

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
KRYTERIA OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Wykonany zaczepek bramowy

1	Wysokość podstawy zaczepu, wymiar 80 ± 1 wykonany w zakresie: $79,0 \div 80,0$ mm									
2	Szerokość podstawy zaczepu, wymiar 100 wykonany w zakresie: $99,13 \div 100,00$ mm									
3	Rozstaw otworów $\phi 10$, wymiar 40 wykonany w zakresie: $39,69 \div 40,31$ mm									
4	Odległość osi otworu M6 od podstawy zaczepu, wymiar 50 wykonany w zakresie: $49,69 \div 50,31$ mm									
5	Odległość osi otworu $\phi 8,2$ od podstawy zaczepu, wymiar 50 wykonany w zakresie: $49,69 \div 50,31$ mm									
6	Rozstawienie osi otworów $\phi 10$, wymiar 40 wykonany w zakresie: $36,69 \div 40,31$ 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 $29 \div 31^\circ$ (jedno ścięcie spełnia wymagania kryterium)									
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									

Rezultat 2: Wypełniona tabela pomiarów

1	Wysokość: zapis pomiaru wymiaru 80 ± 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° , jest zgodny ze stanem rzeczywistym								

Uwaga: rozbieżność wyników pomiarów zdającego i egzaminatora nie powinna przekraczać 0,05 mm

Przebieg 1. Przebieg wykonania zaczeput bramowego

1	Zdający wykonywał obróbkę zgrubną płaskownika (zaczeput) pilnikiem zdzierakiem, a obróbkę wykańczającą pilnikiem gładzikiem								
2	Kontrolował wymiary zaczeput 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 zaczeput 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

