

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2017
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
 Oznaczenie arkusza: **M.20-01-17.06**
 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: Mechanizm zabezpieczający

1	szerokość płytki mieści się w zakresie: 79,9÷80,1 mm										
2	wysokość płytki mieści się w zakresie: 49,4÷50,0 mm										
3	rozstaw osi otworów $\phi 6$ w płytce mieści się w zakresie: 49,7÷50,3 mm										
4	odległość osi otworu $\phi 6$ od krawędzi płytki mieści się w zakresie: 14,78÷15,22 mm										
5	płaszczyzny obrobione na łbie sworznia mieszczą się w zakresie: 16,9÷17,00 mm										
6	odległość osi otworu M5 od wewnętrznej krawędzi łba sworznia mieści się w zakresie: 7,5÷7,7 mm										
7	długość gwintu zewnętrznego M5 na łbie kołka mieści się w zakresie: 4,7÷5,0 mm										
8	długość kołka mieści się w zakresie: 24,48÷25,0 mm										
9	na łbie kołka wykonane jest nacięcie na wkrętak										
10	rysy są wyprowadzone wzdłuż krawędzi płytki										

Rezultat 2: Wyniki pomiarów wymiarów obróbkowych części mechanizmu zabezpieczającego w tabeli pomiarów:

1	wpisany wynik pomiaru szerokości płytki								
2	wpisany wynik pomiaru wysokości płytki								
3	wpisany wynik pomiaru rozstawienia osi otworów $\phi 6$ w płytce								
4	wpisany wynik pomiaru długości gwintu zewnętrznego na kołku								
5	wpisany wynik pomiaru: obróbkowego płaszczyzn na łbie sworznia								
6	gwinty (zewnętrzny i wewnętrzny) mają pełen zarys								
7	otwór $\phi 12$ wykonany w środku geometrycznym płytki								
8	płaszczyzny na łbie sworznia zachowują równoległość								
9	ostre krawędzie mechanizmu są sępione								
10	po montażu mechanizmu sworznię, poz. 2 obraca się swobodnie								

Uwaga: w wykonanych pomiarach (R2.1÷R2.5, tym samym przyrządem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie powinny przekraczać 0,05 mm, ocena kryteriów (R2.6÷R2.10) powinna być zgodna ze stanem rzeczywistym.

Przebieg 1: Wykonanie części i montaż mechanizmu zabezpieczającego

Zdający:

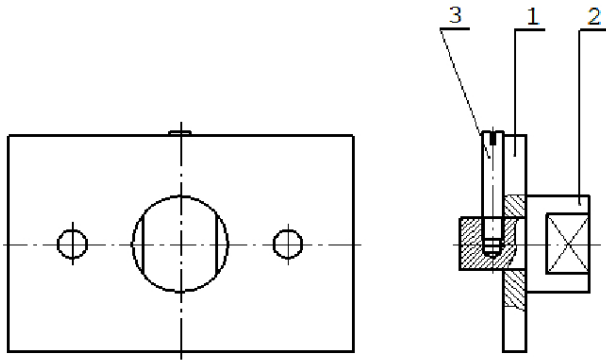
1	rozmieszczał na stanowisku materiały, narzędzia i przyrządy w sposób uniemożliwiający ich uszkodzenie oraz zgodnie z zasadami ergonomii										
2	obróbkę ręczną (pilowanie) części wykonał wstępnie jako zgrubną, a następnie wykańczającą										
3	dobierał narzędzia skrawające stosownie do rodzaju obróbki ręcznej (pilowanie zgrubne i wykańczające)										
4	uruchomił próbnie wiertarkę stołową przed wierceniem otworów										
5	stosował okulary ochronne podczas wiercenia otworów										
6	gwint zewnętrzny i wewnętrzny wykonał zgodnie z zasadami techniki gwintowania ręcznego (kolejność gwintowania, łamanie wióra, smarowanie i chłodzenie)										
7	wykonał montaż części mechanizmu zabezpieczającego zgodnie z rysunkiem 16.2-00										
8	oczyścił użytkowane narzędzia skrawające										
9	uporządkował stanowisko pracy										

Egzaminator

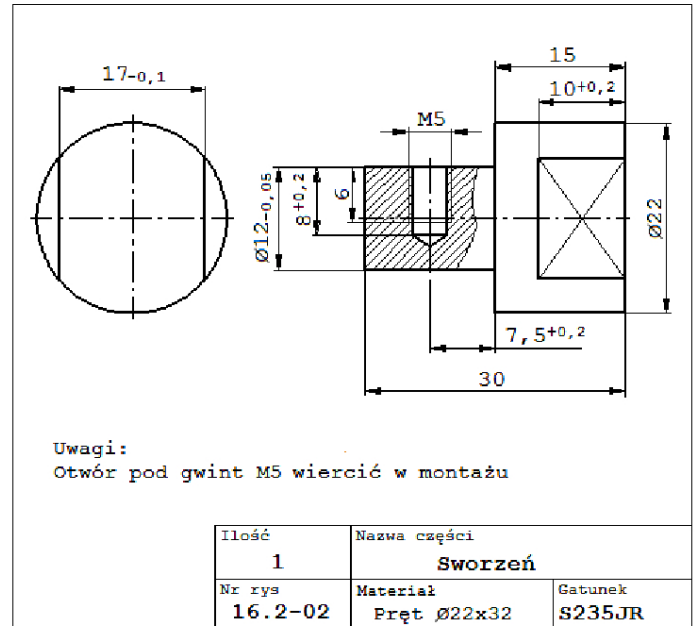
imię i nazwisko

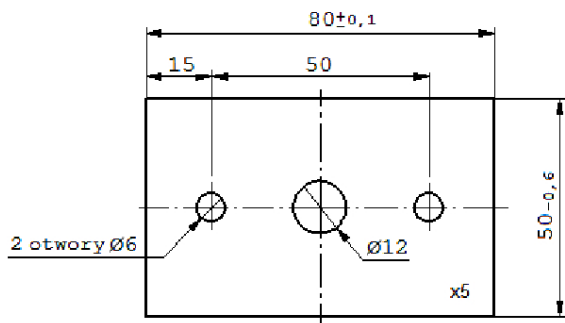
.....

data i czytelny podpis



3	Kołek z gwintem	1	16.2-03
2	Sworzeń	1	16.2-02
1	Płytką	1	16.2-01
Poz.	Nazwa części	Ilość	Nr rys
Ilość	Nazwa wyrobu		
1	Mechanizm zabezpieczający		
Nr rys	Materiał	Gatunek	
16.2-00	wg wykazu	wg wykazu	





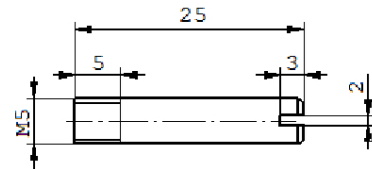
Uwagi:

Wymiary nietolerowane wykonać zgodnie z IT14

Rysy wyprowadzić wzdłuż dłuższych krawędzi

Ostre krawędzie stępić

Ilość	Nazwa części	
1	Płytki	
Nr rys	Materiał	Gatunek
16.2-01	Piaskownik:50x81x5	S235JR



Uwagi:

Ostre krawędzie stępić

Ilość	Nazwa części	
1	Kołek z gwintem	
Nr rys	Materiał	Gatunek
16.2-03	Pręt Ø5x26	S235JR