

**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.19-01-14.08**

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	Przedmiot obrabiany jest zamocowany w uchwycie tokarki z wysunięciem umożliwiającym pewność zamocowania i obróbkę powierzchni						
3	Wartości korekcyjne noża wprowadzone do obrabiarki						
4	Punkt zerowy został przesunięty zgodnie z wartością wysunięcia przedmiotu obrabianego 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 walek**

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	Wymiar rzeczywisty $12_{-0,2}$ zawiera się w polu tolerancji ( $12,0 \div 11,8$ mm)						
5	Chropowatość powierzchni obrabianych zgodna z wzorcem						

Numer stanowiska						

<b>Rezultat 3: Wypełniona Tabela pomiarów</b>						
1	Zapis pomiaru wymiaru 34±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 $\phi 22h12$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
5	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 16_{-0,2}$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
6	Zapis pomiaru wymiaru 26 <sub>-0,2</sub> jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
<b>Przebieg 1: Wykonywanie walka w operacjach 10 i 20</b>						
1	Reagował na alarmy lub komunikaty układu sterowania tokarki CNC					
2	Sprawdził działanie mechanizmów tokarki konwencjonalnej					
3	Wykonywał czynności pomocnicze, zatrzymując wrzeciono obrabiarki					
4	Stosował okulary ochronne					
5	Usuwał wióry haczykiem					
6	Uporządkował tokarkę CNC					
7	Uporządkował tokarkę konwencjonalną					

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*