



**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
KRYTERIA OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
 Oznaczenie arkusza: **M.19-04-16.23**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.19**
 Numer zadania: **04**

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 zgłasza gotowość do wykonania obróbki przez podniesienie ręki

1	Próbne uruchomienie tokarki i sprawdzenie działania mechanizmów						
2	Przecinak jest zamocowany i ma wprowadzone wartości korekcyjne do sterownika						
3	Wiertło jest zamocowane i ma wprowadzone wartości korekcyjne do sterownika						
4	Materiał do obróbki jest zamocowany w uchwycie obrabiarki						
5	Wprowadzona wartość przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego do sterownika						

Rezultat 2: Wykonana tuleja

1	Wymiar 33, wykonano w zakresie: 33,0÷32,8 mm						
2	Wymiar 25,3, wykonano w zakresie: 25,5÷25,1 mm						
3	Średnicę $\phi 24_{h7}$, wykonano w zakresie: $\phi 24,00 \div \phi 23,98$ mm						
4	Wymiar 21,5, wykonano w zakresie: 21,6÷21,5 mm						
5	Średnicę $\phi 20$, wykonano w zakresie: $\phi 20,0 \div \phi 19,8$ mm						
6	Wymiar 20, wykonano w zakresie: 20,0÷19,8 mm						
7	Wymiar 19,5, wykonano w zakresie: 19,7÷19,3 mm						
8	Średnicę $\phi 14$, wykonano w zakresie: $\phi 14,0 \div \phi 13,8$ mm						
9	Średnicę $\phi 12$, wykonano w zakresie: $\phi 12,0 \div \phi 11,8$ mm						
10	Chropowatość powierzchni oznaczonych Ra 5 jest zgodna z wzorcem						

Numer stanowiska						

Rezultat 3: Tabela pomiarów						
1	Zapis pomiaru wymiaru, 33 _{-0,2} zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
2	Zapis pomiaru wymiaru, $\phi 24h7$ zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
3	Zapis pomiaru wymiaru, 20 _{-0,2} zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
4	Zapis pomiaru wymiaru, 3 ^{+0,1} zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
Przebieg 1. Wykonanie tulei						
1	Wykonanie tulei (1) w trybie „blok po bloku”					
2	Dokonanie ewentualnej wartości korekcyjnych narzędzi do wykonania tulei (2)					
3	Wykonanie tulei (2) w trybie „automatycznym”					
4	Reagowanie na alarmy i komunikaty układu sterowania					
5	Usuwanie wiórów haczykiem lub innym przyrządem					
6	Pozostawienie uporządkowanego stanowiska pracy					

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis