

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2018
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
 Oznaczenie arkusza: **M.20-01-18.06**
 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: Wykonany język zapadki

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | długość języka zapadki wykonana w zakresie: 99,00÷100,00 mm | | | | | | | | | | |
| 2 | wysokość języka zapadki wykonana w zakresie: 25,48÷26,00 mm | | | | | | | | | | |
| 3 | wysokość zaczepu wykonana w zakresie: 29,50÷30,00 mm | | | | | | | | | | |
| 4 | długość zaczepu wykonana w zakresie: 24,48÷25,00 mm | | | | | | | | | | |
| 5 | szerokość języka wykonana w zakresie: 29,00÷30,00 mm | | | | | | | | | | |
| 6 | długość języka wykonana w zakresie: 39,00÷40,00 mm | | | | | | | | | | |
| 7 | długość wycięcia wykonana w zakresie: 34,70÷35,30 mm | | | | | | | | | | |

Rezultat 2: Tabela pomiarów

W tabeli wpisane wyniki pomiarów wymiarów obróbkowych języka zapadki oraz ocena stanu:

| | | | | | | | | | | | |
|----|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | długości języka zapadki | | | | | | | | | | |
| 2 | wysokości języka zapadki | | | | | | | | | | |
| 3 | wysokości zaczepu | | | | | | | | | | |
| 4 | długości zaczepu | | | | | | | | | | |
| 5 | szerokości języka | | | | | | | | | | |
| 6 | długości języka | | | | | | | | | | |
| 7 | otwór pod wykonanie ścięcia wykonany zgodnie z rysunkiem* | | | | | | | | | | |
| 8 | otwór $\phi 8$ wykonany w środku wysokości zapadki* | | | | | | | | | | |
| 9 | rysy na obrabianych krawędziach wyprowadzone wzdłuż dłuższych krawędzi* | | | | | | | | | | |
| 10 | brak ostrych krawędzi* | | | | | | | | | | |

Uwaga: Wyniki pomiarów wymiarów obróbkowych (R.2.1 ÷ R.2.6) wpisanych przez Zdającego w odniesieniu do zmierzonych przez Egzaminatora (tym samym przyrządem pomiarowym) nie powinny przekraczać 0,05 mm. *Ocena stanu powinna być zgodna z wykonanym językiem zapadki.

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Przebieg 1: Wykonanie języka zapadki zgodnie z technologią obróbki ręcznej i maszynowej metali

Zdający:

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | materiały, narzędzia oraz przyrządy pomiarowe rozmieszczał na stanowisku zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | dobierał narzędzia skrawające (pilniki) stosownie do kształtu obrabianej powierzchni | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | dobierał narzędzia skrawające (pilniki) do rodzaju obróbki (zgrubna, wykańczająca) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | sprawdzał wymiary i kształt przedmiotu podczas obróbki | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | sprawdził zamocowanie przedmiotu obrabianego w imadle przed wierceniem | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | uruchomił próbne wiertarkę przed wierceniem otworów | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | używał okularów ochronnych podczas wiercenia otworów | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | oczyścił narzędzia skrawające po wykonaniu zadania | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 9 | uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

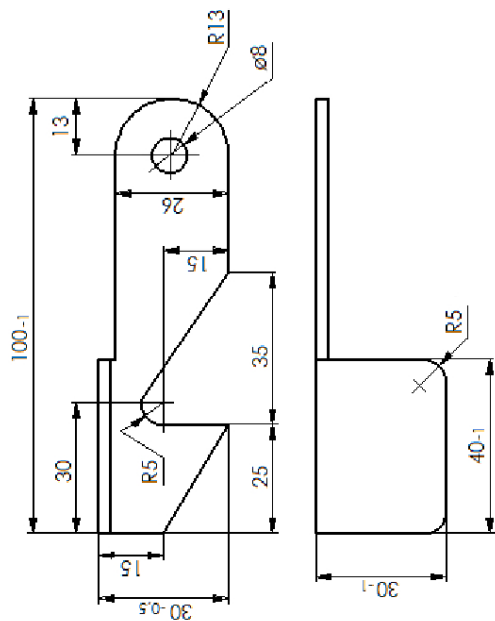
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Dokumentacja dla egzaminatora



Uwagi:
 Ostre krawędzie stępzić
 Rysy wyprowadzić wzdłuż dłuższych krawędzi

| | | |
|------------------|-----------------------------|--|
| Ilość | Nazwa części | |
| 1 | Język zapadki | |
| Nr rys. | Materiał | |
| 17.2 - 01 | Kątownik 30x30x3x100 | |
| | Gatunek | |
| | S235JR | |

| Odchyłki warstatowe wymiarów swobodnych nietolerowanych | | | |
|---|---------------------------------|------------|-------|
| Wymiary nominalny | | | |
| Wymiary nominalny | Wartości liczbowe odchyłek w mm | | |
| powyżej | do | mieszanych | |
| | IT 14 | IT 14 | |
| 1 | -0,25 | +0,25 | ±0,12 |
| 3 | -0,30 | +0,30 | ±0,16 |
| 6 | -0,36 | +0,36 | ±0,18 |
| 10 | -0,43 | +0,43 | ±0,22 |
| 18 | -0,52 | +0,52 | ±0,26 |
| 30 | -0,62 | +0,62 | ±0,30 |
| 50 | -0,74 | +0,74 | ±0,38 |
| 80 | -0,87 | +0,87 | ±0,44 |