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.05-02-23.01-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

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.

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

		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 w trybie pracy automatycznym.						
Rezultat 2: Wykonana podpora							
Uwaga: Kryterium spełnione, jeżeli uzyskany wymiar mieści się w polu tolerancji.							
1	Wysokość wyspy mieści w granicach A=11,80 B=12,00.						
2	Wyspa usytuowana symetrycznie dopuszczalny błąd ± 0,2						
3	Wysokość pierwszego stopnia mieści się w granicach A=8,00 B=8,20						
4	Wysokość drugiego stopnia mieści się w granicach A=20,00 B=20,20						
5	Wysokość stopni mieści się w granicach A=36,70 B=37,00						
6	Szerokość stopnia środkowego mieści się w granicach A=19,80 B=20,20						
7	Stępione ostre krawędzie						

Darmowe egzaminy zawodowe - zawodowe.edu.pl

		Numer stanowiska					

Rezultat 3: Wymiary podpory – Karta pomiarowa podpory po operacji 10								
Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wynik pomiaru jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie większa niż 0,02 mm dla R.3.1, dla pozostałych kryteriów nie większa niż 0,05 mm). Ocena stanu powinna być zgodna z wykonanym zadaniem oraz poprawnie zakreślona odpowiedź w kolumnie 4								
1	Szerokość wyspy mieści się w granicach A=13,95 B=13,99							
2	Długość wyspy mieści się w granicach A=43,80, B=44,00							
3	Odległość wyspy od krawędzi mieści się w granicach A=7,90 B=8,00							
4	Wysokość wyspy mieści się w granicach A=11,80 B=12,00							
5	Wysokość podpory mieści się w granicach A=49,00 B=50,00							
Rezultat 4: Wypełniona karta pomiarowa – podpora operacja 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 odpoiedź w kolumnie 4								
1	Wysokość pierwszego stopnia mieści się w granicach A=8,00 B=8,20							
2	Wysokość drugiego stopnia mieści się w granicach A=20,00 B=20,20							
3	Wysokość stopni mieści się w granicach A=36,70 B=37,00							
4	Szerokość stopnia środkowego mieści się w granicach A=19,80 B=20,20							
5	Szerokość stopnia skrajnego mieści się w granicach A=19,20 B=20,00							

zawodowe.edu.pl - darmowa platforma egzaminów zawodowych

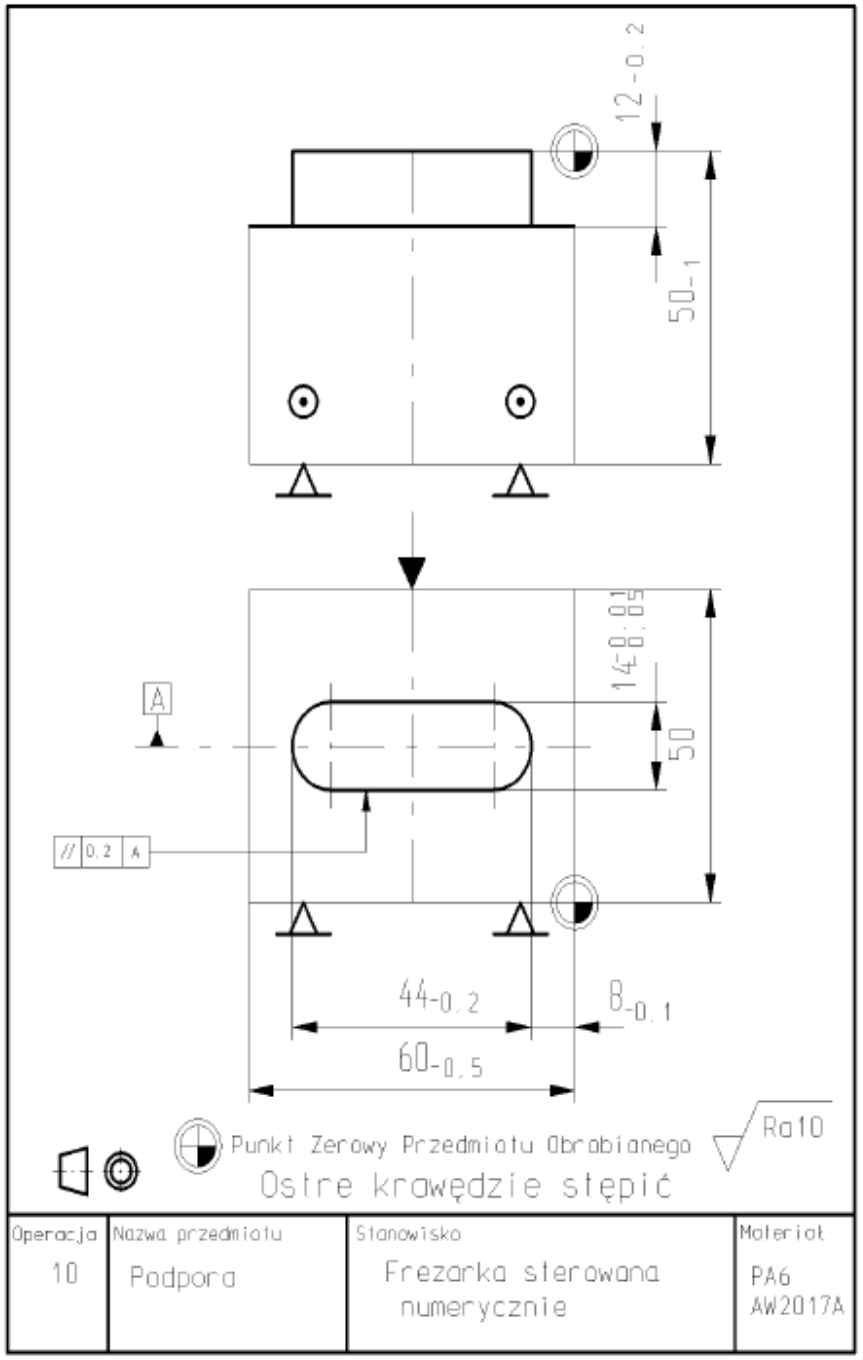
		Numer stanowiska					
Przebieg 1: Przebieg wykonania podpory							
Zdający:							
1	reagował na ewentualne alarmy i komunikaty układu sterowania frezarki CNC.						
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie.						
3	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na frezarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą.						
4	podczas obróbki na frezarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne.						
5	po zakończonej pracy naoliwił prowadnice frezarki konwencjonalnej.						
6	pozostawił uporządkowane frezarki (sterowaną numerycznie i konwencjonalną)						

Egzaminator …… .....

imię i nazwisko *data i czytelny podpis*

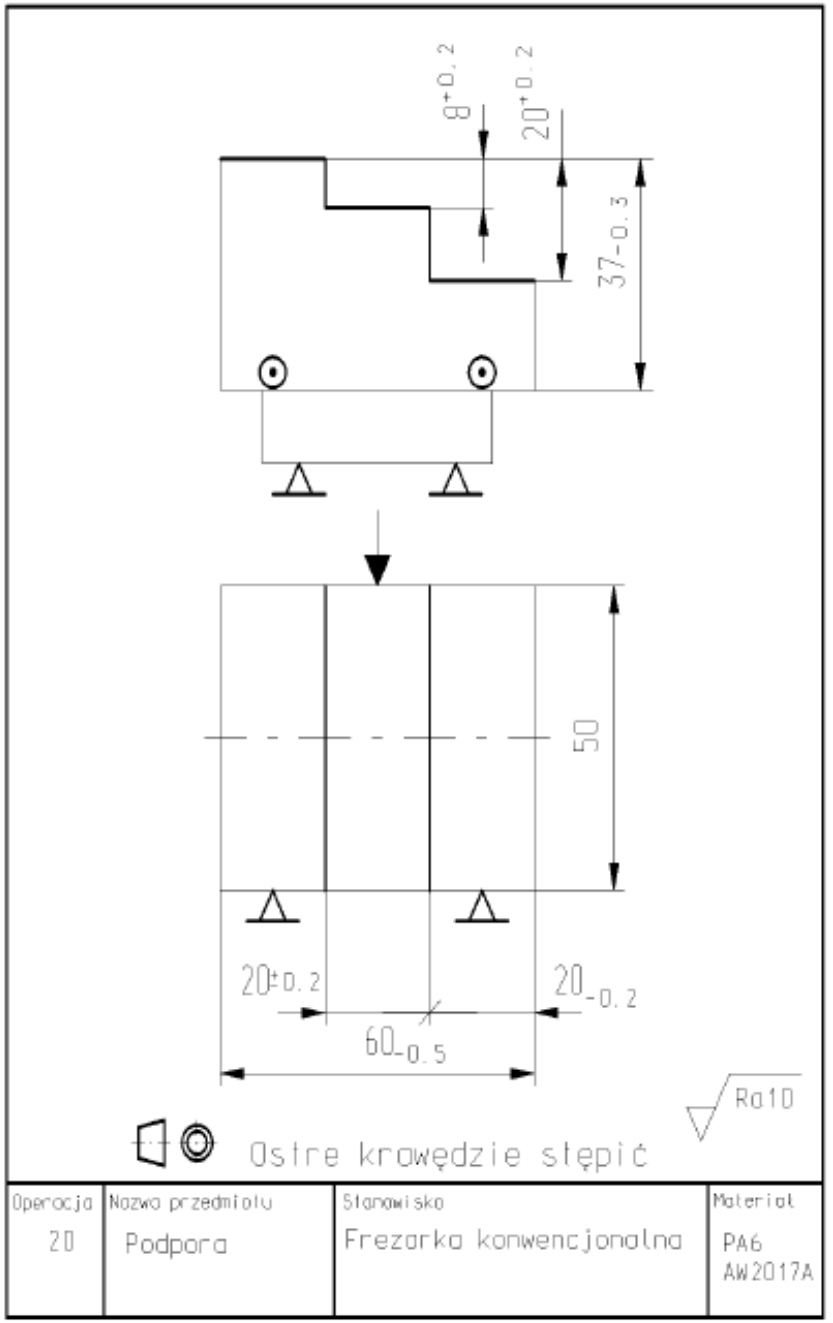
zawodowe.edu.pl - archiwum CKE pytania egzaminacyjne

Operacja 10



Operacja	Nazwa przedmiotu	Stanowisko	Materiał
10	Podpora	Frezarka sterowana numerycznie	PA6 AW2017A

Operacja 20



Operacja	Nazwa przedmiotu	Stanowisko	Materiał
20	Podpora	Frezarka konwencjonalna	PA6 AW2017A

Pobierz więcej arkuszy z zawodowe.edu.pl