

**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.20-01-14.08**  
 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. Wykonana podstawa**

1	Długość płytki, wymiar 90 wykonano w zakresie: 90,0÷89,4 mm								
2	Odległość ściany kształtownika od krawędzi bocznej płytki, wymiar 25 wykonano w zakresie: 25,0÷24,6 mm								
3	Zachowana prostota krawędzi górnej płytki i bocznej kształtownika: $\perp 0,1$ mm								
4	Odległość osi otworu gwintowanego M8 od podstawy płytki, wymiar 25 wykonano w zakresie: 25,2÷24,8 mm								
5	Odległość osi otworu $\phi 6$ od krawędzi bocznej płytki, wymiar 10 wykonano w zakresie: 10,2÷9,8 mm								
6	Kąt ścięcia płytki $45^\circ$ wykonano w zakresie: $46^\circ \div 44^\circ$								
7	Promień zaokrąglenia krawędzi płytki R10 odpowiada zarysowi wzorca								
8	Wykonano gwint M8								
9	Połączenie nitowe płytki i kształtownika jest stabilne								
10	Ostre krawędzie stępione								

**Rezultat 2. Wypełniona Tabela pomiarów**

1	Szerokość wycięcia kąтового w płytce: zapis wymiaru 10 jest zgodny ze stanem rzeczywistym								
2	Głębokość wycięcia kąтового w płytce: zapis wymiaru 15 jest zgodny ze stanem rzeczywistym								
3	Położenie osi otworu $\phi 6$ od krawędzi dolnej płytki: zapis wymiaru 15 jest zgodny ze stanem rzeczywistym								
4	Rozstawienie osi nitów w płytce: zapis wymiaru 30 jest zgodny ze stanem rzeczywistym								


Przebieg 1. Przebieg obróbki ręcznej i maszynowej									
1	Naddatki obróbkowe usuwał piłką do cięcia metali								
2	Obróbkę zgrubną krawędzi, ścięcie, wycięcie i promienia wykonał pilnikiem zdzierakiem, a obróbkę wykańczającą pilnikiem gładzikiem								
3	Kontrolował wymiary i kąty płytki, podczas obróbki								
4	Uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów								
5	Sprawdzał zamocowanie materiału w imadle maszynowym i wiertel w uchwycie wiertarskim								
6	Stosował okulary ochronne podczas wiercenia i pogłębiania								
7	Chłodził narzędzia podczas wiercenia								
8	Wióry usuwał haczykiem lub pędzlem								
9	Sprawdzał prostopadłość gwintowników podczas gwintowania ręcznego								
10	Pozostawił uporządkowane stanowisko pracy								

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*