

**EGZAMIN ZAWODOWY  
Rok 2022  
ZASADY OCENIANIA**

**Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu**

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**  
Oznaczenie arkusza: **MEC.05-01-22.01-SG**  
Oznaczenie kwalifikacji: **MEC.05**  
Numer zadania: **01**  
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA  
2019**

*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, przełącz 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						

<b>Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny</b>	<i>Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił</i>					
---------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--	--	--

**Rezultat 1: Tokarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki**  
*Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN, przygotowania tokarki do pracy oraz spełnieniu wymogów bezpieczeństwa egzaminator ocenia czy:*

1	tokarka CNC jest uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny)					
2	ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego i wartość przesunięcia jest wprowadzona do sterownika obrabiarki					
3	nóż do obróbki rowków zamocowany jest we właściwej pozycji głowicy narzędziowej zgodnie z wydrukiem programu					
4	nóż do obróbki rowków jest zmierzony z wykorzystaniem układu pomiarowego tokarki CNC (wartości pomiarowe, korektory L1 i L2)					
5	wartości korekcyjne L1 i L2 są wprowadzone do sterownika tokarki CNC					
6	program sterujący jest właściwy do uruchomienia tokarki CNC w trybie pracy automatycznej					

Numer  
stanowiska


**Rezultat 2: Rolka***Uwaga: kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli:*

1	średnica dna rowka $\varnothing 23$ mieści się w granicach: A=22,9, B=23,0						
2	szerokość prawego ślizgu rolki $9,5 \pm 0,15$ mieści się w granicach: A=9,35, B=9,5						
3	szerokość rowka 5H11 mieści się w granicach: A=5,00, B=5,075						
4	średnice zewnętrzne $\varnothing 20h9_{-0,05}$ , mieszczą się w granicach: A=19,95, B=20,00						
5	długość zatoczenia $5_{-0,1}$ mieści w granicach: A=4,9, B=5,0						
6	długość rolki $39_{-0,4}$ mieści w granicach: A=38,6, B=39,0						
7	wykonane są fazy $1 \times 45^\circ$ i stępione ostre krawędzie						
8	otwór $\varnothing 10$ , jest wykonany na całej długości rolki						

**Rezultat 3: Wyniki pomiarów rolki - tabela pomiarów***Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wpisany w tabeli wynik pomiaru zdającego i wynik pomiaru egzaminatora:*

1	szerokości rowka 5H11, nie różni się więcej niż 0,05 mm						
2	długości zatoczenia $10_{-0,1}$ , nie różni się więcej niż 0,05 mm						
3	średnicy $\varnothing 20h9$ dla stopnia o długości 10, nie różni się więcej niż 0,02 mm						
4	średnicy dna rowka $\varnothing 23_{-0,1}$ , nie różni się więcej niż 0,05 mm						
5	średnicy $\varnothing 40h9$ , nie różni się więcej niż 0,02 mm						
6	kąt między ślizgami $90^\circ$ , nie różni się więcej niż $\pm 1^\circ$						
7	długości zatoczenia $5_{-0,1}$ , nie różni się więcej niż 0,05 mm						
8	średnicy $\varnothing 20h9$ dla stopnia o długości 5, nie różni się więcej niż 0,02 mm						
9	długości rolki $39_{-0,4}$ , nie różni się więcej niż 0,1 mm						

Numer  
stanowiska


**Przebieg 1: Wykonanie rolki**

Zdający:

1	reagował na ewentualne alarmy i komunikaty układu sterowania tokarki CNC						
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
3	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą						
4	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
5	po zakończonej pracy naoliwił prowadnice tokarki konwencjonalnej						
6	pozostawił uporządkowane tokarki (sterowaną numerycznie i konwencjonalną)						

www.EgzaminZawodowy.info

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*

Dokumentacja dla egzaminatora:



