



**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2014
KRYTERIA OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
 Oznaczenie arkusza: **M.19-01-14.08**
 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	Przedmiot obrabiany jest zamocowany w uchwycie tokarki z wysunięciem umożliwiającym pewność zamocowania i obróbkę powierzchni						
3	Wartości korekcyjne noża wprowadzone do obrabiarki						
4	Punkt zerowy został przesunięty zgodnie z wartością wysunięcia przedmiotu obrabianego 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 walek

1	Wymiar rzeczywisty $26_{-0,2}$ zawiera się w polu tolerancji ($26,0 \div 25,8$ mm)						
2	Wymiar rzeczywisty $\phi 22_{h12}$ zawiera się w polu tolerancji ($22,00 \div 21,79$ mm)						
3	Wymiar rzeczywisty $60_{-0,3}$ zawiera się w polu tolerancji ($60,0 \div 59,7$ mm)						
4	Wymiar rzeczywisty $12_{-0,2}$ zawiera się w polu tolerancji ($12,0 \div 11,8$ mm)						
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 $\phi 22h12$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
5	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 16_{-0,2}$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
6	Zapis pomiaru wymiaru $26_{-0,2}$ jest zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
Przebieg 1: Wykonywanie walka w operacjach 10 i 20						
1	Reagował na alarmy lub komunikaty układu sterowania tokarki CNC					
2	Sprawdził działanie mechanizmów tokarki konwencjonalnej					
3	Wykonywał czynności pomocnicze, zatrzymując wrzeciono obrabiarki					
4	Stosował okulary ochronne					
5	Usuwał wióry haczykiem					
6	Uporządkował tokarkę CNC					
7	Uporządkował tokarkę konwencjonalną					

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis