



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**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.20-01-15.01**

Oznaczenie kwalifikacji: **M.20**

Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod egzaminatora

--	--	--	--	--	--

Data egzaminu

--	--	--	--	--	--	--	--

Dzień Miesiąc Rok

Zmiana

--

Numer <i>PESEL</i> 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 płytka 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						

Numer stanowiska						

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