



EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2014

KRYTERIA OCENIANIA

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**

Oznaczenie arkusza: **M.19-01-14.05**

Oznaczenie kwalifikacji: **M.19**

Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod egzaminatora

--	--	--	--	--	--

Data egzaminu

--	--	--	--	--	--	--	--

Dzień Miesiąc Rok

Zmiana

--

Numer PESEL zdającego*										Numer stanowiska		

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

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 Zdający informuje przez podniesienie ręki												
1	Nóż tokarski jest zamocowany na pozycji głowicy zgodnie z wydrukiem programu											
2	Walek jest zamocowany w uchwycie tokarki z wysunięciem umożliwiającym pewne zamocowanie i obróbkę powierzchni											
3	Wartości korekcji noża wprowadzone do obrabiarki											
4	Punkt zerowy został przesunięty zgodnie z wartością wysunięcia półfabrykatu z uchwytu											
5	Program obróbki został skopiowany z nośnika do pamięci maszyny											
6	Program obróbki został wybrany z pamięci maszyny											
7	Przeprowadzono symulację obróbki w systemie sterowania obrabiarki											
Rezultat 2: Wykonany sworzeń												
1	Wymiar rzeczywisty 26 _{-0,2} zawiera się w polu tolerancji (26,0÷25,8 mm)											
2	Wymiar rzeczywisty $\phi 22h12$ zawiera się w polu tolerancji (22,00÷21,79 mm)											
3	Wymiar rzeczywisty 60 _{-0,3} zawiera się w polu tolerancji (60,0÷59,7 mm)											
4	Wartość rzeczywista kąta 12°±0,5° zawiera się w polu tolerancji (12,5°÷11,5°)											
5	Chropowatość powierzchni obrabianych zgodna z wzorcem											

Numer stanowiska						

Rezultat 3: Wypełniona Tabela pomiarów						
1	Zapis pomiaru wymiaru $34 \pm 0,2$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
2	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 26_{-0,3}$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
3	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 28h12$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
4	Zapis pomiaru wymiaru $60_{-0,3}$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
5	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 22h12$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
6	Zapis pomiaru wartości kąta $12^\circ \pm 0,5^\circ$ jest zgodny z uzyskanym w wyniku obróbki					
Przebieg 1: Wykonywanie sworzni w operacjach 10 i 20						
1	Reagował na ewentualne alarmy i komunikaty układu sterowania tokarki CNC					
2	Sprawdził działanie mechanizmów tokarki konwencjonalnej					
3	Czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie					
4	Stosował okulary ochronne					
5	Wióry usuwał haczykiem					
6	Pozostawił uporządkowaną tokarkę CNC					
7	Pozostawił uporządkowaną tokarkę konwencjonalną					

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis