

**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.19-01-21.06-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

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, prześlij 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 sterowana numerycznie przygotowana do obróbki

Uwaga: Zdający powinien zgłosić przewodniczącemu ZN przygotowanie obrabiarki do pracy. Egzaminator ocenia rezultat i 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | program sterujący jest wprowadzony do sterownika obrabiarki CNC | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Rezultat 2: Wałek

Uwaga: kryteria (R.2.1+R.2.7) są spełnione, jeżeli uzyskane wymiary obróbkowe wałka mieszczą się w granicach:

| | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | głębokość otworu $\phi 8$ mieści się w granicach: A=15,5 mm - B=16,5 mm | | | | | | | | |
| 2 | długość zatoczenia (21) od czoła wałka mieści się w granicach: A=20,8 mm - B=21,2 mm | | | | | | | | |
| 3 | średnica wałka $\phi 23$ mieści się w granicach: A=22,7 mm - B=23,0 mm | | | | | | | | |
| 4 | średnica wałka $\phi 20$ mieści się w granicach: A=19,8 mm - B=20,0 mm | | | | | | | | |
| 5 | długość zatoczenia (13) od czoła wałka mieści się w granicach: A=12,9 mm - B=13,1 mm | | | | | | | | |
| 6 | długość zatoczenia (24) od czoła wałka mieści się w granicach: A=23,9 mm - B=24,1 mm | | | | | | | | |
| 7 | długość całkowita wałka mieści się w granicach: A=49,5 mm - B=50,0 mm | | | | | | | | |
| 8 | ostre krawędzie są stępione | | | | | | | | |

Rezultat 3: Wyniki pomiarów wałka - tabela pomiarów

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

| | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | wpisany wynik pomiaru w pozycji 1 tabeli: głębokość otworu $\phi 8$ | | | | | | | | |
| 2 | wpisany wynik pomiaru w pozycji 2 tabeli: długość zatoczenia na średnicy $\phi 23$ | | | | | | | | |
| 3 | wpisany wynik pomiaru w pozycji 3 tabeli: średnica zewnętrzna zatoczenia $\phi 23$ | | | | | | | | |
| 4 | wpisany wynik pomiaru w pozycji 4 tabeli: średnica zewnętrzna zatoczenia $\phi 12$ | | | | | | | | |
| 5 | wpisany wynik pomiaru w pozycji 5 tabeli: średnica zewnętrzna zatoczenia $\phi 20$ | | | | | | | | |
| 6 | wpisany wynik pomiaru w pozycji 6 tabeli: długość całkowita wałka | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Przebieg 1: Wykonanie wałka

Zdający:

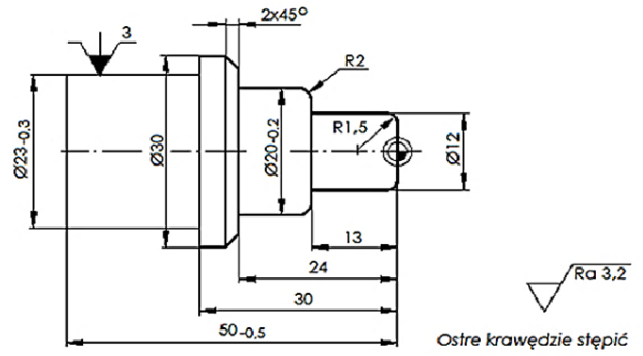
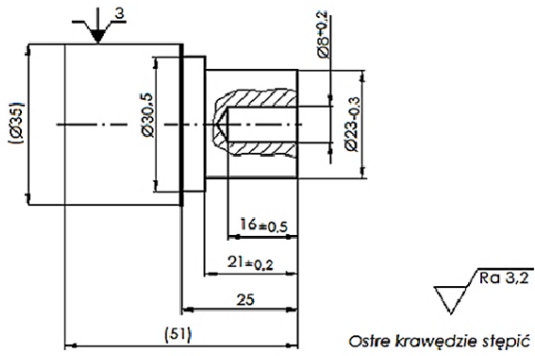
| | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | sprawił działanie mechanizmów obrabiarek | | | | | | | | |
| 2 | dobrał wartości parametrów skrawania do zabiegów obróbki skrawaniem na obrabiarce konwencjonalnej | | | | | | | | |
| 3 | podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzia i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą | | | | | | | | |
| 4 | czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanych mechanizmach obrabiarek | | | | | | | | |
| 5 | obsługiwał tokarkę CNC z zamkniętą osłoną | | | | | | | | |
| 6 | podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne | | | | | | | | |
| 7 | uporządkował tokarkę konwencjonalną | | | | | | | | |
| 8 | uporządkował tokarkę sterowaną numerycznie | | | | | | | | |

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Dokumentacja dla egzaminatora: szkice technologiczne do wykonania operacji 10 i operacji 20.