



EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE Rok 2013 KRYTERIA OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **M.20-01-13.10**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.20**
Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod egzaminatora

Data egzaminu
Dzień Miesiąc Rok

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. - Uchwyt

| | | | | | | |
|----|--|--|--|--|--|--|
| 1 | Długość uchwytu, wymiar 120 wykonano w zakresie: 120,00÷119,13 mm | | | | | |
| 2 | Głębokość kanałka, wymiar 25 wykonano w zakresie: 25,52÷25,00 mm | | | | | |
| 3 | Szerokość kanałka, wymiar 10 wykonano w zakresie: 10,43÷10,00 mm | | | | | |
| 4 | Grubość ścianki, wymiar 6 wykonano w zakresie: 6,00÷5,70 mm | | | | | |
| 5 | Kąt 70° wykonano w zakresie: 73°÷67° | | | | | |
| 6 | Odległość osi otworu, wymiar 13 wykonano w zakresie: 13,215÷12,785 mm | | | | | |
| 7 | Otwór $\phi 12H7$, strona przechodnia sprawdzianu tłoczkowego wchodzi swobodnie do otworu | | | | | |
| 8 | Chropowatość powierzchni uchwytu oznaczonych Ra 1,25 zgodna z wzorcem | | | | | |
| 9 | Chropowatość powierzchni uchwytu oznaczonych Ra 3,2 zgodna z wzorcem | | | | | |
| 10 | Ostre krawędzie stepione | | | | | |

Rezultat 2. - Wypełniona Tabela nr 3. Wymiary obróbkowe uchwytu

| | | | | | | |
|---|---|--|--|--|--|--|
| 1 | Zapis wymiaru 120, jest zgodny z uzyskanym wymiarem obróbkowym | | | | | |
| 2 | Zapis wymiaru 13, jest zgodny z uzyskanym wymiarem obróbkowym | | | | | |
| 3 | Zapis wymiaru 10, jest zgodny z uzyskanym wymiarem obróbkowym | | | | | |
| 4 | Zapis wymiaru 16, jest zgodny z uzyskanym wymiarem obróbkowym | | | | | |
| 5 | Zapis wymiaru $\phi 12H7$, jest zgodny z uzyskanym wymiarem obróbkowym | | | | | |

| | | | | | | |
|---------------------|--|--|--|--|--|--|
| Numer stanowiska | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| Przebieg obróbki ręcznej i maszynowej wykonania uchwytu | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|
| 1 | Naddatki obróbkowe usuwał piłką do cięcia metali | | | | | |
| 2 | Podczas wiercenia stosował okulary ochronne | | | | | |
| 3 | Stosował chłodzenie narzędzi podczas wiercenia | | | | | |
| 4 | Wióry usuwał haczykiem lub pędzlem | | | | | |

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

www.EgzaminZawodowy.info