

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2014
KRYTERIA OCENIANIA**
*Arkusze 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 PESEL zdającego*											Numer stanowiska		

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

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

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