

**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: **M.19-01-21.01-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, przełącz 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.

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 $\phi 10$, w wałku mieści się w granicach: $A=9,85+B=10,15$ mm																			
3	średnica dna rowka wałka $\phi 24$, mieści się w granicach: $A=\phi 23,8+B=\phi 24,0$ mm																			
4	średnica zewnętrzna zatoczenia wałka $\phi 26$, mieści się w granicach: $A=\phi 25,8+B=\phi 26,0$ 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																			

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: $\pm 0,05$ mm

1	w poz. 1, wpisany wynik pomiaru szerokości rowka 5								
2	w poz. 2, wpisany wynik pomiaru głębokości otworu $\phi 10$								
3	w poz. 3, wpisany wynik pomiaru średnicy dna rowka wałka $\phi 24$								
4	w poz. 4, wpisany wynik pomiaru średnicy zewnętrznej zatoczenia wałka $\phi 26$								
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:

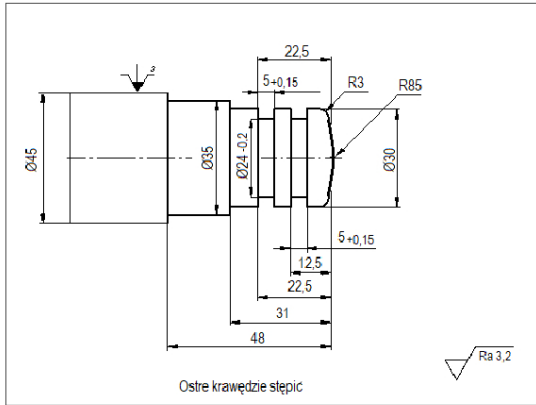
1	sprawił działanie mechanizmów tokarki uniwersalnej								
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie								
3	obsługiwał obrabiarkę CNC z zamkniętą osłoną								
4	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą								
5	podczas obróbki na tokarce uniwersalnej miał założone okulary ochronne								
6	dobierał wartości parametrów skrawania do zabiegów obróbki skrawaniem na tokarce uniwersalnej								
7	uporządkował tokarkę CNC								
8	uporządkował tokarkę uniwersalną								

Egzaminator

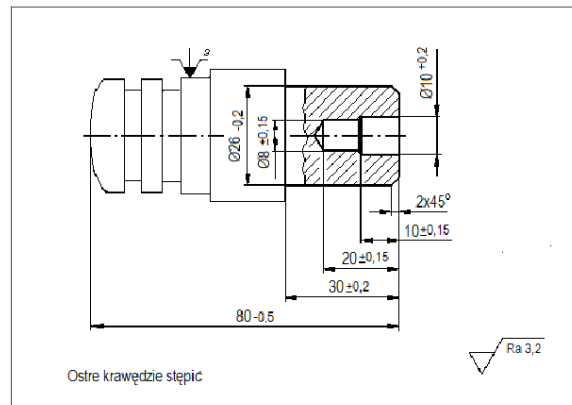
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Walek - Operacja 10



Walek - Operacja 20