Układ graficzny © CKE 2019

CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2022
ZASADY OCENIANIA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **MEC.05-02-22.01-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

zawodowe.edu.pl - arkusze CKE i pytania egzaminacyjne

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.

zawodowe.edu.pl - darmowa platforma egzaminów zawodowych

		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 obrabiarki do pracy, egzaminator ocenia rezultat i udziela zgody na realizację programu sterującego po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa*								
1	frezarka CNC jest uruchomiona (wykonany najazd na punt referencyjny)							
2	ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego (PZPO), a wartość przesunięcia wprowadzona do sterownika obrabiarki							
3	frez trzpieniowy walcowo-czołowy Ø20 jest zamocowany we wrzecionie frezarki CNC, pozycja zgodna z wydrukiem programu							
4	wartości korekcyjne freza są zmierzone i wprowadzone do sterownika frezarki CNC							
5	program sterujący jest wprowadzony do sterownika obrabiarki CNC i został wybrany do obróbki							

Przygotuj uczniów do egzaminu zawodowego na zawodowe.edu.pl

		Numer stanowiska					
Rezultat 2: Podstawa *Uwaga: kryterium spełnione, jeżeli uzyskany wymiar*							
1	szerokość wypustu $20_{-0,1}$ mieści się w granicach: 19,9÷20,0 mm						
2	długość wypustu 30 mieści się w granicach: 29,9÷30,1 mm						
3	położenie wypustu mieści się w granicach tolerancji symetrii: 0,1 mm						
4	długość podstawy $61_{-0,2}$ mieści się w granicach: 60,8÷61,0 mm						
5	długość wcięcia 19 mieści się w granicach: 18,9÷19,1 mm						
6	długość wcięcia 32 mieści się w granicach: 31,9÷32,1 mm						
7	głębokości obu wcięć 4 mieszczą się granicach: 3,9÷4,1 mm						
8	szerokości obu wcięć 16 mieszczą się granicach: 15,9÷16,1 mm						
Rezultat 3: Wymiary obróbkowe podstawy tabela-pomiarów *Uwaga: kryteria są spełnione, jeżeli wynik pomiaru zdającego jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie większa niż: 0,05 mm)*							
1	wpisany wynik pomiaru szerokości wypustu $20_{-0,1}$						
2	wpisany wynik pomiaru długości wypustu 30						
3	wpisany wynik pomiaru wysokości wypustu 10						
4	wpisany wynik pomiaru długości wcięcia 32						
5	wpisany wynik pomiaru długości wcięcia 19						
6	wpisany wynik pomiaru głębokości dłuższego wcięcia 4						
7	wpisany wynik pomiaru szerokości wcięcia 16						
8	wpisany wynik pomiaru długości podstawy $61_{-0,2}$						

Narzędzia dla nauczycieli zawodowych: zawodowe.edu.pl

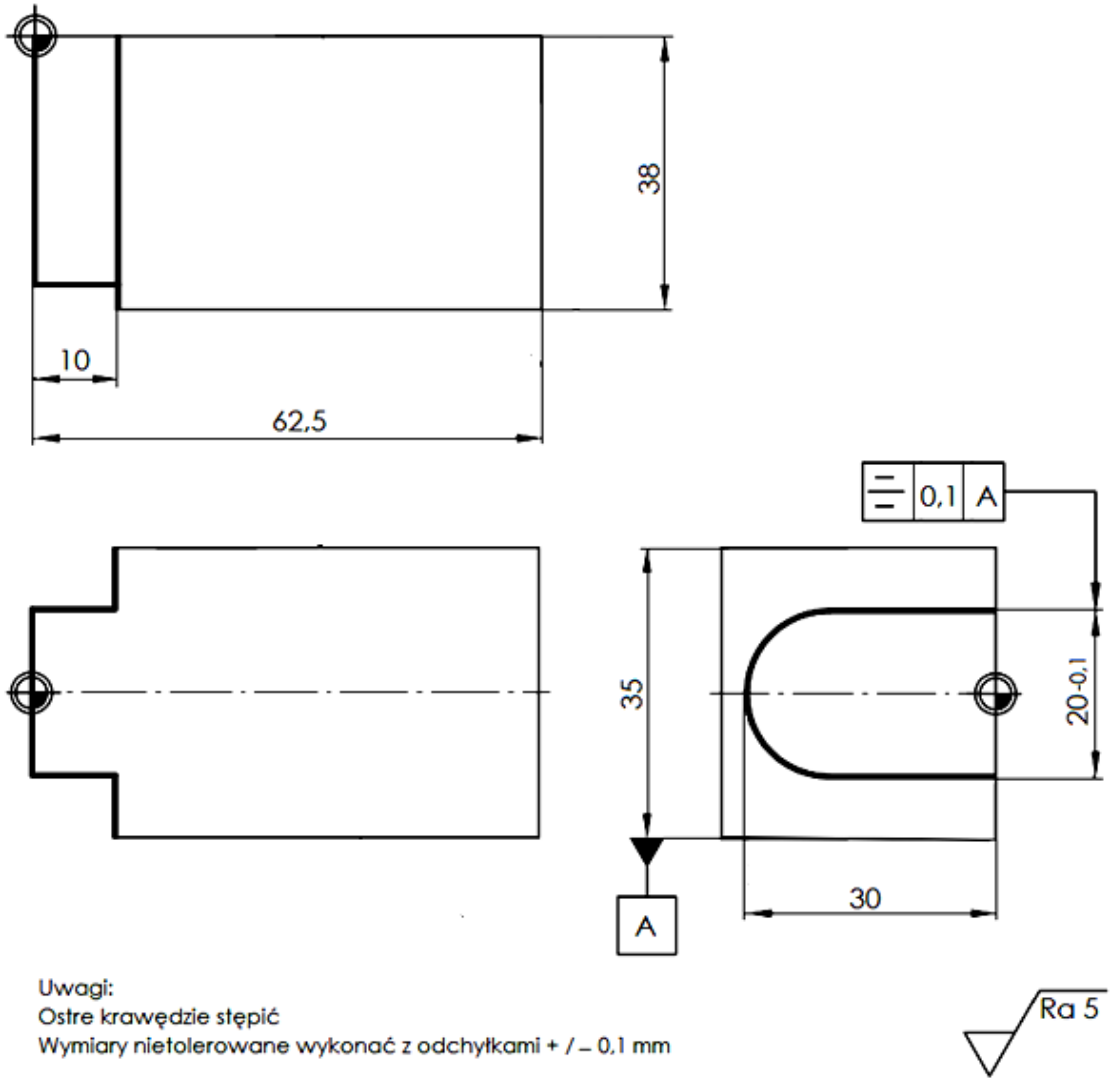
		Numer stanowiska					
Przebieg 1: Wykonanie podstawy							
Zdający:							
1	reagował na ewentualne alarmy i komunikaty układu sterowania tokarki CNC						
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie frezarki						
3	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzia i punktu zerowego przedmiotu obrabianego miał zamkniętą osłonę roboczą frezarki CNC						
4	sprawdzał zamocowanie przedmiotu obrabianego przed rozpoczęciem obróbki						
5	podczas obróbki na frezarce konwencjonalnej miał złożone okulary ochronne						
6	pozostawił uporządkowane frezarki (sterowaną numerycznie i konwencjonalną)						
7	naoliwił prowadnice frezarki konwencjonalnej po zakończonej pracy						

Egzaminator …… .....

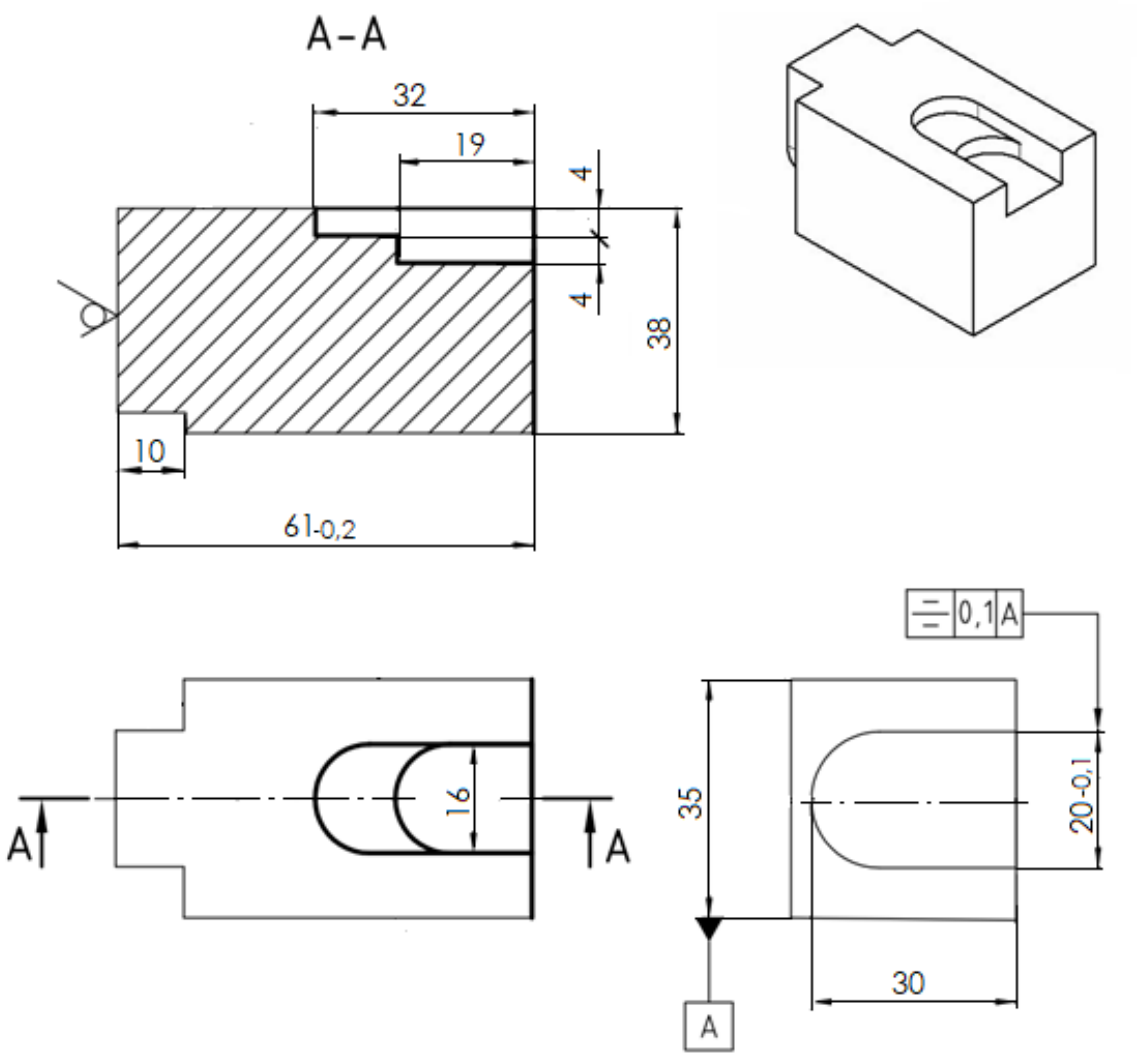
imię i nazwisko *data i czytelny podpis*

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

Dokumentacja dla egzaminatora:



Przygotuj uczniów do egzaminu zawodowego na zawodowe.edu.pl



Uwagi:
Ostre krawędzie stępić
Wymiarynietolerowane wykonać z odchyłkami + /– 0,1 mm

Ra 5

Darmowe egzaminy zawodowe: zawodowe.edu.pl