Układ graficzny © CKE 2023

CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2024
ZASADY OCENIANIA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **MEC.05-02-24.06-SG**
Symbol 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

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 - Organizowanie 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-zołowy 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						

Darmowe egzaminy zawodowe: zawodowe.edu.pl

		Numer stanowiska					
Rezultat 2: Podpora dwustronna							
Uwaga: Kryterium spełnione, jeżeli uzyskany wymiar mieści się w polu tolerancji.							
1	odległość osi czopa Ø10 mm do czoła krawędzi prowadnicy mieści w granicach A=9,90 B=10,10 po obu stronach (operacja 10)						
2	odległość początku podłużnego czopa mieści w granicach A=42,00 B=42,20 (operacja 10)						
3	wysokość czopów mieści się w granicy A=5,90 B=6,10 (operacja 10)						
4	szerokość czopów mieści się w granicach A=13,95 B=14,00 (operacja 10)						
5	długość całkowita czopa długiego 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=14,80 B=15,00 (operacja 20)						
8	wysokość najniższego stopnia mieści się w granicach A=4,80 B=5,00 (operacja 20)						
9	wysokość najwyższego stopnia mieści się w granicach A=4,80 B=5,00 (operacja 20)						
10	stępione ostre krawędzie						
Rezultat 3: Karta pomiarowa podpory dwustronnej 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 podkreślona lub zakreślona odpowiedź w kolumnie 4							
1	szerokość podpory $40_{-0,2}$						
2	odległość osi okrągłego czopa od boku podpory 10 ±0,1						
3	odległość podłużnego czopa od boku podpory $42^{+0,2}$						
4	długość czopa podłużnego $30_{-0,1}$						
5	wysokość czopa okrągłego 6 ±0,1						
6	szerokość czopów $14_{-0,05}$						

Przygotuj uczniów do egzaminu zawodowego na zawodowe.edu.pl

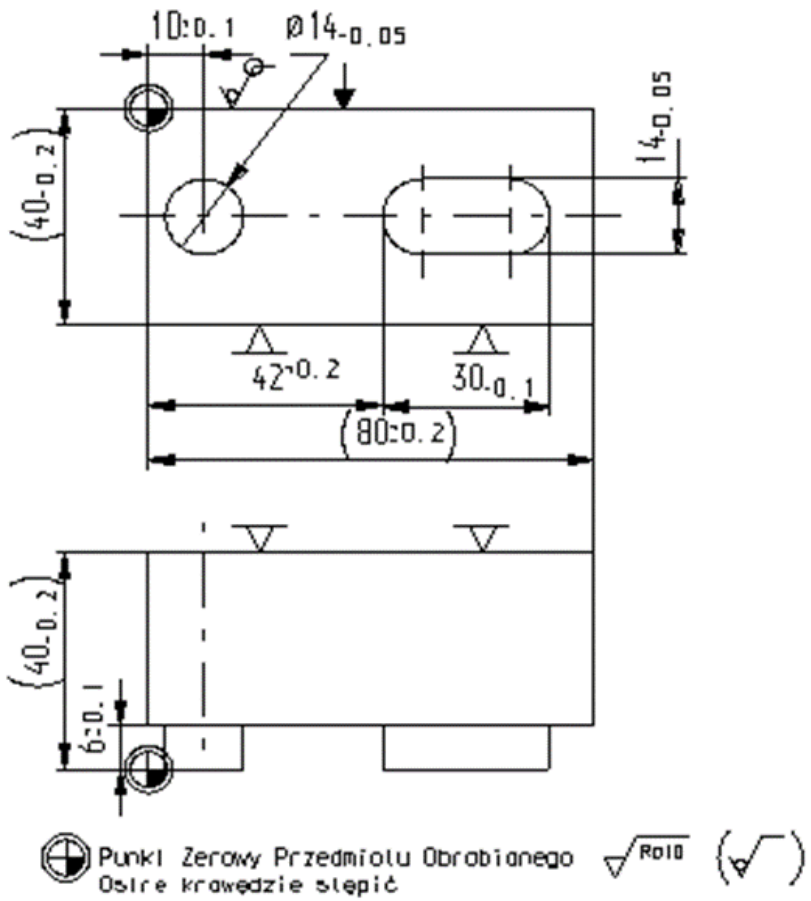
		Numer stanowiska						
Rezultat 4: Karta pomiarowa podpory dwustronnej po operacji 20								
Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wynik pomiaru jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie większa niż: 0,05 mm). Ocena stanu powinna być zgodna z wykonanym zadaniem oraz poprawnie podkreślona lub zakreślona odpowiedź w kolumnie 4								
1	wysokość dolnego stopnia $5_{-0,2}$							
2	wysokość środkowego stopnia $15_{-0,2}$							
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 $15^{+0,2}$							
Przebieg 1: Wykonanie podpory dwustronnej								
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*

Arkusz pobrany z zawodowe.edu.pl

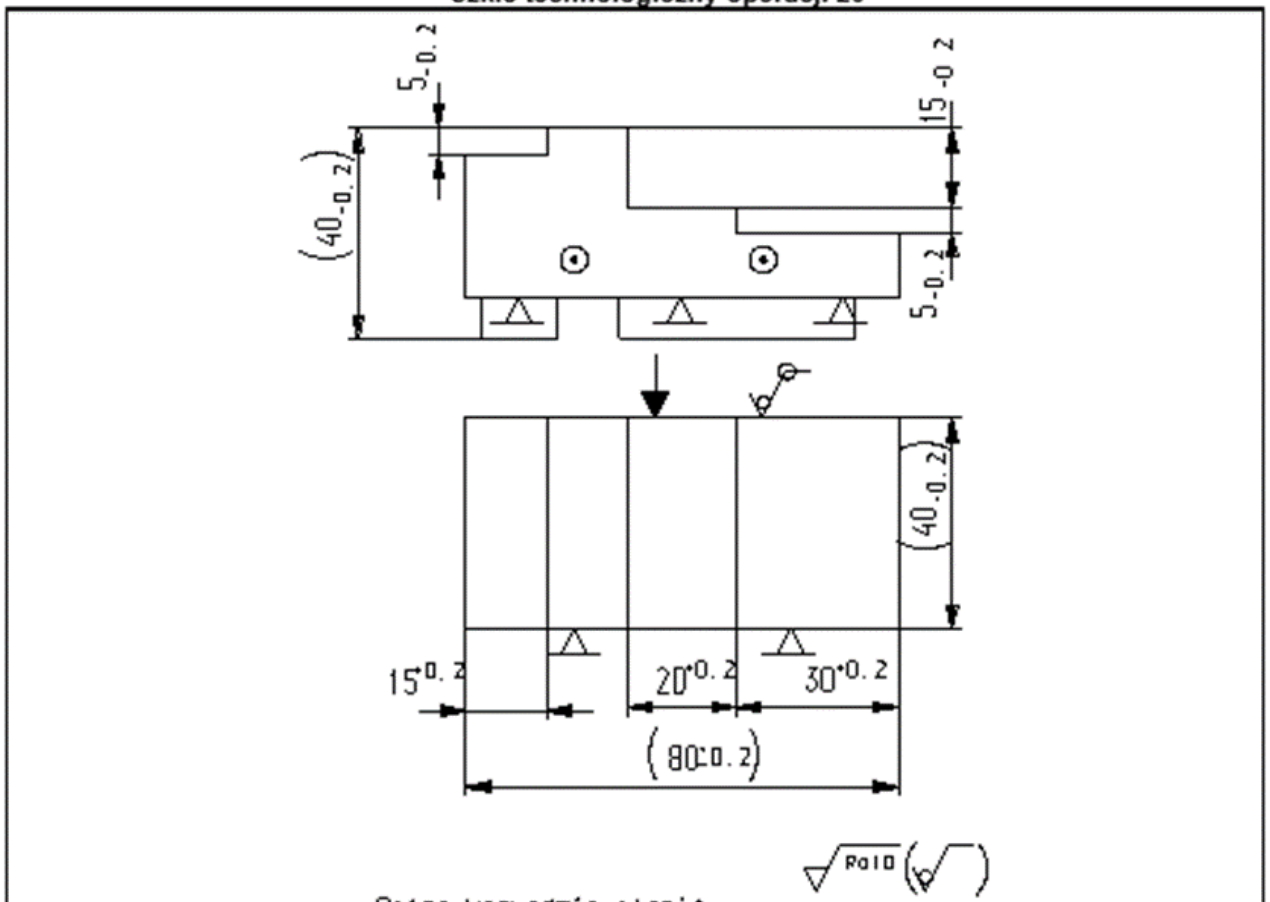
Szkic technologiczny operacji 10



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

Więcej materiałów znajdziesz na zawodowe.edu.pl

Szkic technologiczny operacji 20



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

Pobierz więcej arkuszy z zawodowe.edu.pl