



EGZAMIN ZAWODOWY Rok 2025 ZASADY OCENIANIA

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

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **MEC.05-01-25.06-SG**
Symbol 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, prześlij 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

Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Tokarki przygotowane do obróbki

Uwaga: Po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu przygotowania obrabiarki do pracy, egzaminator ocenia rezultat i udziela zgody na wykonanie zadania egzaminacyjnego po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa

1	Dobre niezbędne narzędzia skrawające do obróbki wałka na tokarce konwencjonalnej						
2	Narzędzia skrawające zamocowane na tokarce konwencjonalnej						
3	Tokarka CNC uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny lub nie w zależności od rodzaju układu pomiarowego tokarki CNC)						
4	Ustawiony punkt zerowy przedmiotu obrabianego i wartość przesunięcia wprowadzona do sterownika tokarki CNC						
5	Nóż tokarski do obróbki rowków zamocowany w głowicy tokarki CNC						
6	Nóż tokarski do obróbki rowków zmierzony z wykorzystaniem układu pomiarowego tokarki CNC (wartości pomiarowe L1 i L2 są wprowadzone do sterownika tokarki CNC)						
7	Program do obróbki wałka wywołany w sterowniku tokarki CNC						

Rezultat 2: Wykonany wałek

Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli:

1	średnica zewnętrzna Ø23 rowka wałka mieści się w granicach [mm]: od 22,7 do 23,0						
2	długość zatoczenia zewnętrznego 22 mieści się w granicach [mm]: od 21,8 do 22,2						
3	głębokość otworu Ø6 mieści się w granicach [mm]: od 14,7 do 15,3						
4	średnica Ø24 obu podcięć wałka mieści się w granicach [mm]: od Ø23,8 do Ø24,0						
5	średnica zewnętrzna zatoczenia wałka Ø29 mieści się w granicach [mm]: od 28,8 do 29,0						
6	długość całkowita wałka 47,5 mieści się w granicach [mm]: od 47,0 do 47,5						
7	ostre krawędzie są stępione						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Tabela pomiarów

Kryteria uznaje się za spełnione, jeżeli zapisany wymiar i pomiar egzaminatora wykonany tym samym przyrządem pomiarowym, jest zgodny (różnica nie przekracza 0,05 mm)

1	średnica zewnętrzna $\varnothing 23_{-0,3}$						
2	długość zatoczenia zewnętrznego $22 \pm 0,2$						
3	głębokość otworu $15 \pm 0,3$						
4	średnica podcięcia $\varnothing 24_{-0,2}$						
5	średnica zewnętrzna zatoczenia $\varnothing 29_{-0,2}$						
6	długość całkowita $47,5_{-0,5}$						

Przebieg 1: Wykonania wałka

Zdający:

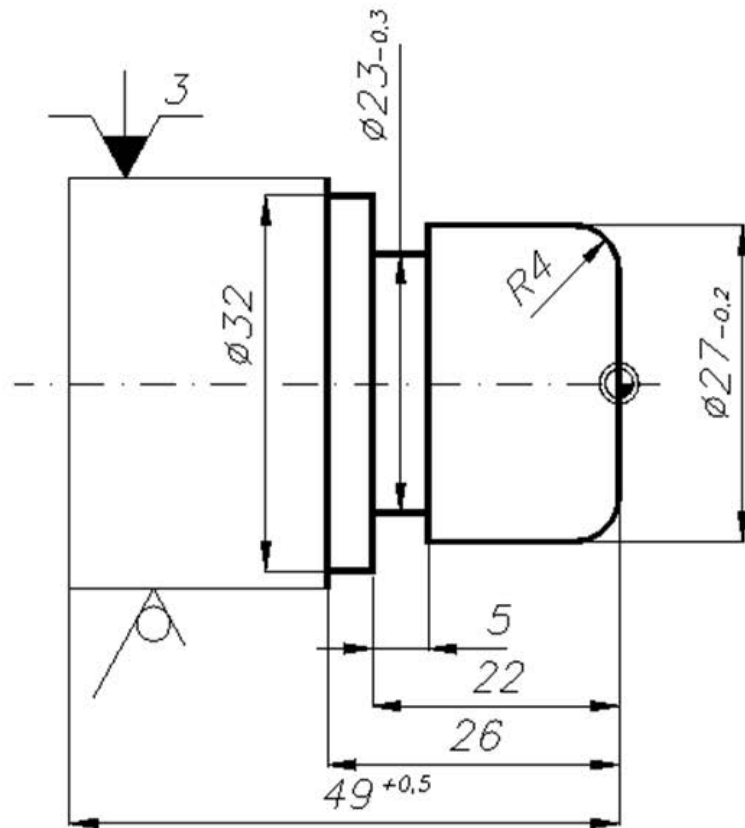
1	sprawił działanie mechanizmów obrabiarek						
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
3	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
4	podczas obróbki na tokarce CNC pracował z zamkniętą osłoną						
5	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę						
6	uporządkował i zakonserwował tokarkę konwencjonalną						
7	uporządkował tokarkę CNC						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



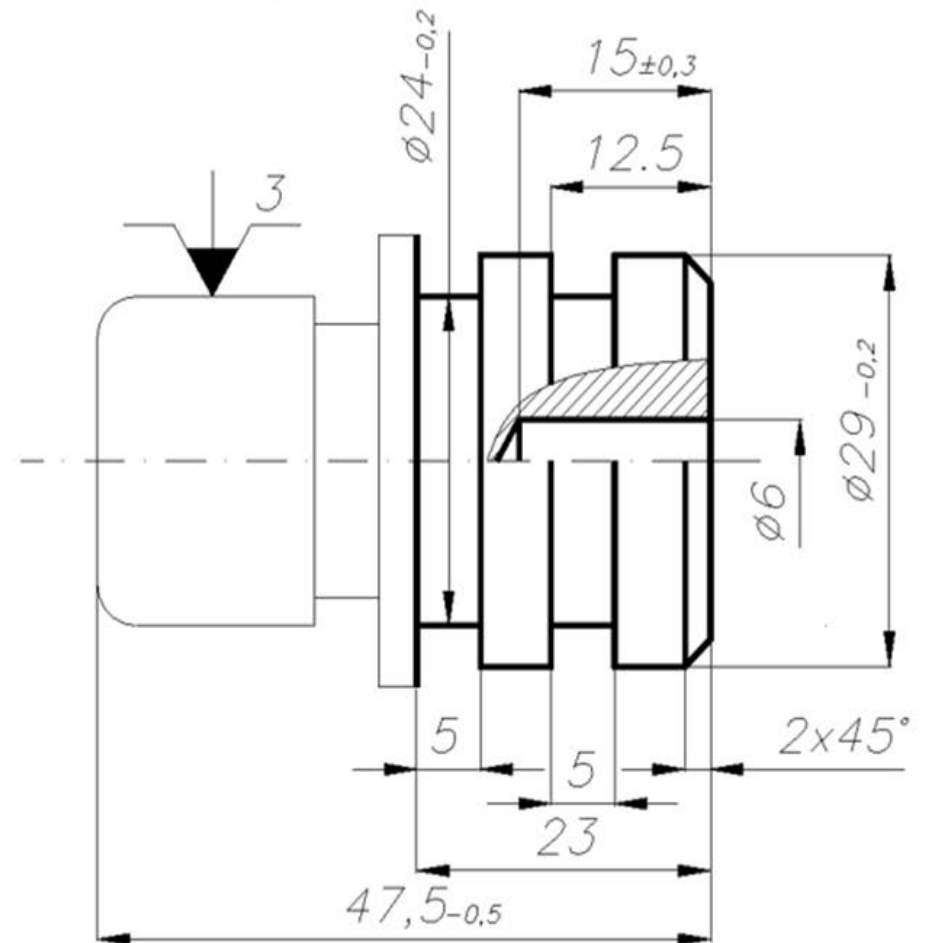
Uwagi:

Ostre krawędzie stępić

Wymiary nietolerowane wykonać z odchyłkami $\pm 0,2$ mm

- punkt zerowy przedmiotu obrabianego

Nazwa części	Ilość	Nr szkicu technologicznego	Materiał	Stanowisko
Walek	1	10	AW-2017A (PA6)	Tok - CNC



Uwagi:

- ostre krawędzie stępić

- wymiary nietolerowane wykonać z odchyłkami $\pm 0,2$ mm- ogólna chropowatość nie dotyczy wymiaru $\varnothing 6$

Nazwa części	Ilość	Nr szkicu technologicznego	Materiał	Stanowisko
Walek	1	20	AW-2017A (PA6)	Tok- uniwersalna