

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2017
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **M.20-01-17.06**
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: Mechanizm zabezpieczający

1	szerokość płytki mieści się w zakresie: 79,9÷80,1 mm						
2	wysokość płytki mieści się w zakresie: 49,4÷50,0 mm						
3	rozstaw osi otworów $\phi 6$ w płytce mieści się w zakresie: 49,7÷50,3 mm						
4	odległość osi otworu $\phi 6$ od krawędzi płytki mieści się w zakresie: 14,78÷15,22 mm						
5	płaszczyzny obrobione na łbie sworznia mieszczą się w zakresie: 16,9÷17,00 mm						
6	odległość osi otworu M5 od wewnętrznej krawędzi łba sworznia mieści się w zakresie: 7,5÷7,7 mm						
7	długość gwintu zewnętrznego M5 na łbie kołka mieści się w zakresie: 4,7÷5,0 mm						
8	długość kołka mieści się w zakresie: 24,48÷25,0 mm						
9	na łbie kołka wykonane jest nacięcie na wkrętak						
10	rysy są wyprowadzone wzdłuż krawędzi płytki						

Numer stanowiska							

Rezultat 2: Wyniki pomiarów wymiarów obróbkowych części mechanizmu zabezpieczającego w tabeli pomiarów:							
1	wpisany wynik pomiaru szerokości płytki						
2	wpisany wynik pomiaru wysokości płytki						
3	wpisany wynik pomiaru rozstawienia osi otworów $\phi 6$ w płytce						
4	wpisany wynik pomiaru długości gwintu zewnętrznego na kołku						
5	wpisany wynik pomiaru: obróbkowego płaszczyzn na łbie sworznia						
6	gwinty (zewnątrzny i wewnętrzny) mają pełen zarys						
7	otwór $\phi 12$ wykonany w środku geometrycznym płytki						
8	płaszczyzny na łbie sworznia zachowują równoległość						
9	ostre krawędzie mechanizmu są sępione						
10	po montażu mechanizmu sworznień, poz. 2 obraca się swobodnie						

Uwaga: w wykonanych pomiarach (R2.1÷R2.5, tym samym przyrządem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0,05 mm, ocena kryteriów (R2.6÷R2.10) powinna być zgodna ze stanem rzeczywistym.

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie części i montaż mechanizmu zabezpieczającego

Zdający:

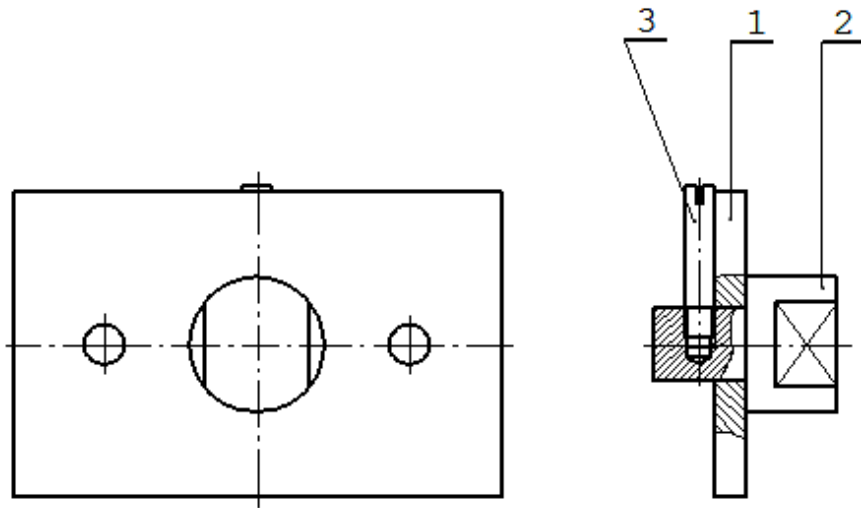
1	rozmieszczał na stanowisku materiały, narzędzia i przyrządy w sposób uniemożliwiający ich uszkodzenie oraz zgodnie z zasadami ergonomii						
2	obróbkę ręczną (piłowanie) części wykonał wstępnie jako zgrubną, a następnie wykańczającą						
3	dobierał narzędzia skrawające stosownie do rodzaju obróbki ręcznej (piłowanie zgrubne i wykańczające)						
4	uruchomił próbnie wiertarkę stołową przed wierceniem otworów						
5	stosował okulary ochronne podczas wiercenia otworów						
6	gwint zewnętrzny i wewnętrzny wykonał zgodnie z zasadami techniki gwintowania ręcznego (kolejność gwintowania, łamanie wióra, smarowanie i chłodzenie)						
7	wykonał montaż części mechanizmu zabezpieczającego zgodnie z rysunkiem 16.2-00						
8	oczyścił użytkowane narzędzia skrawające						
9	uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

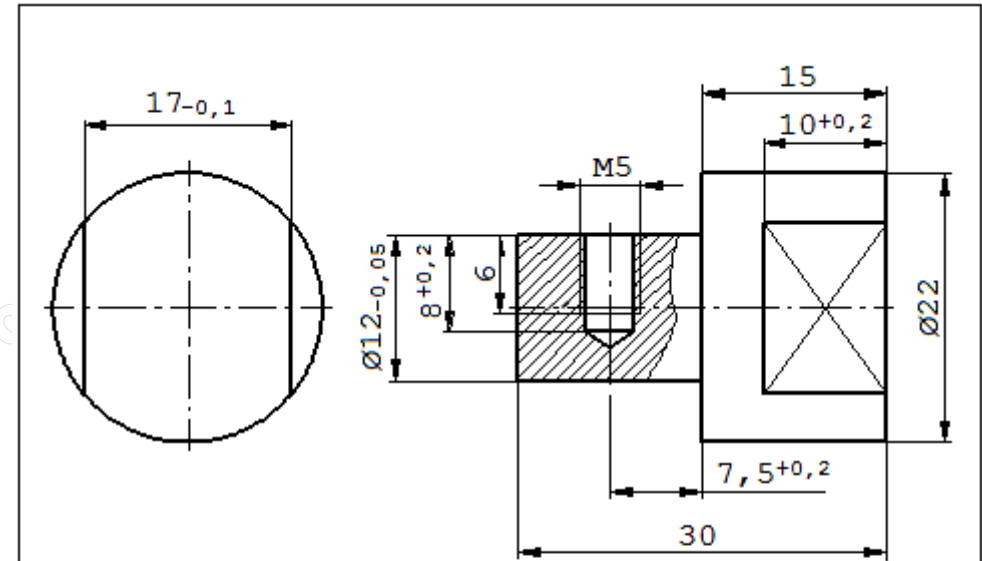
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

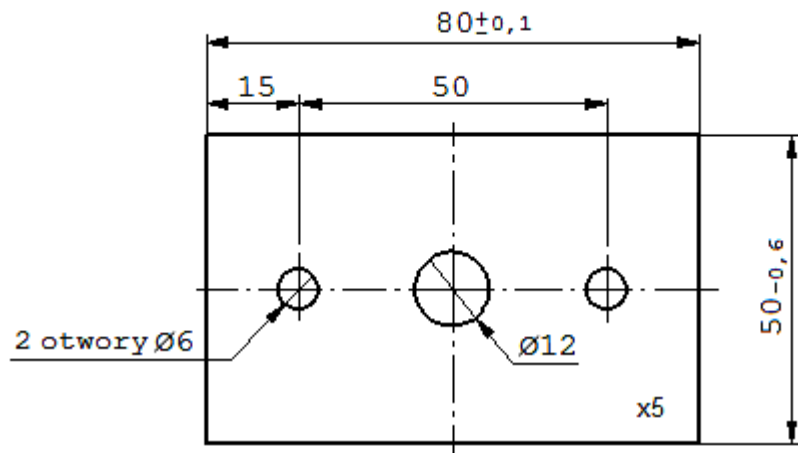


3	Kołek z gwintem	1	16.2-03
2	Sworzeń	1	16.2-02
1	Płytką	1	16.2-01
Poz.	Nazwa części	Ilość	Nr rys
Ilość	Nazwa wyrobu		
1	Mechanizm zabezpieczający		
Nr rys	Materiał	Gatunek	
16.2-00	wg wykazu	wg wykazu	



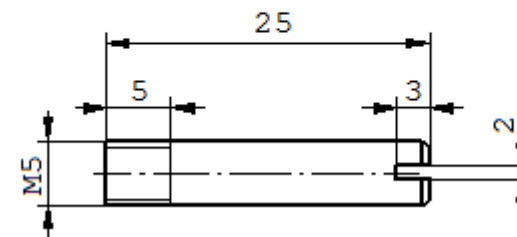
Uwagi:
Otwór pod gwint M5 wiercić w montażu

Ilość	Nazwa części	
1	Sworzeń	
Nr rys	Materiał	Gatunek
16.2-02	Pręt Ø22x32	S235JR



Uwagi:
 Wymiary nietolerowane wykonać zgodnie z IT14
 Rysy wyprowadzić wzdłuż dłuższych krawędzi
 Ostre krawędzie stępić

Ilość	Nazwa części	
1	Płytką	
Nr rys	Materiał	Gatunek
16.2-01	Płaskownik:50x81x5	S235JR



Uwagi:
 Ostre krawędzie stępić

Ilość	Nazwa części	
1	Kołek z gwintem	
Nr rys	Materiał	Gatunek
16.2-03	Pręt Ø5x26	S235JR