

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2025
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
 Oznaczenie arkusza: **MEC.05-01-25.01-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, przełącz 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 ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Tokarki przygotowane 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	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	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						
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						

Rezultat 2: Wykonany wałek*Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli:*

1	głębokość otworu $\varnothing 10$ wałka mieści się w granicach: A = 10,70 B = 11,30 mm						
2	długość zatoczenia 20 mm średnicy $\varnothing 28$ wałka mieści się w granicach: A = 19,80 B = 20,20 mm						
3	średnica zewnętrzna zatoczenia wałka $\varnothing 28$ mm mieści się w granicach: A = 27,70 B = 28,00 mm						
4	średnica zewnętrzna zatoczenia wałka $\varnothing 32$ mm mieści się w granicach: A = 31,80 B = 32,00 mm						
5	długość 14 mm profilu kształtowego wałka mieści się w granicach: A = 13,80 B = 14,20 mm						
6	średnica zewnętrzna $\varnothing 20$ mm profilu kształtowego wałka mieści się w granicach: od A = 19,85 do B = 20,00 mm						
7	długość zatoczenia 19 mm profilu kształtowego wałka mieści się w granicach: A = 18,80 B = 19,20 mm						
8	długość całkowita wałka 43 mieści się w granicach: od A = 42,50 do B = 43,00 mm						
9	ostre krawędzie są stępione						

Numer stanowiska

Rezultat 3: Wyniki pomiarów wałka - tabela pomiarów

Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli wynik jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie przekracza 0,05 mm)

1	wymiar 11 mm						
2	wymiar 20 mm						
3	wymiar Ø28 mm						
4	wymiar Ø32 mm						
5	wymiar 14 mm						
6	wymiar Ø20 mm						
7	wymiar 19 mm						
8	wymiar 43 mm						

Przebieg 1: Wykonanie wałka

Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli, 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	uporządkował i zakonserwował po wykonaniu zadania tokarkę konwencjonalną						
7	uporządkował po wykonaniu zadania tokarkę CNC						

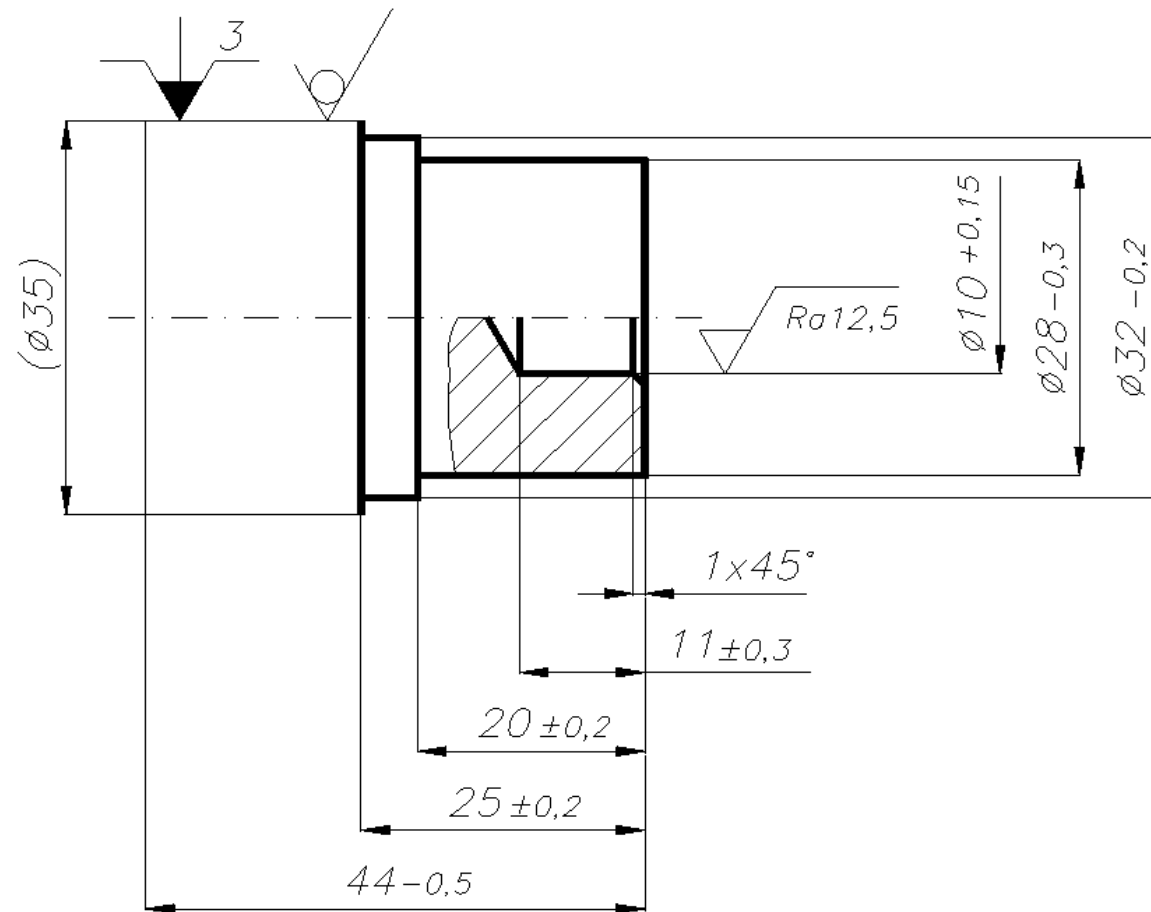
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Szkic do operacji 10



Szkic do operacji 20

