Układ graficzny © CKE 2023

CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2025
ZASADY OCENIANIA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **MEC.05-02-25.06-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

Darmowe egzaminy zawodowe: 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 - arkusze CKE - pytania egzaminacyjne

		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 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 Ø20 zamocowany we wrzecionie zgodnie z wydrukiem programu						
4	frez trzpieniowy Ø20 jest zmierzony z wykorzystaniem układu pomiarowego frezarki CNC i wartości korekcyjne L1 i D (lub R) są wprowadzone do sterownika frezarkii CNC. *Uwaga: dopuszcza się pomiar wartości korekcyjnych sondą pomiarową*						
5	program sterujący wybrany do realizacji w trybie pracy automatycznym						
Rezultat 2: Wykonana nasadka							
Uwaga: Kryterium spełnione, jeżeli uzyskany wymiar mieści się w polu tolerancji.							
1	głębokość czopu okrągłego 5 mieści się w granicach [mm]: od 4,85 do 5,15 (operacja 10)						
2	wysokość czopa sześciokątnego 10 mieści się w granicach [mm]: od 9,9 do 10,1 (operacja 10)						
3	średnica czopu okrągłego ø20 mieści się w granicach [mm]: od 19,95 do 20,05 (operacja 10)						
4	czop sześciokątny 32 jest rozmieszczony symetrycznie względem części walcowej ø40 różnica może wynosić 0,3 mm (różnica pomiarów odległości od powierzchni walcowej do boków sześciokąta) (operacja 10)						
5	wysokość nasadki 38 mieści się w granicach [mm]: od 37,8 do 38,0 (operacja 20)						
6	głębokość rowka przelotowego 4 mieści się granicach [mm]: od 3,8 do 4,1 (operacja 20)						
7	szerokość zewnętrzna czopa 30 mieści się w granicach [mm]: od 29,85 do 30,15 (operacja 20)						
8	głębokość uskoku 12 mieści się w granicach [mm]: od 11,9 do 12,0 (operacja 20)						

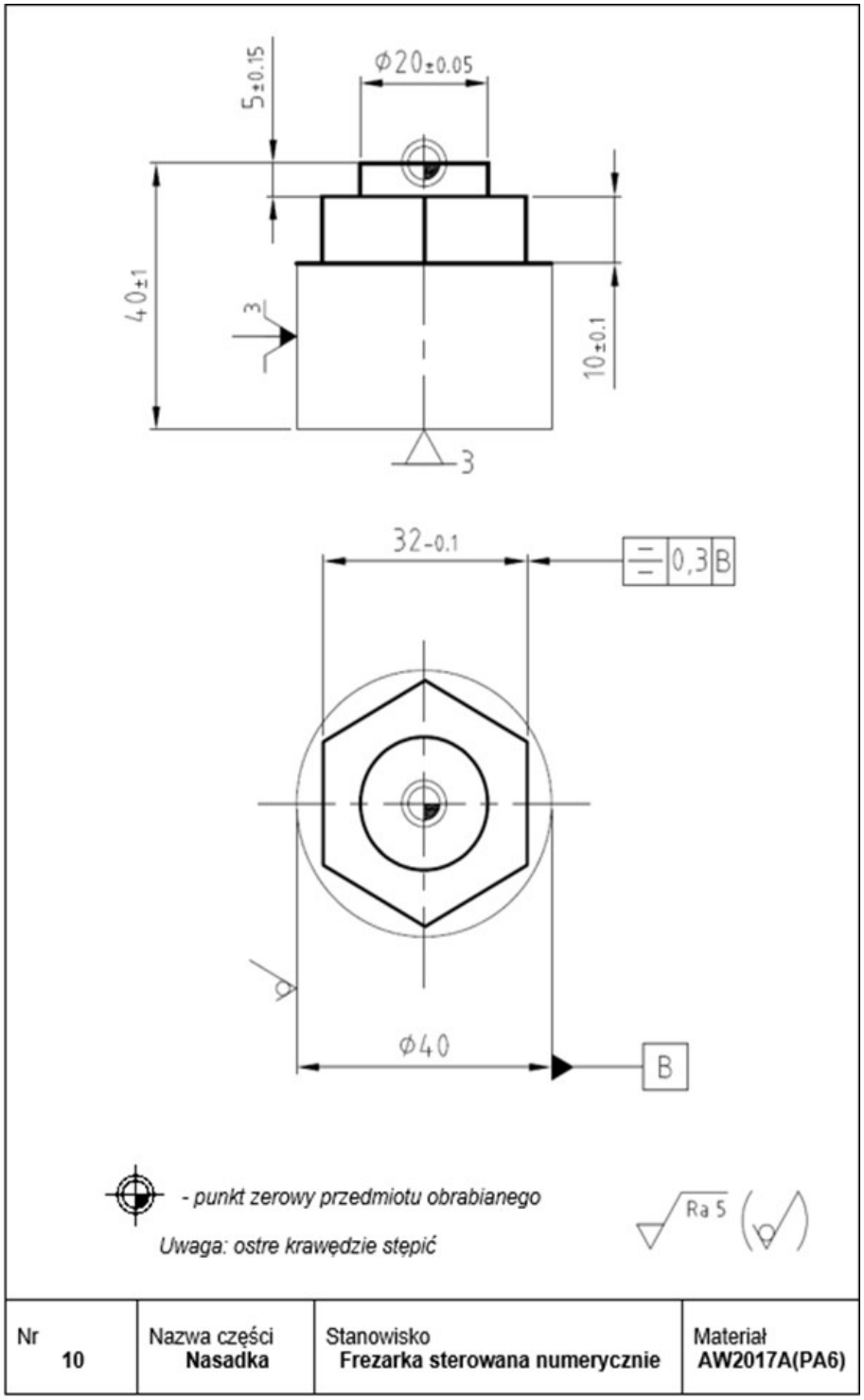
Pobierz więcej arkuszy z zawodowe.edu.pl

		Numer stanowiska						
Rezultat 3: Tabela pomiarów								
Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli wynik pomiaru zdającego jest zgodny z pomiarem egzaminatora, a różnica nie przekracza 0,05 mm; pomiar zdającego i egzaminatora wykonany tym samym przyrządem pomiarowym								
1	wynik pomiaru czopa okrągłego ø20 (operacja 10)							
2	wynik pomiaru sześciokąta 32 mm (operacja 10)							
3	wynik pomiaru głębokości czopa sześciokątnego 10 mm (operacja 10)							
4	wynik pomiaru wysokości czopa okrągłego 5 mm (operacja 10)							
5	wynik pomiaru wysokości nasadki 38 mm (operacja 20)							
6	wynik pomiaru głębokości zfrezowania 12 mm (operacja 20)							
7	wynik pomiaru głębokości rowka przelotowego nasadki 4 mm (operacja 20)							
8	wynik pomiaru szerokości sfrezowania nasadki 30 mm (operacja 20)							
9	wynik pomiaru szerokości rowka przelotowego 10 mm (operacja 20)							
Przebieg 1: Wykonanie nasadki								
Zdający:								
1	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie							
2	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzia i PZPO na frezarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą							
3	podczas obróbki na frezarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne							
4	pozostawił uporządkowane frezarki (sterowaną numerycznie i konwencjonalną)							
5	po zakończonej pracy naoliwił prowadnice frezarki konwencjonalnej							

Egzaminator …… .....

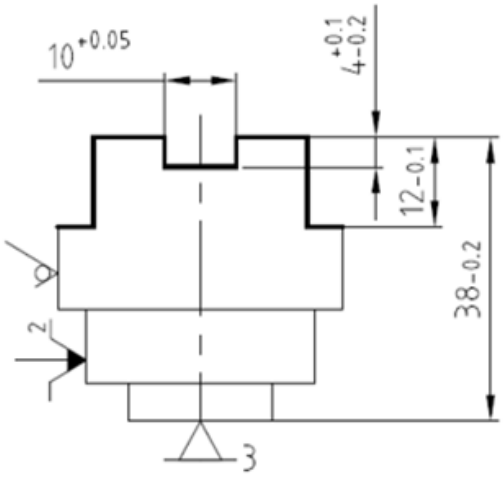
imię i nazwisko *data i czytelny podpis*

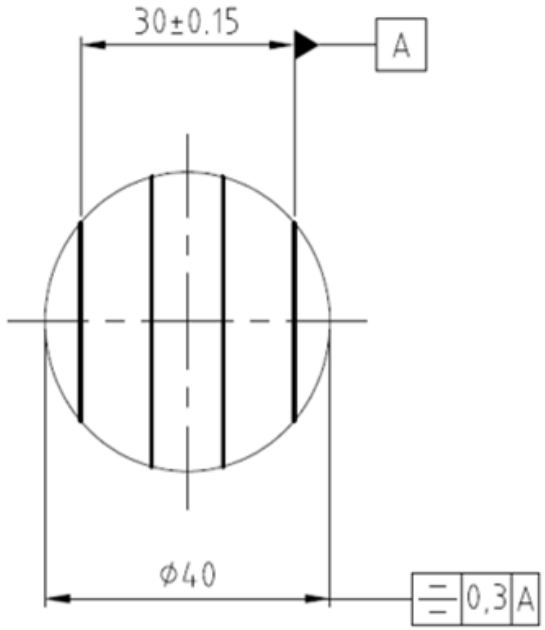
zawodowe.edu.pl - darmowa platforma egzaminów zawodowych



Nr	Nazwa części	Stanowisko	Materiał
10	Nasadka	Frezarka sterowana numerycznie	AW2017A(PA6)

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





Uwaga: ostre krawędzie stępić

Ra 5

Nr operacji	Nazwa części	Stanowisko	Materiał
20	**Nasadka**	**Frezarka konwencjonalna**	**AW2017A(PA6)**

zawodowe.edu.pl - archiwum CKE pytania egzaminacyjne