Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Układ graficzny © CKE 2019

CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2021
ZASADY OCENIANIA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **MG.19-01-21.01-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.19**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

PODSTAWA PROGRAMOWA 2017

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

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

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.

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

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 *Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN, przygotowania tokarki do obróbki, egzaminator ocenia przygotowanie, a po spełnieniu wymogów bezpieczeństwa wyraża zgodę na wykonanie obróbki wałka*							
1	tokarka CNC uruchomiona i wybazowana						
2	wprowadzona wartość przesunięcia punktu zerowego PO do sterownika tokarki CNC						
3	zamocowany nóż tokarski do rowków we właściwym gnieździe głowicy tokarki CNC						
4	zmierzony nóż tokarski do rowków, a wartości korekcyjne wprowadzone do sterownika tokarki CNC						
5	wywołany właściwy program sterujący NC						
Rezultat 2: Wykonany wałek *Uwaga: po wykonaniu zadania należy ocenić, czy:*							
1	szerokość rowka wałka 5, mieści się w granicach: A=5,00÷B=5,15 mm						
2	głębokość otworu ϕ10, w wałku mieści się w granicach: A=9,85÷B=10,15 mm						
3	średnica dna rowka wałka ϕ24, mieści się w granicach: A=ϕ23,8÷B=ϕ24,0 mm						
4	średnica zewnętrzna zatoczenia wałka ϕ26, mieści się w granicach: A=ϕ25,8÷B=ϕ26,0 mm						
5	długość zatoczenia wałka 30, mieści się w granicach: A=29,80÷B=30,20 mm						
6	długość całkowita wałka 80, mieści się w granicach: A=79,50÷B=80,00 mm						
7	ostre krawędzie są stępione						

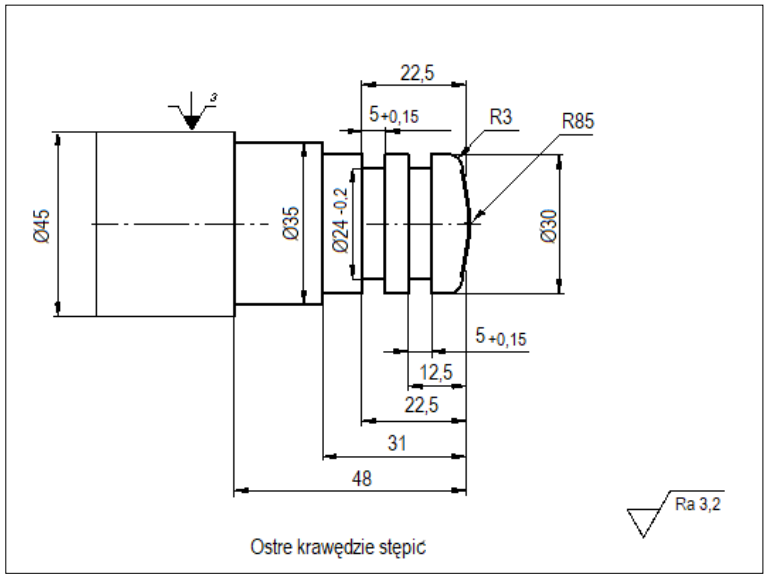
Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

		Numer stanowiska					
Rezultat 3: Wymiary wałka - tabela pomiarów *Uwaga: Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli wynik pomiaru wpisany przez zdającego, różni się od wyniku pomiaru egzaminatora nie więcej niż: ±0,05 mm*							
1	w poz. 1, wpisany wynik pomiaru szerokości rowka 5						
2	w poz. 2, wpisany wynik pomiaru głębokości otworu ϕ10						
3	w poz. 3, wpisany wynik pomiaru średnicy dna rowka wałka ϕ24						
4	w poz. 4, wpisany wynik pomiaru średnicy zewnętrznej zatoczenia wałka ϕ26						
5	w poz. 5, wpisany wynik pomiaru długości zatoczenia wałka 30						
6	w poz. 6, wpisany wynik pomiaru długości całkowitej wałka 80						
Przebieg 1: Wykonywanie wałka							
Zdający:							
1	sprawdził działanie mechanizmów tokarki uniwersalnej						
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
3	obsługiwał obrabiarkę CNC z zamkniętą osłoną						
4	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą						
5	podczas obróbki na tokarce uniwersalnej miał założone okulary ochronne						
6	dobrał wartości parametrów skrawania do zabiegów obróbki skrawaniem na tokarce uniwersalnej						
7	uporządkował tokarkę CNC						
8	uporządkował tokarkę uniwersalną						

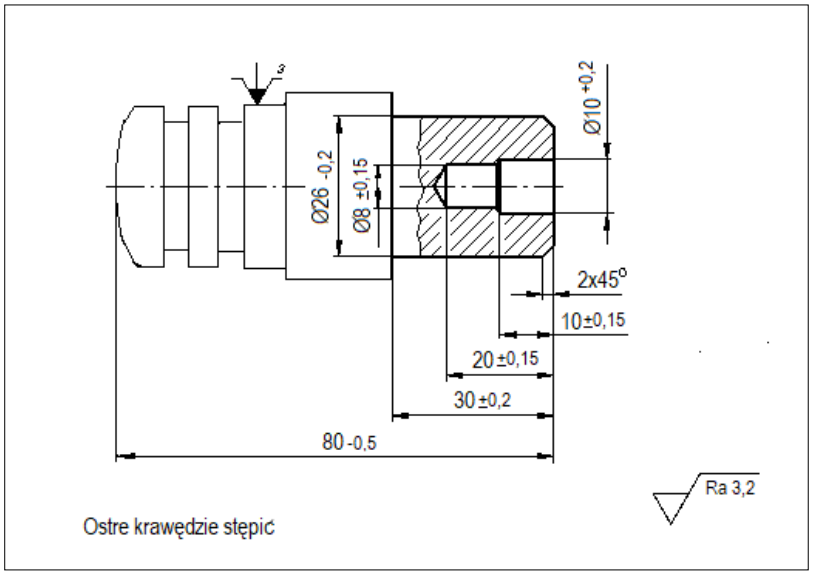
Egzaminator …… .....

imię i nazwisko *data i czytelny podpis*

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl



Wałek - Operacja 10



Wałek - Operacja 20