



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
KRYTERIA OCENIANIA**

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **M.20-01-15.01**
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 płytką ustalająca									
1	Długość płaskownika nr 1 wymiar 90 wykonano w zakresie: 89,4÷90,0 mm								
2	Długość płaskownika nr 2 wymiar 75 wykonano w zakresie: 74,4÷75,0 mm								
3	Odległość osi otworu M10 od krawędzi w płaskowniku nr 1 wymiar 18 wykonano w zakresie: 18,2÷17,8 mm								
4	Odległość osi otworu owalnego od krawędzi w płaskowniku nr 2 wymiar 15 wykonano w zakresie: 15,2÷14,8 mm								
5	Zarys gwintu w otworze M10 jest pełny								
6	Położenie płaskowników nr 1 i nr 2 w połączeniu jest zgodne z rysunkiem								
7	Połączenie klejone płaskowników nr 1 i nr 2 jest stabilne/trwałe								
8	Ostre krawędzie płytki (płaskowników) stępione								
Rezultat 2. wypełniona tabela pomiarów									
1	Długość otworu owalnego: zapis wymiaru 22 jest zgodny ze stanem rzeczywistym								
2	Szerokość otworu owalnego: zapis wymiaru 10 jest zgodny ze stanem rzeczywistym								
3	Położenie osi otworu M10: zapis wymiaru 15 jest zgodny ze stanem rzeczywistym								
4	Położenie osi otworu $\phi 8$: zapis wymiaru 35 jest zgodny ze stanem rzeczywistym								

Przebieg 1. wykonywanie obróbki ręcznej i maszynowej							
1	Obróbkę zgrubną płaskowników wykonywał pilnikiem zdzierakiem, a obróbkę wykańczającą pilnikiem gładzikiem						
2	Kontrolował wymiary płaskowników podczas obróbki						
3	Uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów						
4	Sprawdzał zamocowanie płaskowników 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 gwintowników						
9	Połączenie klejone wykonywał w rękawicach ochronnych						
10	Pozostawił uporządkowane stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis