Układ graficzny © CKE 2019

CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2023
ZASADY OCENIANIA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **MEC.05-02-23.06-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

Więcej materiałów znajdziesz na zawodowe.edu.pl

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: Zdający powinien zgłosić przewodniczącemu ZN przygotowanie obrabiarki do pracy. Egzaminator ocenia rezultat pośredni i udziela zgody na realizację programu sterującego po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa.							
1	Frezarka 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 i wartość przesunięcia jest wprowadzona do sterownika obrabiarki						
3	Frez trzpieniowy walcowo-czołowy Ø14 zamocowany we wrzecionie zgodnie z wydrukiem programu						
4	Frez trzpieniowy walcowo-czołowy Ø14 jest zmierzony z wykorzystaniem układu pomiarowego frezarki CNC i wartości korekcyjne L1 i D są wprowadzone do sterownika frezarki CNC *Uwaga: dopuszcza się pomiar wartości korekcyjnych sondą pomiarową*						
5	Program sterujący wybrany do realizacji zadania						
Rezultat 2: Podpora							
Uwaga: Kryterium spełnione, jeżeli uzyskany wymiar mieści się w polu tolerancji.							
1	Odległość osi czopa od boku podpory mieści w granicach A=12,80 B=13,20 (operacja 10)						
2	Odległość osi czopa do krawędzi podpory mieści w granicach A=9,90 B=10,10 (operacja 10)						
3	Wysokość wysp mieści się w granicy A=5,90 B=6,10 (operacja 10)						
4	Szerokość wysp mieści się w granicach A=13,95 B=14,00 (operacja 10)						
5	Długość całkowita wyspy mieści się w granicach A=29,90 B=30,00 (operacja 10)						
6	Szerokość stopnia środkowego mieści się w granicach A=20,00 B=20,20 (operacja 20)						
7	Wysokość stopnia środkowego mieści się w granicach A=9,80 B=10,00 (operacja 20)						
8	Wysokość najwyższego stopnia mieści się w granicach A=4,80 B=5,00 (operacja 20)						
9	Wysokość najniższego stopnia mieści się w granicach A=4,80 B=5,00 (operacja 20)						

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

		Numer stanowiska					

Rezultat 3: Karta pomiarowa podpory po operacji 10								
Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wynik pomiaru jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie większa niż 0,05 mm). Ocena stanu powinna być zgodna z wykonanym zadaniem oraz poprawnie zakreślona odpowiedź w kolumnie 4								
1	Odległość osi czopa od boku podpory 13 ±0,2							
2	Odległość osi czopa od boku podpory 10 ±0,1							
3	Odległość czopa od krawędzi podpory $42^{+0,2}$							
4	Długość czopa podłużnego $30_{-0,1}$							
5	Wysokość czopa okrągłego 6 ±0,1							
6	Szerokość czopów $14_{-0,05}$							
Rezultat 4: Karta pomiarowa podpory po operacji 20								
Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wynik pomiaru jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie większa niż: 0,05 mm). Ocena stanu powinna być zgodna z wykonanym zadaniem oraz poprawnie zakreślona odpowiedź w kolumnie 4								
1	Wysokość dolnego stopnia $5_{-0,2}$							
2	Wysokość środkowego stopnia $10_{-0,2}$							
3	Wysokość górnego stopnia $5_{-0,2}$							
4	Szerokość dolnego stopnia $30^{+0,2}$							
5	Szerokość środkowego stopnia $20^{+0,2}$							
6	Szerokość górnego stopnia $15^{+0,2}$							

Narzędzia dla nauczycieli zawodowych: zawodowe.edu.pl

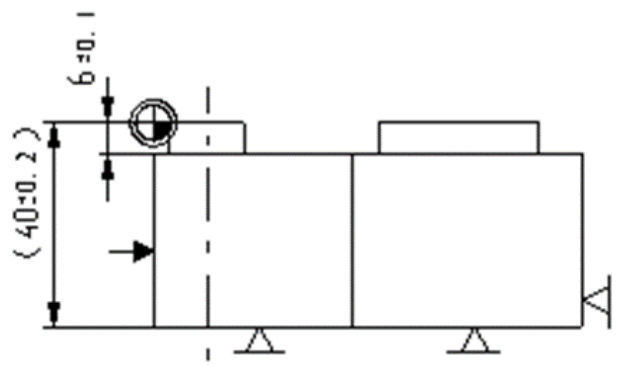
		Numer stanowiska					
Przebieg 1: Wykonanie podpory							
Zdający:							
1	reagował na ewentualne alarmy i komunikaty układu sterowania frezarki CNC						
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
3	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na frezarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą (jeżeli wymagają tego względy bezpieczeństwa)						
4	podczas obróbki na frezarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
5	po zakończonej pracy zakonserwował prowadnice frezarki konwencjonalnej						
6	pozostawił uporządkowaną frezarkę sterowaną numerycznie						
7	pozostawił uporządkowaną frezarkę konwencjonalną						

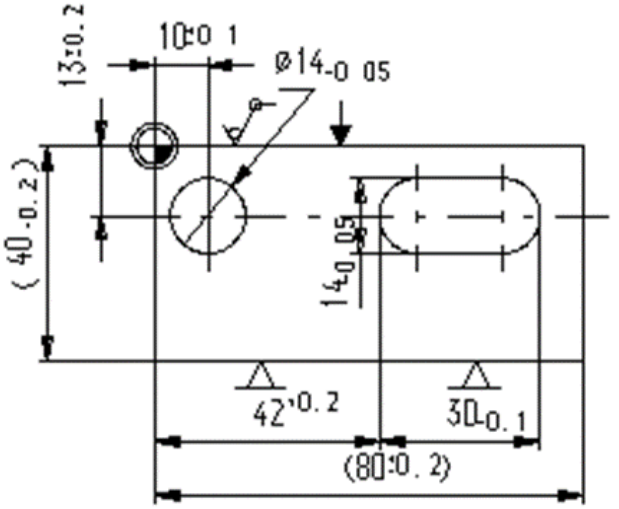
Egzaminator …… .....

imię i nazwisko *data i czytelny podpis*

Pobierz więcej arkuszy z zawodowe.edu.pl

Szkic technologiczny do operacji 10



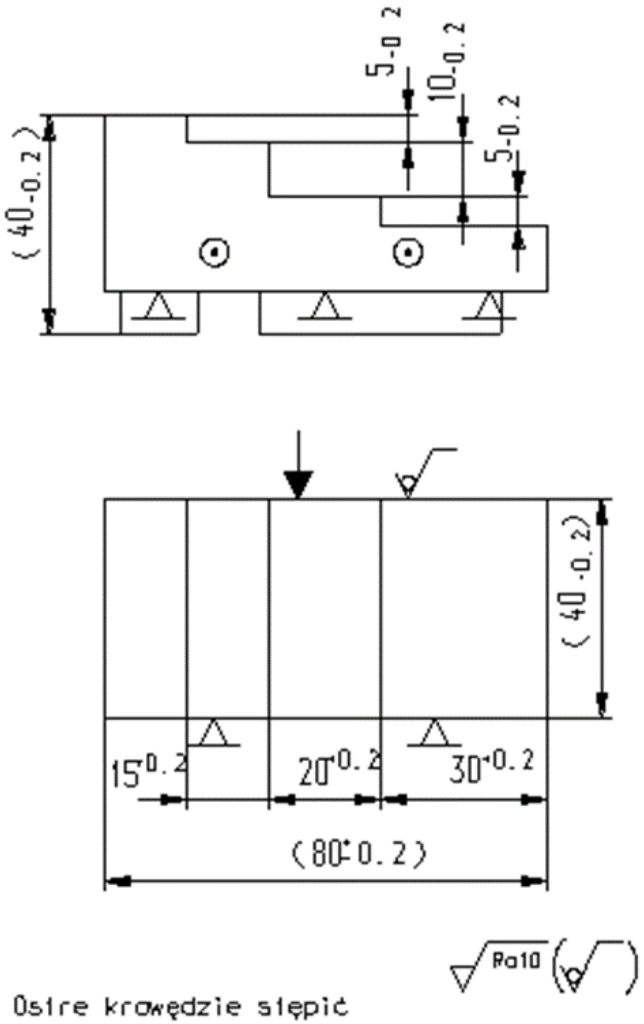


Punkt Zerowy Przedmiotu Obrabianego
Ostre krawędzie stępić

Operacja	Nazwa przedmiotu	Stanowisko	Materiał
10	**Podpora**	**Frezarka sterowania numerycznie**	**PA6 AW2017A**

zawodowe.edu.pl - darmowa platforma egzaminów zawodowych

Szkic technologiczny do operacji 20



Operacja	Nazwa przedmiotu	Stanowisko	Materiał
20	**Podpora**	**Frezarka konwencjonalna**	**PA6** **AW2017A**

Więcej materiałów znajdziesz na zawodowe.edu.pl