

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2024
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **M.19-01-24.06-SG**
Symbol 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, przekaż 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.

Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Tokarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki

Uwaga: Zdający powinien zgłosić 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)]						

Rezultat 2: Wałek

Uwaga:

1. Kryterium spełnione, jeżeli uzyskany wymiar mieści się w polu tolerancji.
2. Kryteria: R.2.1 - R.2.4 dotyczy części wałka wykonanego w operacji nr 10
3. Kryteria: R.2.5 - R.2.9 dotyczy części wałka wykonanego w operacji nr 20

1	średnica $\varnothing 27_{-0,1}$ mieści się w granicach: $\varnothing 26,9 - \varnothing 27,0$						
2	średnica $\varnothing 16_{-0,1}$ mieści się w granicach: $\varnothing 15,9 - \varnothing 16,0$						
3	długość $42_{-0,2}$ mieści się w granicach: $41,8 - 42,0$						
4	szerokość rowka $6_{-0,1}$ mieści się w granicach: $5,9 - 6,0$						
5	długość wałka $78_{-0,2}$ mieści się w granicach: $77,8 - 78,0$						
6	średnica $\varnothing 20_{-0,05}$ mieści się w granicach: $\varnothing 19,95 - \varnothing 20,0$						
7	średnica $\varnothing 12_{-0,2}$ mieści się w granicach: $\varnothing 11,8 - \varnothing 12,0$						
8	szerokość rowka $6_{-0,1}$ mieści się w granicach: $5,9 - 6,0$						
9	długość $30_{-0,2}$ mieści się w granicach: $29,8 - 30,0$						
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: Tabela pomiarów

Kryterium jest spełnione, jeżeli wynik pomiaru jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie większa niż: 0,05 mm).

1	wpisany wynik pomiaru średnicy $\varnothing 27_{-0,1}$						
2	wpisany wynik pomiaru średnicy $\varnothing 16_{-0,1}$						
3	wpisany wynik pomiaru średnicy $\varnothing 20_{-0,05}$						
4	wpisany wynik pomiaru długości stopnia wałka $42_{-0,2}$						
5	wpisany wynik pomiaru szerokości rowka $6_{-0,1}$						
6	wpisany wynik pomiaru średnicy $\varnothing 20_{-0,05}$						
7	wpisany wynik pomiaru średnicy $\varnothing 12_{-0,2}$						
8	wpisany wynik pomiaru szerokości rowka $6_{-0,1}$						
9	wpisany wynik pomiaru długości nagwintowanego stopnia wałka $10_{-0,2}$						
10	wpisany wynik pomiaru długości wałka $78_{-0,2}$						

Przebieg 1: Przebieg wykonania podstawy zgodny z technologią obróbki skrawaniem

Zdający:

1	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
2	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzia i punktu zerowego przedmiotu obrabianego miał zamkniętą osłonę roboczą						
3	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
4	naoliwił prowadnice tokarki konwencjonalnej						
5	uporządkował tokarkę konwencjonalną						
6	uporządkował tokarkę sterowaną numerycznie						

Egzaminator

.....

imię i nazwisko

data i czytelny podpis