

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2026
ZASADY OCENIANIA I KARTY OCENY**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **MEC.05-01-26.06-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 <i>PESEL</i> zdającego*										Numer stanowiska**		

* w przypadku braku numeru *PESEL* – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

** na podstawie danych wpisanych przez zdającego na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego

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.

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Tokarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki

Uwaga: Zdający powinien zgłosić przewodniczącemu ZN przygotowanie obrabiarki do pracy. Egzaminator ocenia przygotowanie tokarki do pracy i udziela zgody na realizację programu sterującego po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa.

1	tokarka CNC uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny lub nie w zależności od rodzaju układu pomiarowego obrabiarki CNC)						
2	ustawiony punkt zerowy przedmiotu obrabianego i wartość przesunięcia wprowadzona do sterownika obrabiarki						
3	nóż do wykonania rowków zamocowany we właściwej pozycji głowicy narzędziowej zgodnie z wydrukiem programu						
4	wartości korekcyjne noża do wykonania rowka są zmierzone i wprowadzone do sterownika tokarki CNC (L1 i L2). <i>Uwaga: Dopuszcza się pomiar wartości korekcyjnych sondą pomiarową</i>						
5	program sterujący wywołany ze sterownika obrabiarki CNC						

Rezultat 2: Zatyczka

1	średnica kołnierza mieści się w przedziale [mm]: od 37,961 do 38,000						
2	średnica dna rowka mieści się w przedziale [mm]: od 23,80 do 24,00						
3	długość trzpienia ze stożkiem mieści się w przedziale [mm]: od 38,00 do 38,20						
4	głębokość otworu mieści się w przedziale [mm]: od 23,00 do 23,20						
5	średnica zewnętrzna części ze stożkiem mieści się w przedziale [mm]: od 33,90 do 34,00						
6	długość całkowita zatyczki mieści się w przedziale [mm]: od 78,00 do 79,00						
7	otwór gwintowany ma załamaną krawędź						
8	długość stożka od czoła zatyczki mieści się w przedziale [mm]: od 27,00 do 27,20						
9	brak ostrych krawędzi						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Karta pomiarowa

Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wynik pomiaru zdającego jest zgodny z pomiarem egzaminatora (dla kryterium R.3.1 różnica nie większa niż: 0,02 mm, dla kryteriów R.3.2÷R.3.6 różnica nie większa niż 0,05 mm).

Ocena stanu (kryterium R.3.7) powinna być zgodna ze stanem faktycznym.

1	wymiar Ø38h8						
2	wymiar Ø24 _{-0,2}						
3	wymiar 38 ^{+0,2}						
4	wymiar 23 ^{+0,2}						
5	wymiar Ø34 _{-0,1}						
6	wymiar 78 ⁺¹						
7	poprawne wszystkie odpowiedzi w kolumnie 4						

Przebieg 1: Wykonanie zatyczki

Zdający:

1	sprawił działanie mechanizmów obrabiarek						
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
3	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą						
4	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
5	po zakończonej pracy naoliwił prowadnice tokarki konwencjonalnej						
6	pozostawił uporządkowaną tokarkę konwencjonalną						
7	pozostawił uporządkowaną tokarkę sterowaną numerycznie						

Egzaminator

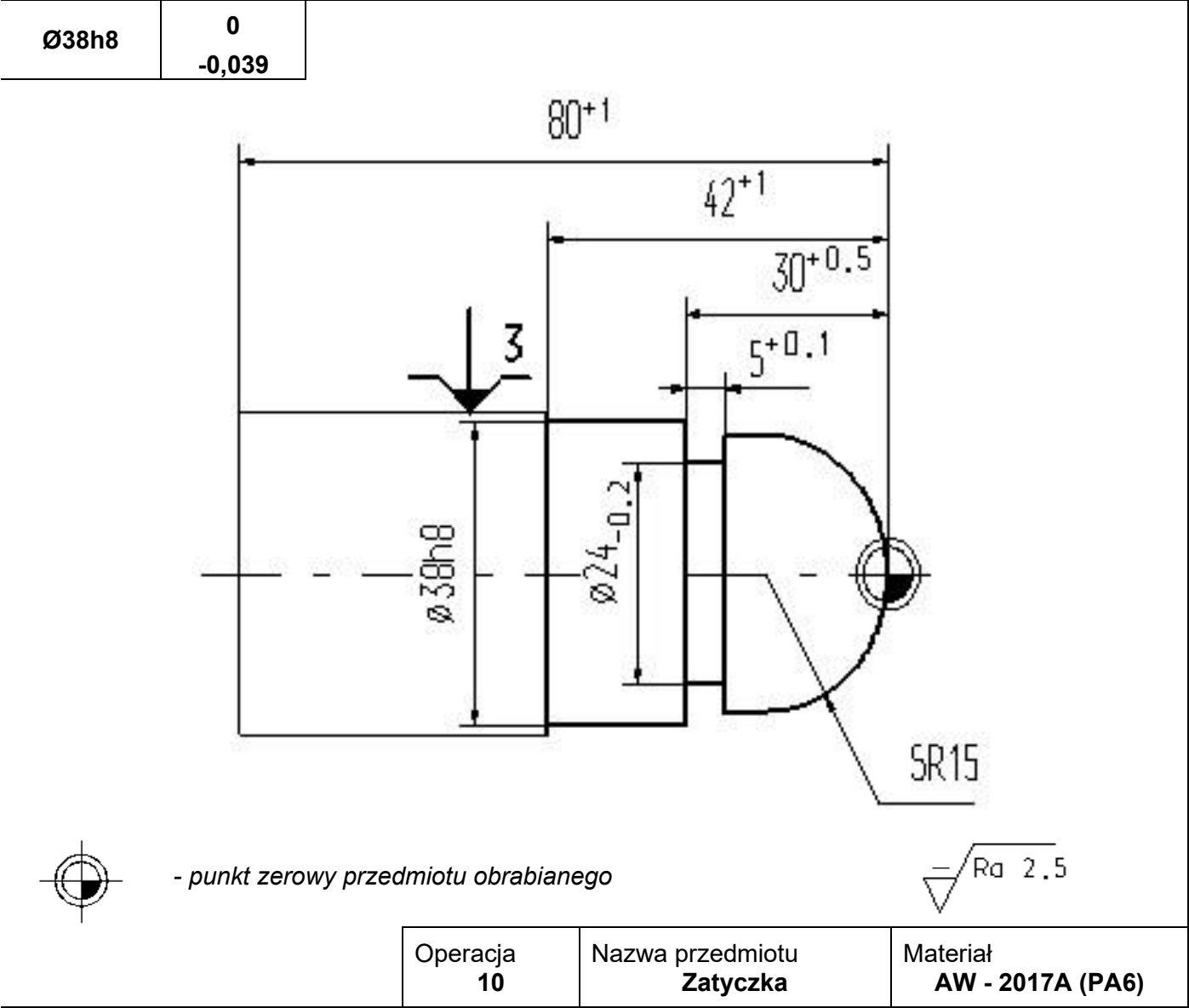
imię i nazwisko

.....

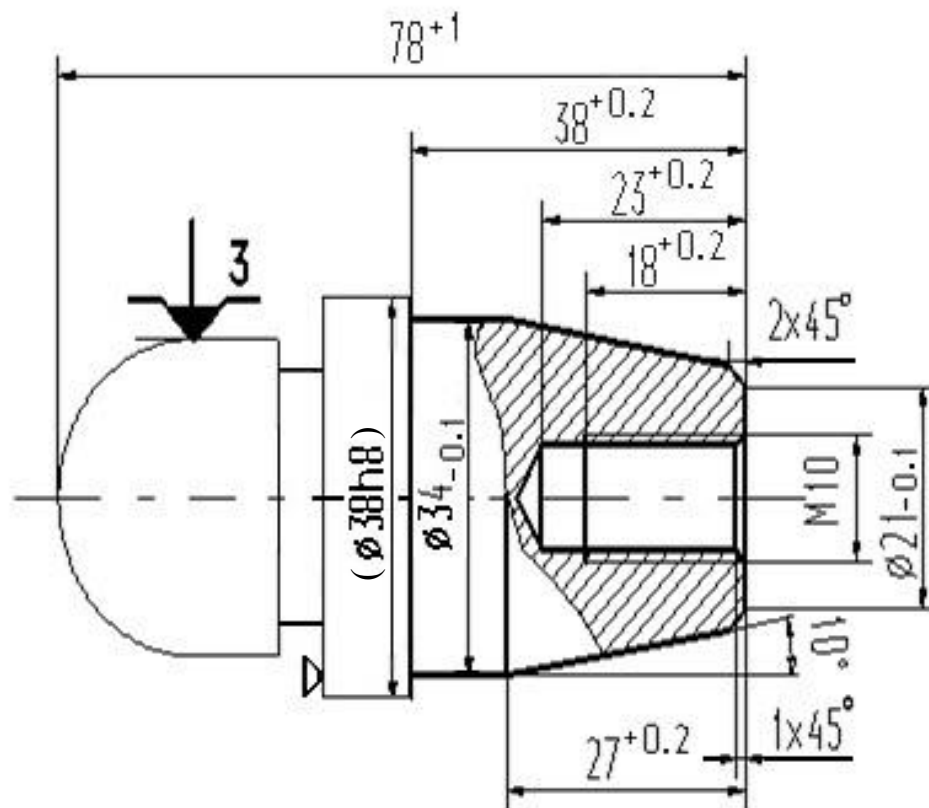
data i czytelny podpis

ysunki dla egzaminatora:

Szkic technologiczny do operacji 10



Szkic technologiczny do operacji 20



Ostre krawędzie stępić

$\sqrt{Ra\ 2.5}$

Operacja
20

Nazwa przedmiotu
Zatyczka

Materiał
AW - 2017A (PA6)