

**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, 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.

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 $\phi 10$, 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 | | | | | | |

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 $\phi 10$ | | | | | | |
| 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:

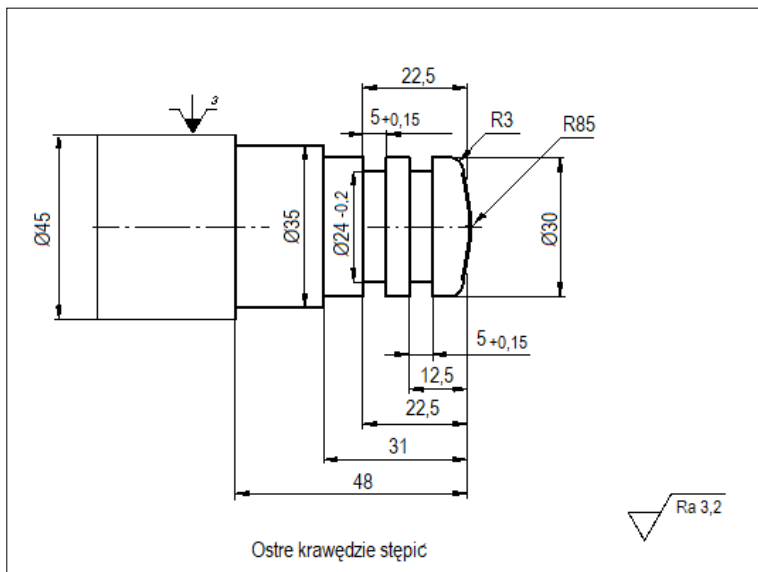
| | | | | | | | |
|---|---|--|--|--|--|--|--|
| 1 | sprawił działanie mechanizmów tokarki uniwersalnej | | | | | | |
| 2 | czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie | | | | | | |
| 3 | obsługiwał obrabiarkę CNC z zamkniętą osłoną | | | | | | |
| 4 | podczas ustawiania wartości korekcyjnych 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

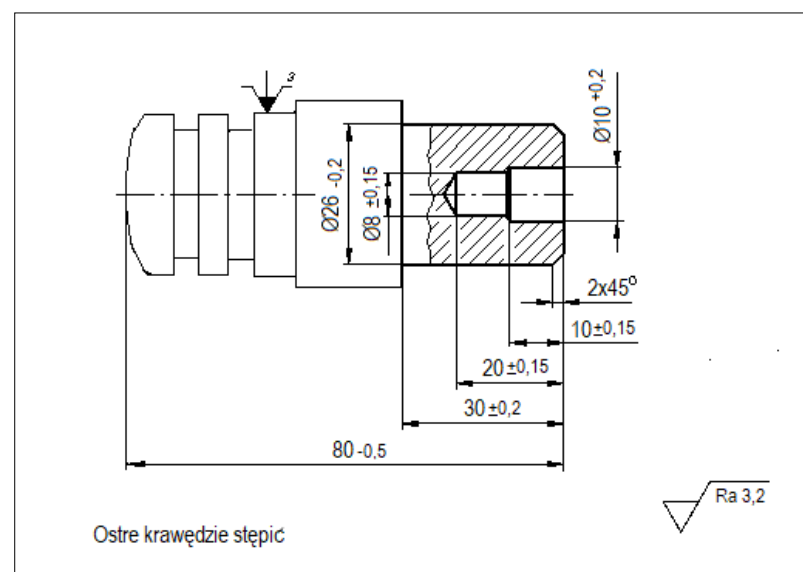
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Walek - Operacja 10



Walek - Operacja 20