

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.19-02-21.01-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.19**
Numer zadania: **02**
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, 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: Frezarka CNC przygotowana do obróbki

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN, przygotowania frezarki do obróbki, egzaminator ocenia przygotowanie, a po spełnieniu wymogów bezpieczeństwa wyraża zgodę na wykonanie obróbki wałka

1	frezarka CNC uruchomiona i wybazowana						
2	wprowadzona do sterownika frezarki CNC wartość przesunięcia punktu zerowego PO						
3	frez trzpieniowy Ø10 zamocowany we właściwym gnieździe magazynu narzędziowego frezarki CNC						
4	frez trzpieniowy Ø10 zmierzony, a wartości korekcyjne wprowadzone do sterownika frezarki CNC						
5	wywołany właściwy program sterujący NC						

Rezultat 2: Wykonany korpus

Uwaga: po wykonaniu zadania należy ocenić, czy:

1	głębokość otworu (Ø30) 10, mieści się w granicach: $A=9,9 \div B=10,1$ mm						
2	szerokość rowka korpusu 11, mieści się w granicach: $A=11,0 \div B=11,2$ mm						
3	głębokość wybrania korpusu 13, mieści się w granicach: $A=12,9 \div B=13,1$ mm						
4	wysokość korpusu 24, mieści się w granicach: $A=23,8 \div B=24,0$ mm						
5	rozstaw otworów Ø10, korpusu mieści się w granicach: $A=33,8 \div B=34,2$ mm						
6	szerokość wybrania korpusu 50, mieści się w granicach: $A=49,8 \div B=50,0$ mm						
7	ostre krawędzie są stępione						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Wymiary korpusu - 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 głębokości otworu (Ø30) 10								
2	w poz. 2, wpisany wynik pomiaru szerokości rowka 11								
3	w poz. 3, wpisany wynik pomiaru głębokości wybrania 13								
4	w poz. 4, wpisany wynik pomiaru wysokości korpusu 24								
5	w poz. 5, wpisany wynik pomiaru rozstawu otworów (Ø10) 34								
6	w poz. 6, wpisany wynik pomiaru szerokości wybrania 50								

Przebieg 1: Wykonywanie korpusu

Zdający:

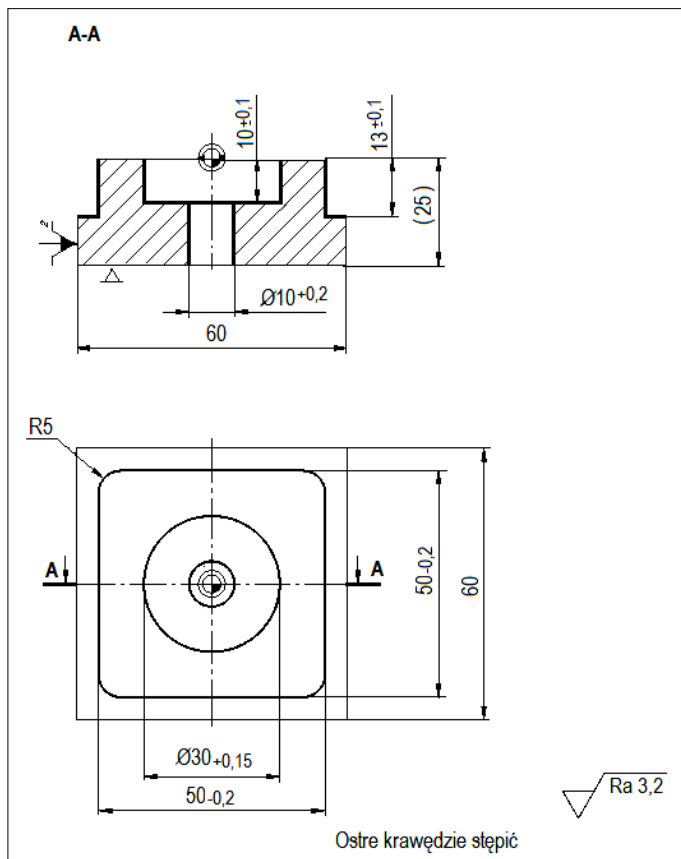
1	sprawdził działanie mechanizmów frezarek								
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie								
3	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na frezarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą								
4	obsługiwał frezarkę CNC z zamkniętą osłoną roboczą								
5	podczas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

Egzaminator

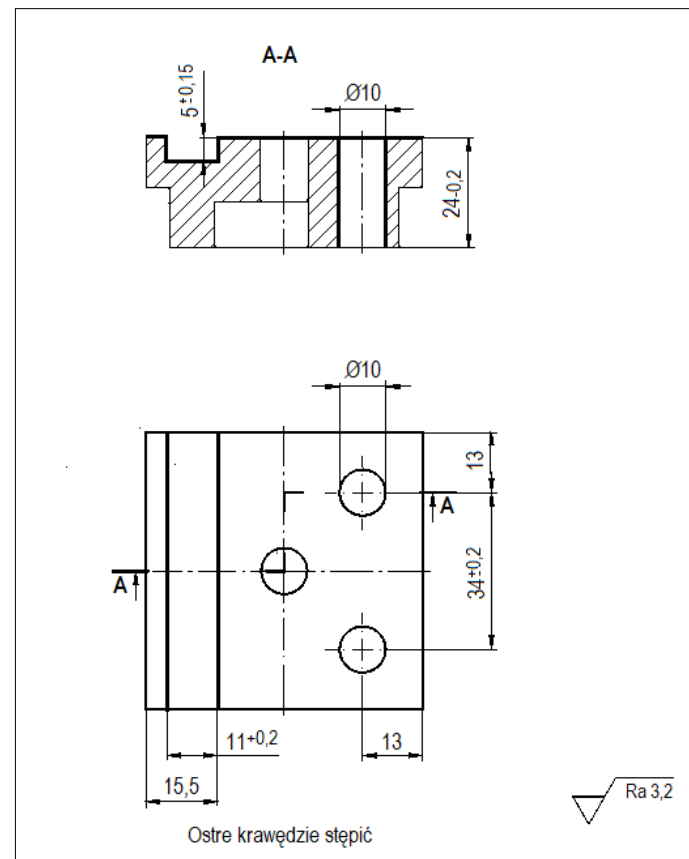
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Korpus - Operacja 10



Korpus - Operacja 20