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.05-02-24.01-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

Ćwicz na zawodowe.edu.pl - testy i arkusze 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.

Arkusz pobrany z cke.edu.pl

		Numer stanowiska					
Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny		*Egzaminator wpisuje **T**, jeżeli zdający spełnił kryterium albo **N**, jeżeli nie spełnił*					
Rezultat 1: Frezarka CNC przygotowana do obróbki							
Uwaga: Po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu przygotowania obrabiarki do pracy, egzaminator ocenia rezultat i udziela zgody na realizację programu sterującego po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa.							
1	frezarka CNC jest uruchomiona i wykonany został najazd na punkt referencyjny (lub nie w zależności od rodzaju układu pomiarowego frezarki CNC)						
2	ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego i wartość przesunięcia jest wprowadzona do sterownika frezarki CNC						
3	frez trzpieniowy do rowków zamocowany jest w gnieździe frezarki CNC						
4	frez trzpieniowy do rowków jest zmierzony z wykorzystaniem układu pomiarowego frezarki CNC (wartości pomiarowe L1 i L2 są wprowadzone do sterownika frezarki CNC)						
5	program do obróbki kostki wywołany jest w sterowniku frezarki CNC						
Rezultat 2: Kostka							
Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli:							
1	ostre krawędzie są stępione						
W wyniku operacji nr 10:							
2	wysokość profilu kształtowego kostki mieści się w granicach A=**3,90** ÷ B=**4,10** mm						
3	odległość środka zagłębienia Ø14 profilu kształtowego kostki od krawędzi kostki 15 mieści się w granicach A=**14,80** ÷ B=**15,20** mm						
4	odległość środka zagłębienia Ø14 profilu kształtowego kostki od krawędzi kostki 25 mieści się w granicach A=**24,85** ÷ B=**25,15** mm						
W wyniku operacji nr 20:							
5	głębokość zagłębienia Ø8 kostki mieści się w granicach A=**5,80** ÷ B=**6,20** mm						
6	szerokość bocznego sfrezowania kostki 6 mieści się w granicach A=**5,80** ÷ B=**6,20** mm						
7	szerokość bocznego sfrezowania kostki 7 mieści się w granicach A=**6,80** ÷ B=**7,20** mm						
8	głębokość bocznego sfrezowania kostki 4 mieści się w granicach A=**3,80** ÷ B=**4,20** mm						
9	głębokość bocznego sfrezowania kostki 5 mieści się w granicach A=**4,80** ÷ B=**5,20** mm						

Ćwicz na zawodowe.edu.pl testy i arkusze egzaminacyjne

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 ±0,1 mm)* *Zapisano:*							
1	wymiar 4 mm (wysokość profilu kształtowego kostki)						
2	wymiar 15 mm (odległość środka zagłębienia Ø14 profilu kształtowego kostki od krawędzi kostki)						
3	wymiar 25 mm (odległość środka zagłębienia Ø14 profilu kształtowego kostki od krawędzi kostki)						
4	wymiar 6 mm (głębokość zagłębienia Ø8 kostki)						
5	wymiar 6 mm (szerokość bocznego sfrezowania kostki)						
6	wymiar 7 mm (szerokość bocznego sfrezowania kostki)						
7	wymiar 4 mm (głębokość bocznego sfrezowania kostki)						
8	wymiar 5 mm (głębokość bocznego sfrezowania kostki)						

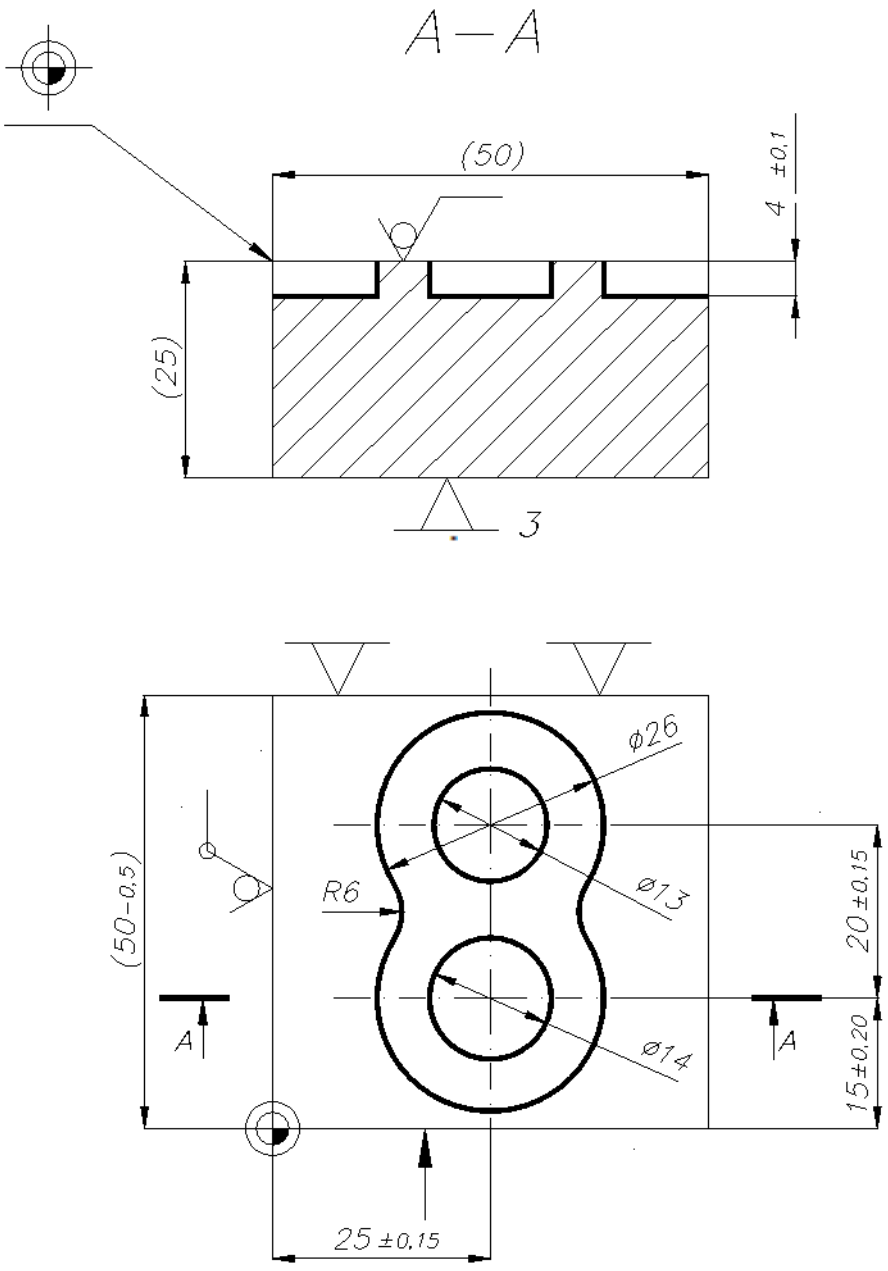
Ćwicz na zawodowe.edu.pl testy i arkusze egzaminacyjne

		Numer stanowiska					
Przebieg 1: Wykonanie kostki							
Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli zdający:							
1	sprawdził działanie mechanizmów frezarek						
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
3	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na frezarce CNC miał zamkniętą osłonę (o ile pozwala na to konstrukcja obrabiarki, w przeciwnym przypadku kryterium należy uznać za spełnione)						
4	podczas obróbki na frezarce CNC miał zamkniętą osłonę						
5	reagował na alarmy i komunikaty sterownika frezarki CNC (w przypadku gdy nie jest wymagana interwencja operatora, kryterium należy uznać za spełnione)						
6	narzędzia skrawające poprawnie zamocował na frezarce konwencjonalnej						
7	podczas obróbki na frezarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
8	uporządkował po wykonaniu zadania frezarkę CNC						
9	uporządkował po wykonaniu zadania frezarkę konwencjonalną						

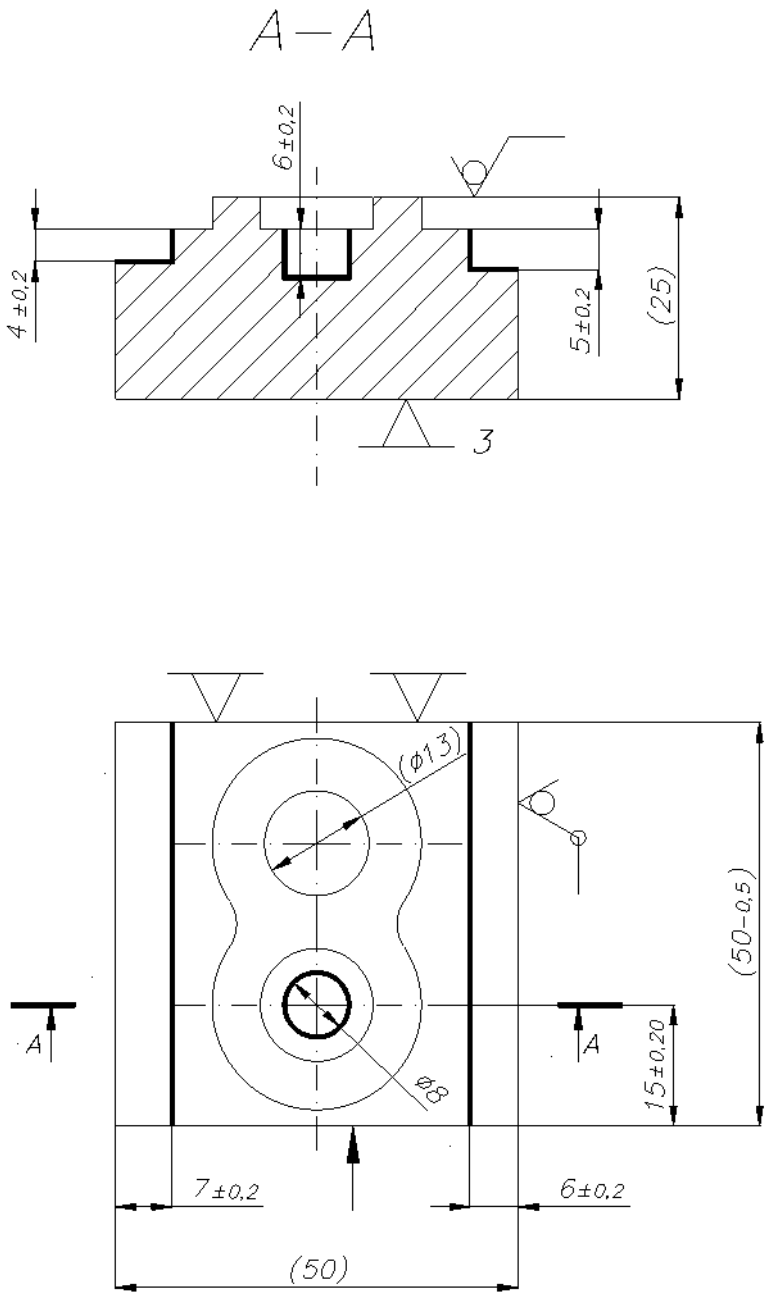
Egzaminator …… .....

imię i nazwisko *data i czytelny podpis*

Arkusz pobrany z zawodowe.edu.pl



Szkic technologiczny do operacji 10



Szkic technologiczny do operacji 20

Pobierz więcej stron z Zawodowe.edu.pl