otworów kwadratowych w nakładce, wymiar 6,5 wykonany w zakresie: 6,5÷6,86 mm					
6	Wysokość podstawy, wymiar 140 wykonany w zakresie: 139,0÷140,0 mm					
7	Ścięcia (narożne) podstawy, kąt 45° wykonane w zakresie: 44°÷46°					
8	Wcięcia podstawy (wymiar 20) wykonane symetrycznie					
9	Łby nitów nie mają śladów uszkodzeń					
<i>Uwaga: wyniki pomiarów poz. 1, 2, 4, 5 zaokrąglić do dokładności przyrządu pomiarowego 0,05 mm, w zakresie tolerancji</i>						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Tabela pomiarów

1	Wysokość nakładki zasuw: zapis pomiaru wymiaru 20, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
2	Rozstawienie otworów $\phi 8,2$: zapis pomiaru wymiaru 92, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
3	Szerokość nakładki: zapis pomiaru wymiaru 30, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
4	Szerokość podstawy: zapis pomiaru wymiaru 128, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
5	Odległość osi przynitowanej nakładki od krawędzi podstawy: zapis pomiaru wymiaru 50, jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
6	Wygięcie w nakładce umożliwia swobodny przesuw pręta o średnicy 16 mm						
7	Krawędzie części zaczepu zasuw są stępione						
8	Połączenie nitowane uniemożliwia przemieszczanie się połączonych części						

Uwaga: w wykonanych pomiarach różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0,05 mm, a odpowiedzi tak/nie powinny być zgodne.

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonywanie zaczeu zasuwy

Zdający:

1	sprawił wymiary i kąty blach (podstawa i nakładka) do wykonania części zaczeu						
2	wykonał ręczną obróbkę zgrubną i wykańczającą baz traserskich blach do wykonania podstawy i nakładki						
3	wytrasował i oznaczył położenie osi otworów w nakładce						
4	wytrasował położenie promieni zaokrągleń i ścięć podstawy i nakładki						
5	kontrował wymiary, promienie i ścięcia podczas obróbki podstawy i nakładki						
6	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem						
7	stosował imadło maszynowe i ręczne oraz okulary ochronne podczas wiercenia						
8	użytkował narzędzia skrawające, przyrządy pomiarowe i traserskie zgodnie z ich przeznaczeniem i zasadami eksploatacji						
9	montaż części zaczeu (nitowanie podstawy z nakładką) przeprowadził z zachowaniem zasad bezpieczeństwa i higieny pracy w okularach ochronnych						
10	uporządkował stanowisko pracy						

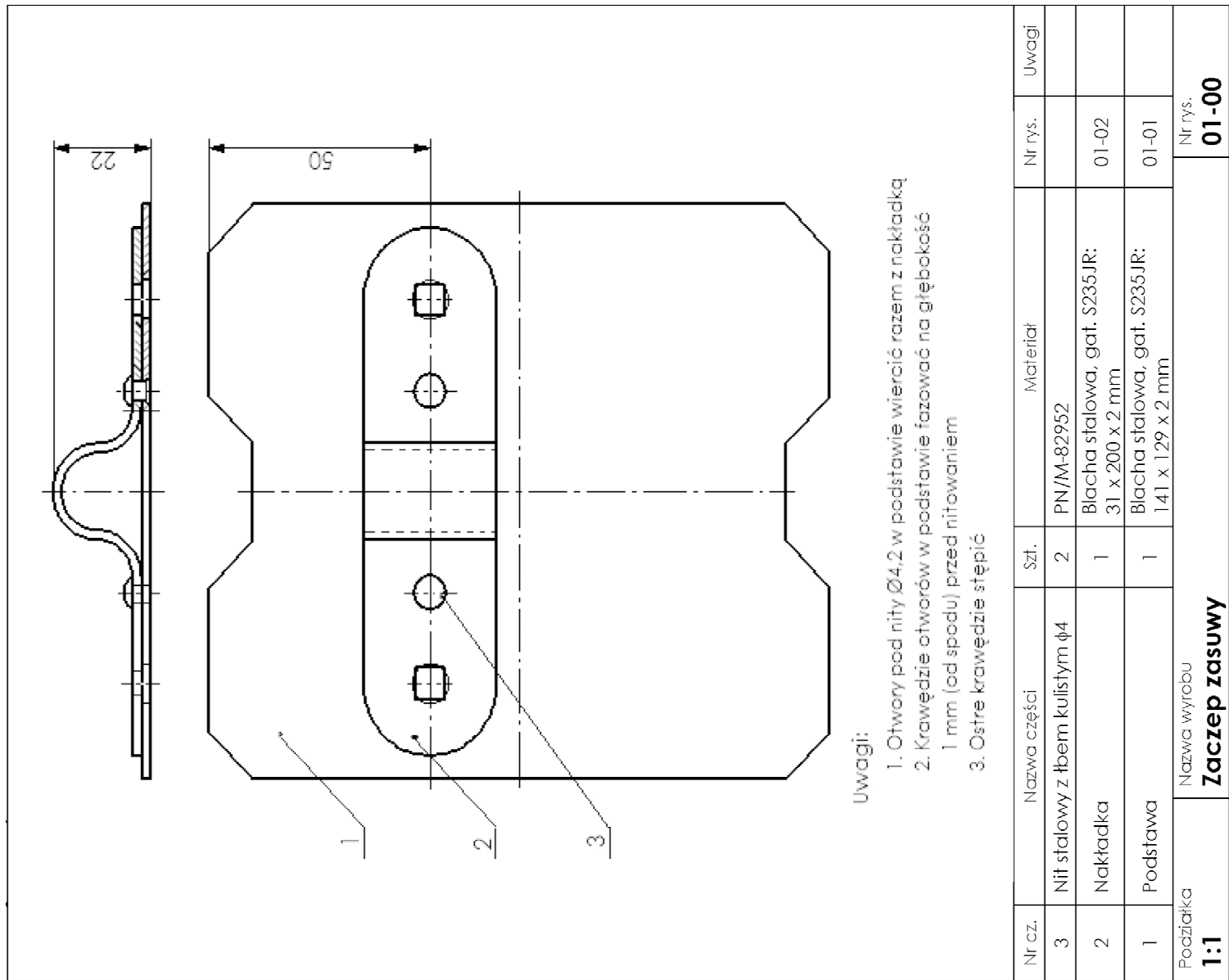
Egzaminator

imię i nazwisko

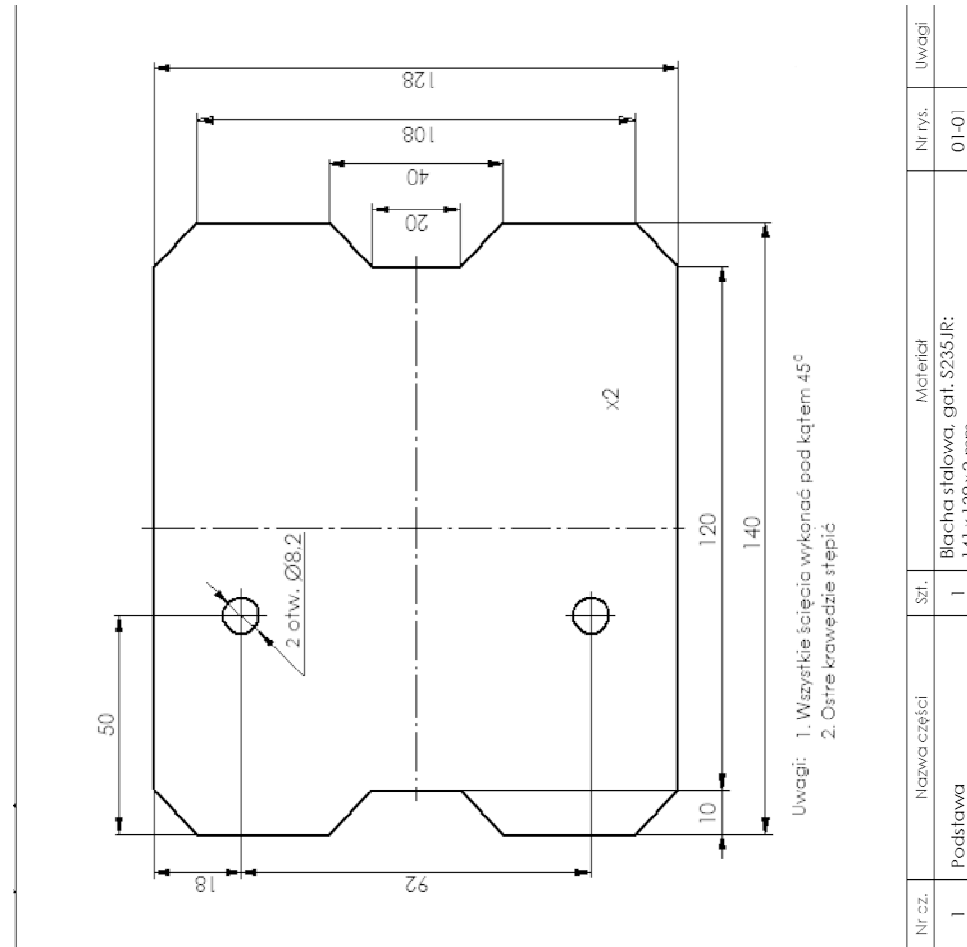
.....

data i czytelny podpis

Zaczep zasuwowy



Rysunek – podstawa



Rysunek – nakładka

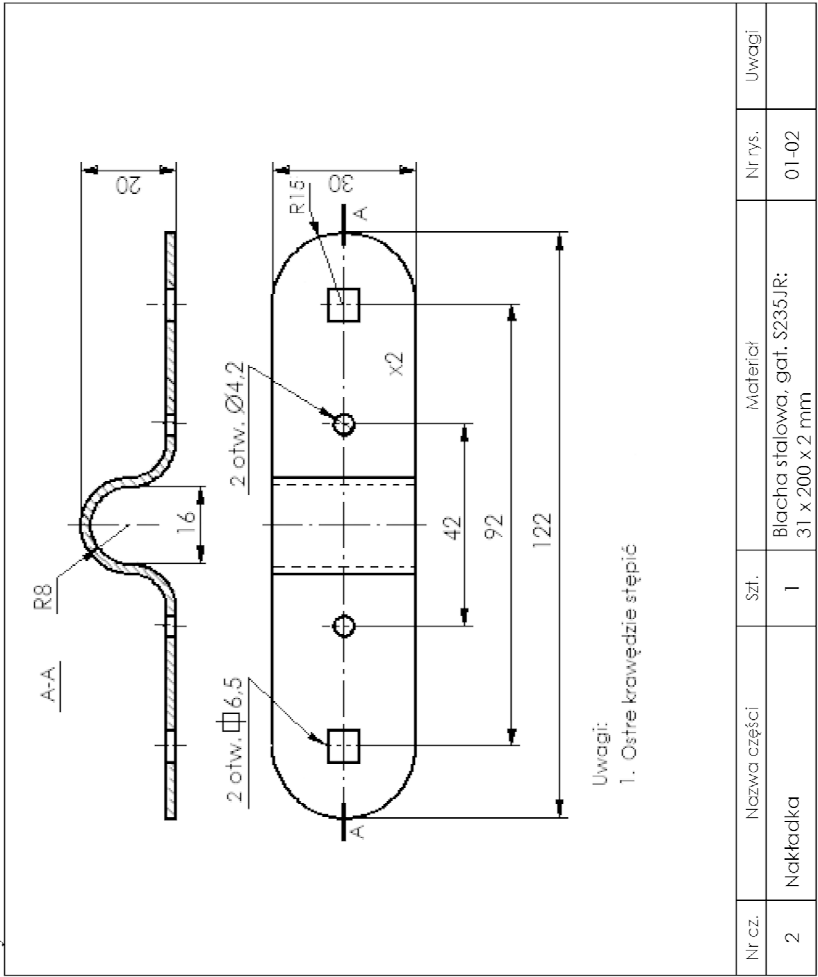


Tabela odchyłek warsztatowych wymiarów swobodnych nietolerowanych zgodnie z IT 14				
Wymiar nominalny w mm		Wartości liczbowe odchyłek w mm		
powyżej	do	zewnętrznych	wewnętrznych	mieszanych
1	3	- 0,25	+ 0,25	± 0,125
3	6	- 0,30	+ 0,30	± 0,150
6	10	- 0,36	+ 0,36	± 0,180
10	18	- 0,43	+ 0,43	± 0,215
18	30	- 0,52	+ 0,52	± 0,260
30	50	- 0,62	+ 0,62	± 0,310
50	80	- 0,74	+ 0,74	± 0,370
80	120	- 0,87	+ 0,87	± 0,435
120	180	- 1,00	+ 1,00	± 0,500
180	250	- 1,15	+ 1,15	± 0,575
250	315	- 1,30	+ 1,30	± 0,650