



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2020
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **M.19-01-20.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.19**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2012**

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

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaz niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odręcznie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

		Numer stanowiska						
Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny			Egzaminator wpisuje T , jeżeli zdający spełnił kryterium albo N , jeżeli nie spełnił					
Rezultat 1: Tokarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki								
Uwaga: Zdający powinien zgłosić przewodniczącemu ZN przygotowanie obrabiarki do pracy. Egzaminator ocenia rezultat pośredni i udziela zgody na realizację programu sterującego po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa.								
1	tokarka CNC jest uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny)							
2	program sterujący jest wprowadzony do sterownika obrabiarki CNC							
3	ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego i wartość przesunięcia jest wprowadzona do sterownika obrabiarki							
4	nóż do rowków zamocowany jest we właściwej pozycji głowicy narzędziowej zgodnie z wydrukiem programu							
5	wartości korekcyjne noża do rowków są zmierzone i wprowadzone do sterownika tokarki CNC [L1(Wx), L2(Wz)]							

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Walek*Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli uzyskany wymiar obróbkowy mieści się w polu tolerancji*

1	wymiar obróbkowy średnicy 27, mieści się w granicach: $\phi 26,9 \div \phi 27,0$ mm						
2	wymiar obróbkowy średnicy 16, mieści się w granicach: $\phi 15,9 \div \phi 16,0$ mm						
3	wymiar obróbkowy długości 42, mieści się w granicach: $41,8 \div 42,0$ mm						
4	wymiar obróbkowy szerokości rowka 6, mieści się w granicach: $5,9 \div 6,0$ mm						
5	wymiar obróbkowy długości wałka 78, mieści się w granicach: $77,8 \div 78,0$ mm						
6	wymiar obróbkowy średnicy 20, mieści się w granicach: $\phi 19,95 \div \phi 20,00$ mm						
7	wymiar obróbkowy średnicy 12, mieści się w granicach $\phi 11,8 \div \phi 12,0$ mm						
8	wymiar obróbkowy szerokości rowka 6, mieści się w granicach: $5,9 \div 6,0$ mm						
9	wymiar obróbkowy długości stopnia 30, mieści się w granicach: $29,8 \div 30,0$ mm						
10	sprawdzian do gwintów lub nakrętka kontrolna wkręca się na gwint M16x1,5 na całej długości gwintu bez nadmiernego oporu i bez nadmiernego luzu						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Wymiary wałka po obróbce - tabela pomiarów

Uwaga: kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli wynik wpisany przez zdającego, różni się od wyniku pomiaru egzaminatora nie więcej niż: $\pm 0,05$ mm

1	w poz. 1, wpisany wynik pomiaru średnicy 27						
2	w poz. 2, wpisany wynik pomiaru średnicy 16						
3	w poz. 3, wpisany wynik pomiaru średnicy 20 (operacja 10)						
4	w poz. 4, wpisany wynik pomiaru długości stopnia 42						
5	w poz. 5, wpisany wynik pomiaru szerokości rowka 6 (operacja 10)						
6	w poz. 6, wpisany wynik pomiaru średnicy 20 (operacja 20)						
7	w poz. 7, wpisany wynik pomiaru średnicy 12						
8	w poz. 8, wpisany wynik pomiaru szerokości rowka 6 (operacja 20)						
9	w poz. 9, wpisany wynik pomiaru długości gwintu wałka 10						
10	w poz. 10, wpisany wynik pomiaru długości wałka 78						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie wałka

Zdający:

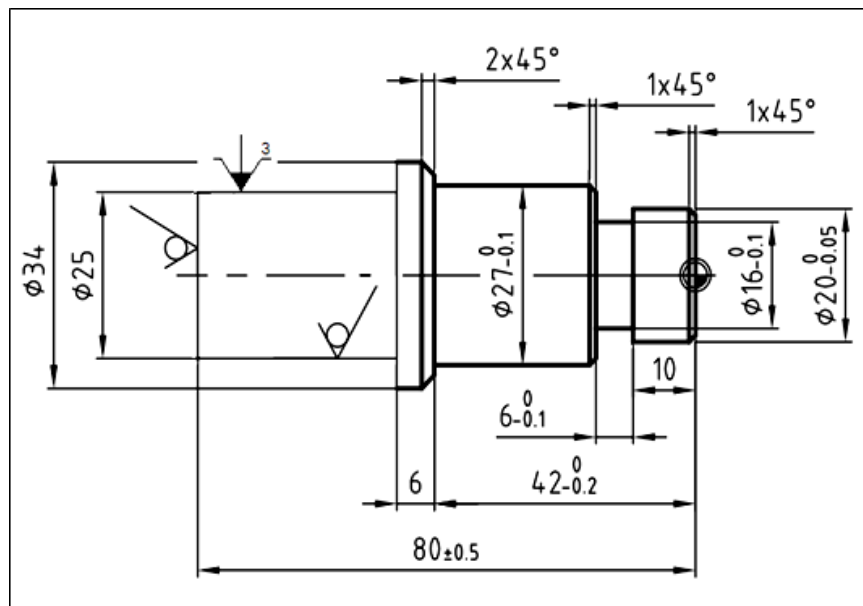
1	sprawdził działanie mechanizmów obrabiarek						
2	dobierał wartości parametrów skrawania do wykonywanych zabiegów obróbki skrawaniem na obrabiarce konwencjonalnej						
3	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzia i punktu zerowego przedmiotu obrabianego na tokarce sterowanej numerycznie miał zamkniętą osłonę roboczą						
4	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanych mechanizmach obrabiarek						
5	obsługiwał tokarkę sterowaną numerycznie z zamkniętą osłoną						
6	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
7	naoliwił prowadnice tokarki konwencjonalnej						
8	uporządkował tokarkę sterowaną numerycznie						

Egzaminator

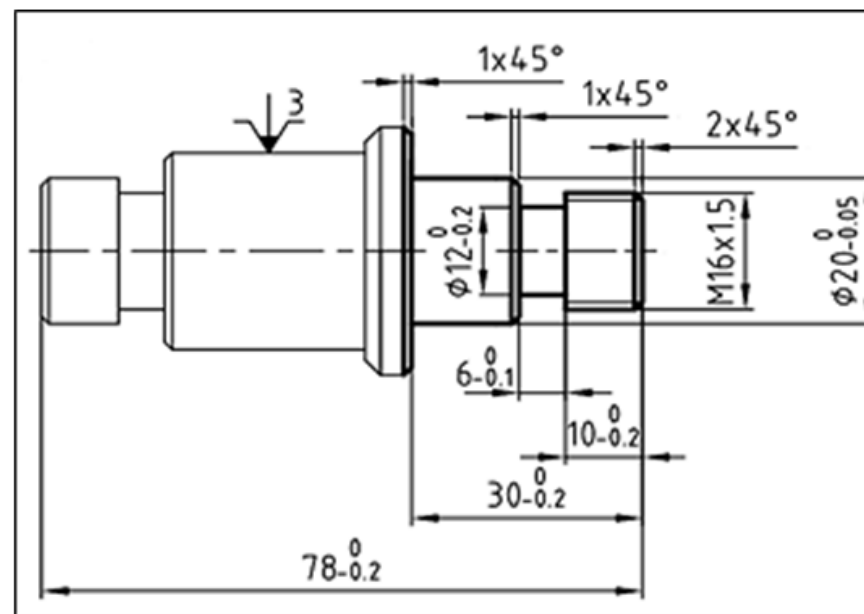
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Operacja 10



Operacja 20

Rysunki dla egzaminatora