

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
 Oznaczenie arkusza: **M.19-01-19.01**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.19**
 Numer zadania: **01**

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 rezultaty w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie i z poleceniami zawartymi w treści zadania, to oceniaj jego działania pozytywnie oraz niezwłocznie zawiadom OKE, że zasady oceniania tego nie przewidują, mimo, że powinny.
- 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 wykonywaniu zadania przez zdającego.

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 zgłasza przewodniczącemu ZN przygotowanie obrabiarki do pracy. Egzaminator udziela zgody na realizację programu sterującego po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa:

1	tokarka CNC jest uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny lub nie w zależności od rodzaju układu pomiarowego obrabiarki CNC)																				
2	ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego (PZPO), a wartość przesunięcia wprowadzona do sterownika obrabiarki																				
3	nóż do rowków zamocowany jest we właściwej pozycji głowicy narzędziowej zgodnie z wydrukiem programu																				
4	wartości korekcyjne noża do rowków są zmierzone i wprowadzone do sterownika tokarki CNC (L1 i L2)																				
5	program sterujący jest wprowadzony do sterownika obrabiarki CNC																				

Rezultat 2: Otoczka zębniaka

Uwaga: kryteria (R.2.1÷R.2.7) są spełnione, jeżeli uzyskane wymiary mieszczą się w granicach tolerancji:

Operacja 10 (tokarka CNC)

1	średnica rowka $\phi 16$ mieści się w granicach: A=15,9÷ B=16,1 mm																				
2	odległość krawędzi rowka od czoła otoczki 6, mieści się w granicach: A=5,9÷ B=6,1 mm																				
3	długość otoczki zębniaka mieści się w granicach: A=41,5÷ B=42,5 mm																				

Operacja 20 (tokarka konwencjonalna)

4	średnica $\phi 35$ otoczki zębniaka mieści się w granicach: A=34,95÷ B=35,05 mm																				
5	średnica $\phi 24$ otoczki zębniaka mieści się w granicach: A=23,95÷ B=24,10 mm																				
6	długość zatoczenia 14, mieści się w granicach: A=13,8÷ B=14,0 mm																				
7	szerokość jednej z faz $1 \times 45^\circ$ mieści się w granicach: A=0,7 $\times 45^\circ$ ÷ B=1,3 $\times 45^\circ$																				
8	ostre krawędzie są załamane																				

Rezultat 3: Tabela pomiarów

Uwaga: kryteria są spełnione, jeżeli wynik pomiaru zdającego jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie większa niż: 0,05 mm)

Operacja 10 (tokarka CNC)

1	wpisany wynik pomiaru w pozycji 1 tabeli: średnica rowka 16 mm								
2	wpisany wynik pomiaru w pozycji 2 tabeli: szerokość rowka 10 mm								
3	wpisany wynik pomiaru w pozycji 3 tabeli: odległość krawędzi rowka od czola 6 mm								
4	wpisany wynik pomiaru w pozycji 4 tabeli: średnica pasowana (20h9)								
5	wpisany wynik pomiaru w pozycji 5 tabeli: długość podtoczenia od czola do promienia 20 mm								

Operacja 20 (tokarka konwencjonalna)

6	wpisany wynik pomiaru w pozycji 6 tabeli: średnica zewnętrzna 35 mm								
7	wpisany wynik pomiaru w pozycji 7 tabeli: średnica zatoczenia 24 mm								
8	wpisany wynik pomiaru w pozycji 8 tabeli: długość zatoczenia 14 mm								

Przebieg 1: Wykonanie otoczki zębniaka

Zdający:

1	reagował na ewentualne alarmy i komunikaty układu sterowania tokarki CNC								
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanych mechanizmach tokarek								
3	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą								
4	sprawdzał zamocowanie przedmiotu obrabianego przed rozpoczęciem obróbki								
5	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne								
6	pozostawił uporządkowane tokarki (sterowaną numerycznie i konwencjonalną)								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

