

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2014
KRYTERIA OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**

Oznaczenie arkusza: **M.19-01-14.05**

Oznaczenie kwalifikacji: **M.19**

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: Tokarka CNC przygotowana do obróbki***Zdający informuje przez podniesienie ręki*

1	Nóż tokarski jest zamocowany na pozycji głowicy zgodnie z wydrukiem programu						
2	Walek jest zamocowany w uchwycie tokarki z wysunięciem umożliwiającym pewne zamocowanie i obróbkę powierzchni						
3	Wartości korekcji noża wprowadzone do obrabiarki						
4	Punkt zerowy został przesunięty zgodnie z wartością wysunięcia półfabrykatu z uchwytu						
5	Program obróbki został skopiowany z nośnika do pamięci maszyny						
6	Program obróbki został wybrany z pamięci maszyny						
7	Przeprowadzono symulację obróbki w systemie sterowania obrabiarki						

Rezultat 2: Wykonany sworzeń

1	Wymiar rzeczywisty $26_{-0,2}$ zawiera się w polu tolerancji ($26,0 \div 25,8$ mm)						
2	Wymiar rzeczywisty $\phi 22_{h12}$ zawiera się w polu tolerancji ($22,00 \div 21,79$ mm)						
3	Wymiar rzeczywisty $60_{-0,3}$ zawiera się w polu tolerancji ($60,0 \div 59,7$ mm)						
4	Wartość rzeczywista kąta $12^\circ \pm 0,5^\circ$ zawiera się w polu tolerancji ($12,5^\circ \div 11,5^\circ$)						
5	Chropowatość powierzchni obrabianych zgodna z wzorcem						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Wypełniona Tabela pomiarów						
1	Zapis pomiaru wymiaru $34\pm 0,2$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
2	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 26_{-0,3}$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
3	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 28h12$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
4	Zapis pomiaru wymiaru $60_{-0,3}$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
5	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 22h12$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
6	Zapis pomiaru wartości kąta $12^{\circ}\pm 0,5^{\circ}$ jest zgodny z uzyskanym w wyniku obróbki					
Przebieg 1: Wykonywanie sworznia w operacjach 10 i 20						
1	Reagował na ewentualne alarmy i komunikaty układu sterowania tokarki CNC					
2	Sprawdził działanie mechanizmów tokarki konwencjonalnej					
3	Czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie					
4	Stosował okulary ochronne					
5	Wióry usuwał haczykiem					
6	Pozostawił uporządkowaną tokarkę CNC					
7	Pozostawił uporządkowaną tokarkę konwencjonalną					

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis