

**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.20-01-14.05**
 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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Egzaminator wpisuje T,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo N, jeżeli
nie spełnił

Rezultat 1. Wykonany łącznik

1	Długość ramienia łącznika, wymiar 50 wykonano w zakresie: 50,8÷49,2 mm								
2	Wysokość ramienia łącznika, wymiar 35 wykonano w zakresie: 35,0÷34,4 mm								
3	Zachowana prostopadłość ramion, $\perp 0,2$ mm lub kąt w zakresie $91^\circ \div 89^\circ$								
4	Odległość osi otworu od krawędzi, wymiar 15 wykonano w zakresie: 15,5÷14,5 mm								
5	Odległość osi otworu od krawędzi, wymiar 10 wykonano w zakresie: 10,5÷9,5 mm								
6	Kąt ścięcia 45° wykonano w zakresie: $46^\circ \div 44^\circ$								
7	Promień zaokrąglenia R10, odpowiada zarysowi wzorca								
8	Wykonano gwint M8								
9	Ostre krawędzie stepione								

Rezultat 2. Wypełniona Tabela pomiarów

1	Zapis wymiaru 35, jest zgodny z rzeczywistym/uzyskanym wymiarem obróbkowym								
2	Zapis wymiaru 15, jest zgodny z rzeczywistym/uzyskanym wymiarem obróbkowym								
3	Zapis wartości kąta 45° , jest zgodny z rzeczywistym/uzyskanym kątem ścięcia								
4	Zapis wyniku pomiaru promienia R10, jest zgodny z stanem rzeczywistym								

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

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis