

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2021
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **MEC.05-01-21.06-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, przekaż 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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Tokarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki

Uwaga: zdający zgłasza przewodniczącemu ZN przygotowanie obrabiarki do pracy. Egzaminator udziela zgody na realizację programu sterującego po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa:

1	tokarka CNC jest uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny lub nie w zależności od rodzaju układu pomiarowego obrabiarki CNC)						
2	ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego (PZPO), a wartość przesunięcia wprowadzona do sterownika obrabiarki						
3	nóż do rowków zamocowany jest we właściwej pozycji głowicy narzędziowej zgodnie z wydrukiem programu						
4	wartości korekcyjne noża do rowków są zmierzone i wprowadzone do sterownika tokarki CNC						
5	program sterujący jest wprowadzony do sterownika obrabiarki CNC został wybrany do obróbki						

Numer stanowiska

Rezultat 2: Wykonany wałek

Uwaga: kryterium spełnione, jeżeli uzyskany wymiar mieści się w polu tolerancji

Operacja 10 (tokarka CNC)

1	średnica rowka $\varnothing 24$ mieści się w granicach: $\varnothing 23,9 \div \varnothing 24,1$ mm						
2	szerokość rowka 5 mieści się w granicach: $4,9 \div 5,1$ mm						
3	średnica rowka $\varnothing 14$ mieści się w granicach: $\varnothing 13,9 \div \varnothing 14,1$ mm						
4	szerokość rowka 3 mieści się w granicach: $2,9 \div 3,1$ mm						

Operacja 20 (tokarka konwencjonalna)

5	długość wałka $70_{-0,2}$ mieści się w granicach: $69,8 \div 70,0$ mm						
6	średnica $\varnothing 17_{-0,1}$ mieści się w granicach: $\varnothing 16,9 \div \varnothing 17$ mm						
7	głębokość otworu $9^{+0,2}$ mieści się w granicach: $9,0 \div 9,2$ mm						
8	średnica stożka $\varnothing 20,5$ mieści się w granicach: $\varnothing 20,4 \div \varnothing 20,6$ mm						
9	kąt $16 \pm 1^\circ$ mieści się w granicach: $15 \div 17^\circ$						
10	długość pierwszego stopnia wałka 19 mieści się w granicach: $18,9 \div 19,1$ mm						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Wyniki pomiarów wałka - tabela pomiarów

Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wynik pomiaru jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie większa niż: 0,05 mm lub 1° w przypadku kąta)

Operacja 10 (tokarka CNC)

1	wpisany wynik pomiaru średnicy $\varnothing 17_{-0,1}$						
2	wpisany wynik pomiaru średnicy $\varnothing 28$						
3	wpisany wynik pomiaru średnicy $\varnothing 14$						
4	wpisany wynik pomiaru długości stopnia wałka 20						
5	wpisany wynik pomiaru szerokości rowka 5						

Operacja 20 (tokarka konwencjonalna)

6	wpisany wynik pomiaru średnicy $\varnothing 17_{-0,1}$						
7	wpisany wynik pomiaru średnicy $\varnothing 28$						
8	wpisany wynik pomiaru głębokości otworu $9^{+0,2}$						
9	wpisany wynik pomiaru kąta 16°						
10	wpisany wynik pomiaru długości wałka $70_{-0,2}$						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie wałka

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	sprawdzał zamocowanie przedmiotu obrabianego przed rozpoczęciem obróbki						
5	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
6	uporządkował tokarki (sterowaną numerycznie i konwencjonalną)						
7	naoliwił prowadnice tokarki konwencjonalnej po zakończonej pracy						

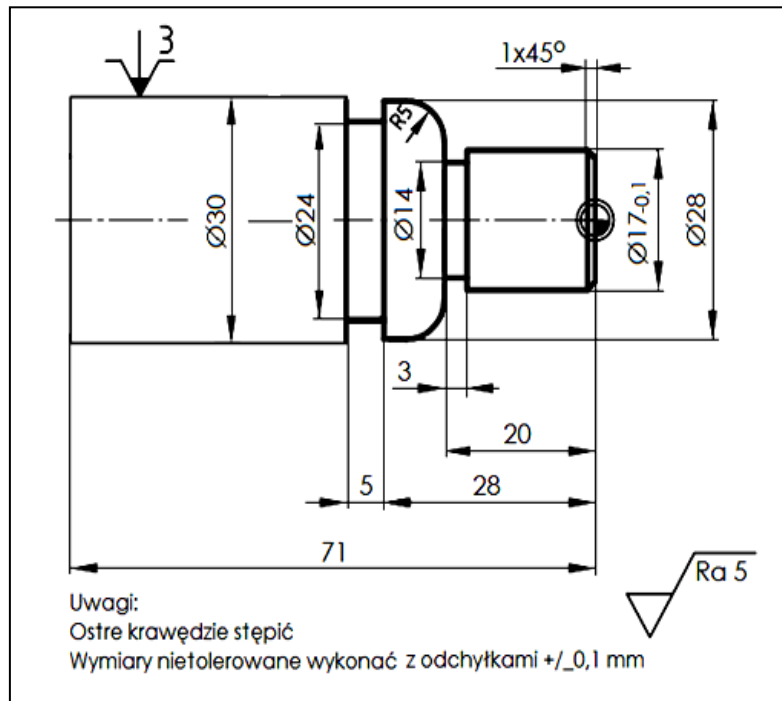
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Dokumentacja dla egzaminatora:
Operacja 10



Operacja 20

