Układ graficzny © CKE 2019

CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2021
ZASADY OCENIANIA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **MEC.05-02-21.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **MEC.05**
Numer zadania: **02**
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

Dla nauczycieli: zawodowe.edu.pl - monitoring klas i generowanie egzaminów

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.

Arkusz pobrany z cke.edu.pl

Numer stanowiska						

	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny	*Egzaminator wpisuje **T**, jeżeli zdający spełnił kryterium albo **N**, jeżeli nie spełnił*					
Rezultat 1: Frezarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki *Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN, przygotowania frezarki do pracy oraz spełnieniu wymogów bezpieczeństwa egzaminator ocenia czy:*							
1	frezarka jest uruchomiona, wykonany został najazd na punkt referencyjny						
2	dane korekcyjne narzędzi umożliwiają bezpieczne przeprowadzenie obróbki						
3	przesunięcie punktu zerowego przedmiotu obrabianego zostało określone i wprowadzone do sterownika frezarki zgodnie ze szkicem oraz programem obróbkowym						
4	program obróbki technologicznej został wprowadzony do sterownika obrabiarki i wybrany z pamięci sterownika						
5	przedmiot obrabiany został zamocowany w imadle						
6	położenie przedmiotu względem szczęk imadła pozwala na bezpieczną obróbkę						
Rezultat 2: Tarcza dystansowa *Uwaga: kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli:*							
1	wysokość kołnierza $7_{-0,2}$ mieści się w granicach: A=6,8, B=7,0						
2	szerokość uskoków $30_{-0,2}$ mieści się w granicach: A=29,8, B=30,0						
3	tolerancja symetrii 0,2 (różnica między głębokością promieniową uskoków nie większa niż 0,2 mm)						
4	głębokość wybrania $2,85^{+0,15}$ mieści się w granicach: A=2,85, B=3,00						
5	średnica otworu Ø20±0,1 mieści się w granicach: A=19,9, B=20,1						
6	ostre krawędzie są stępione						

Ćwicz na zawodowe.edu.pl testy i arkusze egzaminacyjne

		Numer stanowiska					
Rezultat 3: Wymiary obróbkowe tarczy dystansowej - tabela pomiarów *Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wpisany w tabeli wynik pomiaru zdającego i wynik pomiaru egzaminatora:*							
1	wysokości kołnierza tarczy $7_{-0,2}$ nie różni się więcej niż 0,1 mm						
2	szerokości uskoków $30_{-0,2}$ nie różni się więcej niż 0,1 mm						
3	głębokości wybrania $2,85^{+0,15}$ nie różni się więcej niż 0,05 mm						
4	szerokości wybrania 5±0,1 nie różni się więcej niż 0,1 mm						
5	średnicy otworu Ø20±0,1 nie różni się więcej niż 0,1 mm						
Przebieg 1: Wykonanie tarczy dystansowej							
Zdający:							
1	próbnie uruchomił i sprawdził działanie mechanizmów frezarek						
2	czynności obsługowe wykonywał po wyłączeniu mechanizmów frezarek						
3	pomiary wykonywał po wyłączeniu mechanizmów frezarki konwencjonalnej						
4	podczas obróbki na frezarce konwencjonalnej stosował okulary ochronne						
5	uporządkował frezarkę konwencjonalną						
6	uporządkował frezarkę sterowaną numerycznie						

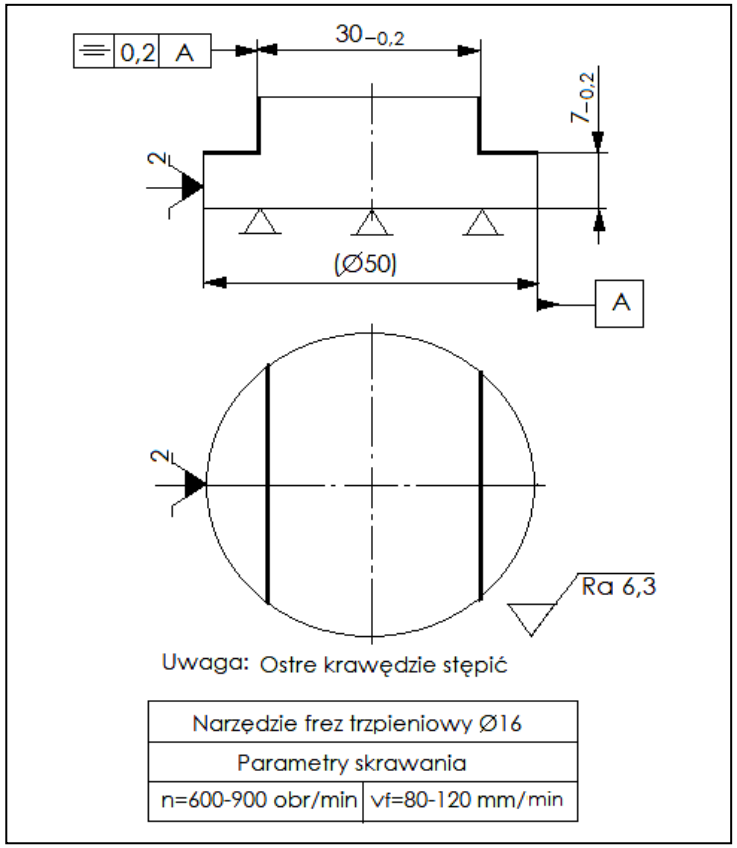
Egzaminator …… .....

imię i nazwisko *data i czytelny podpis*

Przygotuj uczniów do egzaminu zawodowego na zawodowe.edu.pl

Dokumentacja dla egzaminatora:

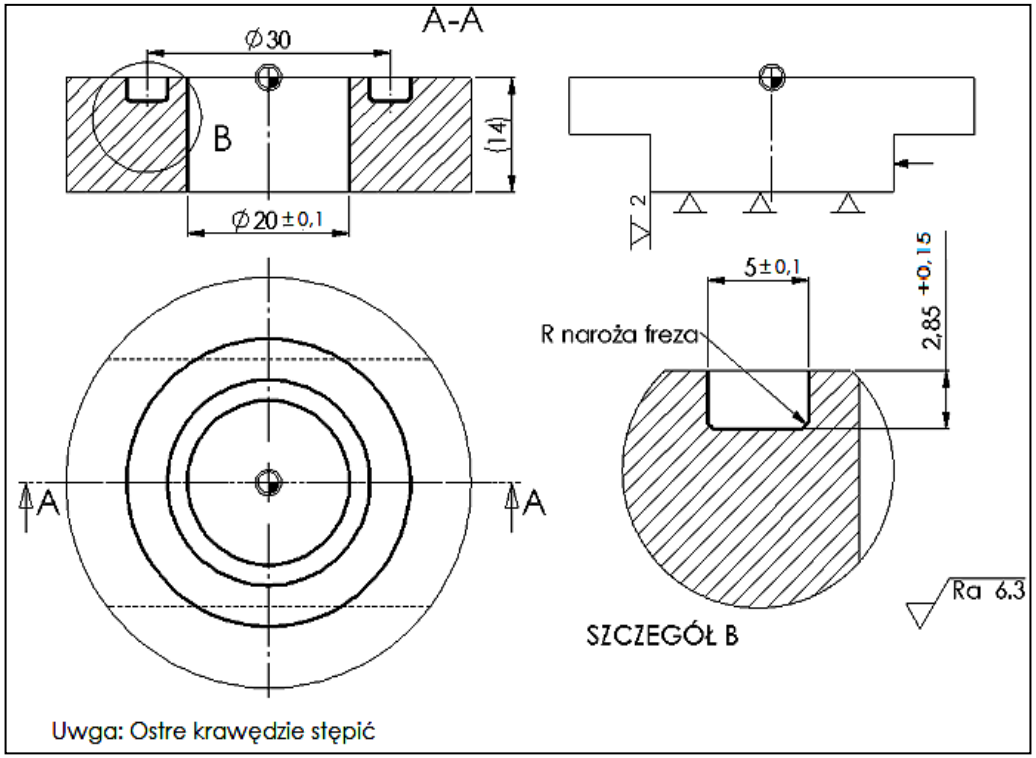
Operacja 10



Uwaga: Ostre krawędzie stępić

Narzędzie frez trzpieniowy Ø16	
Parametry skrawania	
n=600-900 obr/min	vf=80-120 mm/min

Operacja 20



Uwga: Ostre krawędzie stępić

Dla nauczycieli: zawodowe.edu.pl - tworzenie klas i generowanie egzaminów