

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

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**  
Oznaczenie arkusza: **M.20-01-15.05**  
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 zaczep bramowy**

1	Wysokość podstawy zaczepu, wymiar 80±1 wykonany w zakresie: 79,0÷80,0 mm						
2	Szerokość podstawy zaczepu, wymiar 100 wykonany w zakresie: 99,13÷100,00 mm						
3	Rozstaw otworów $\phi 10$ , wymiar 40 wykonany w zakresie: 39,69÷40,31 mm						
4	Odległość osi otworu M6 od podstawy zaczepu, wymiar 50 wykonany w zakresie: 49,69÷50,31 mm						
5	Odległość osi otworu $\phi 8,2$ od podstawy zaczepu, wymiar 50 wykonany w zakresie: 49,69÷50,31 mm						
6	Rozstawienie osi otworów $\phi 10$ , wymiar 40 wykonany w zakresie: 36,69÷40,31 mm						
<i>Uwaga: wyniki pomiaru, poz. 2, 3, 4, 5, 6 zaokrąglić do dokładności przyrządu pomiarowego 0,02 mm</i>							
7	Wykonane ścięcia pod kątem 30°, w zakresie 29÷31° ( <i>jedno ścięcie spełnia wymagania kryterium</i> )						
8	Gwint wewnętrzny M6 w podstawie zaczepu jest o pełnym zarysie						
9	Gwint zewnętrzny M6 na trzpieniu jest o pełnym zarysie						
10	Ostre krawędzie stępione						

Numer  
stanowiska


<b>Rezultat 2: Wypełniona tabela pomiarów</b>						
1	Wysokość: zapis pomiaru wymiaru $80 \pm 1$ , jest zgodny ze stanem rzeczywistym					
2	Szerokość: zapis pomiaru wymiaru 100, jest zgodny ze stanem rzeczywistym					
3	Rozstawienie osi otworów $\phi 10$ : zapis pomiaru wymiaru 40, jest zgodny ze stanem rzeczywistym					
4	Odległość osi otworu $\phi 8,2$ od podstawy: zapis pomiaru wymiaru 50, jest zgodny ze stanem rzeczywistym					
5	Kąt prosty: zapis pomiaru kąta zewnętrznego $90^\circ$ , jest zgodny ze stanem rzeczywistym					
<i>Uwaga: rozbieżność wyników pomiarów zdającego i egzaminatora nie powinna przekraczać 0,05 mm</i>						
<b>Przebieg 1. Przebieg wykonania zacze pu bramowego</b>						
1	Zdający wykonywał obróbkę zgrubną płaskownika (zacze pu) pilnikiem zdzierakiem, a obróbkę wykańczającą pilnikiem gładzikiem					
2	Kontrolował wymiary zacze pu podczas obróbki					
3	Uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów					
4	Sprawdzał zamocowanie płaskownika w imadle maszynowym i wiertel w uchwycie wiertarskim					
5	Stosował okulary ochronne podczas wiercenia					
6	Chłodził narzędzia podczas wiercenia					
7	Wióry usuwał szczotką lub pędzlem					
8	Sprawdzał prostopadłość ścian zacze pu po zaginaniu					
9	Nacinał gwint zewnętrzny i wewnętrzny zgodnie z zasadami technologii gwintowania ręcznego					
10	Pozostawił uporządkowane stanowisko pracy					

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*

Rysunek dla egzaminatora

