

**EGZAMIN ZAWODOWY  
Rok 2024  
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**  
 Oznaczenie arkusza: **MEC.05-01-24.01-SG**  
 Symbol kwalifikacji: **MEC.05**  
 Numer zadania: **01**  
 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, prześlij 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.

Numer  
stanowiska


**Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny**

*Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił*

**Rezultat 1: Tokarki**

*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	narzędzia skrawające na tokarce konwencjonalnej są prawidłowo zamocowane						
2	tokarka CNC jest uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny lub nie, w zależności od rodzaju układu pomiarowego tokarki CNC)						
3	poprawnie ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego i wartość przesunięcia jest wprowadzona do sterownika tokarki CNC						
4	nóż tokarski do toczenia kształtowego zamocowany jest we właściwej pozycji głowicy tokarki CNC (T01)						
5	nóż tokarski do toczenia kształtowego jest zmierzony z wykorzystaniem układu pomiarowego tokarki CNC (wartości pomiarowe L1 i L2 są wprowadzone do sterownika tokarki CNC)						
6	program do obróbki wałka wywołany jest w sterowniku tokarki CNC						

Numer  
stanowiska


**Rezultat 2: Wałek**

*Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli:*

1	ostre krawędzie są stępione						
---	-----------------------------	--	--	--	--	--	--

W wyniku operacji nr 10:

2	głębokość otworu $\varnothing 10$ wałka mieści się w granicach A = <b>11,60</b> ÷ B = <b>12,40 mm</b>						
3	długość zatoczenia 19 mm średnicy $\varnothing 29$ wałka mieści się w granicach A = <b>18,80</b> ÷ B = <b>19,20 mm</b>						
4	średnica zewnętrzna zatoczenia wałka $\varnothing 29$ mm mieści się w granicach A = <b>28,70</b> ÷ B = <b>29,00 mm</b>						
5	średnica zewnętrzna zatoczenia wałka $\varnothing 33$ mm mieści się w granicach A = <b>32,80</b> ÷ B = <b>33,00 mm</b>						

W wyniku operacji nr 20:

6	średnica zewnętrzna $\varnothing 10$ mm profilu kształtowego wałka mieści się w granicach A = <b>9,85</b> ÷ B = <b>10,00 mm</b>						
7	średnica zewnętrzna $\varnothing 20$ mm profilu kształtowego wałka mieści się w granicach A = <b>19,85</b> ÷ B = <b>20,00 mm</b>						
8	długość zatoczenia 21 mm profilu kształtowego wałka mieści się w granicach A = <b>20,85</b> ÷ B = <b>21,15 mm</b>						
9	długość całkowita wałka 43 mieści się w granicach A = <b>42,70</b> ÷ B = <b>43,00 mm</b>						

Numer  
stanowiska


### Rezultat 3: Tabela pomiarów

*Uwaga:*

1. pomiary należy dokonać przyrządami zdającego,
  2. wszystkie wymiary zapisane zostały w [mm],
  3. kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zapis w tabeli jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie przekracza  $\pm 0,05$  mm)
- Zapisano:

1	głębokość otworu $\varnothing 10$ mieści się w granicach: od <b>11,55</b> do <b>12,45</b> mm						
2	długość zatoczenia średnicy $\varnothing 29$ wałka mieści się w granicach: od <b>18,75</b> do <b>19,25</b> mm						
3	średnica zewnętrzna zatoczenia wałka mieści się w granicach: od <b>28,65</b> do <b>29,05</b> mm						
4	średnica zewnętrzna zatoczenia wałka mieści się w granicach: od <b>32,75</b> do <b>33,05</b> mm						
5	średnica zewnętrzna profilu kształtowego wałka mieści się w granicach: od <b>9,80</b> do <b>10,05</b> mm						
6	średnica zewnętrzna profilu kształtowego wałka mieści się w granicach: od <b>19,80</b> do <b>20,05</b> mm						
7	długość zatoczenia profilu kształtowego wałka mieści się w granicach: od <b>20,80</b> do <b>21,20</b> mm						
8	długość całkowita wałka mieści się w granicach: od <b>42,65</b> do <b>43,05</b> mm						

Numer  
stanowiska


**Przebieg 1: Wykonanie wałka**

Zdający:

1	sprawdził działanie mechanizmów obrabiarek						
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
3	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
4	reagował na alarmy i komunikaty sterownika tokarki CNC (w przypadku gdy nie jest wymagana interwencja operatora, kryterium należy uznać za spełnione)						
5	podczas obróbki na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę						
6	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę (w przypadku gdy nie pozwala na to konstrukcja obrabiarki, kryterium należy uznać za spełnione)						
7	uporządkował i zakonserwował po wykonaniu zadania tokarkę konwencjonalną						
8	uporządkował po wykonaniu zadania tokarkę CNC						

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*

