Układ graficzny © CKE 2025

CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

# 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.05-02-26.06-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
** na podstawie danych wpisanych przez zdającego na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego

Narzędzia dla nauczycieli zawodowych: 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.


Arkusz pobrany z cke.zawodowe.edu.pl

| Numer stanowiska | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| | **Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny** | *Egzaminator wpisuje **T**, jeżeli zdający spełnił kryterium albo **N**, jeżeli nie spełnił* | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Rezultat 1: Tokarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki** | | | | | | | |
| *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 | 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 jest wprowadzona do sterownika obrabiarki | | | | | | |
| 3 | nóż do rowków zamocowany we właściwej pozycji głowicy narzędziowej zgodnie z wydrukiem programu | | | | | | |
| 4 | wartości korekcyjne noża do rowków są zmierzone i wprowadzone do sterownika tokarki CNC | | | | | | |
| 5 | program sterujący wybrany w sterowniku tokarki CNC | | | | | | |


Więcej materiałów znajdziesz na zawodowe.edu.pl

| | | Numer stanowiska | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| **Rezultat 2: Kołek ustalający** | | | | | | | |
| 1 | szerokość rowka mieści się w przedziale [mm]: od 5,0 do 5,1 (operacja 10) | | | | | | |
| 2 | średnica dna rowka mieści się w przedziale [mm]: od 21,2 do 21,4 (operacja 10) | | | | | | |
| 3 | szerokość rowka mieści się w przedziale [mm]: od 5,0 do 5,1 (operacja 20) | | | | | | |
| 4 | średnica dna rowka mieści się w przedziale [mm]: od 8,9 do 9,0 (operacja 20) | | | | | | |
| 5 | średnica zewnętrzna kołka ustalającego mieści się w przedziale [mm]: od 19,9 do 20,00 (operacja 20) | | | | | | |
| 6 | średnica dna rowka mieści się w przedziale [mm]: od 19,4 do 19,6 (operacja 20) | | | | | | |
| 7 | gwint M12 jest zgodny ze sprawdzianem do gwintów (operacja 20) | | | | | | |
| 8 | długość gwintu z rowkiem mieści się w przedziale [mm]: od 15,8 do 16,2 (operacja 20) | | | | | | |
| 9 | długość kołka ustalającego mieści się w przedziale [mm]: od 65,5 do 66,0 | | | | | | |
| 10 | wykonane zostały wszystkie fazy i stępione ostre krawędzie | | | | | | |


Arkusz pobrany z cke.egzaminzawodowe.edu.pl

| Numer stanowiska | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| **Rezultat 3: Tabela pomiarów** | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *Uwaga: kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli wynik pomiaru zdającego jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie większa niż 0,05 mm dla wymiarów liniowych i 1° dla wymiaru kątowego); pomiar zdającego i egzaminatora wykonany tym samym przyrządem pomiarowym* | | | | | | | |
| operacja 10 | | | | | | | |
| 1 | ø$22_{-0,1}$ | | | | | | |
| 2 | ø$21,4_{-0,2}$ | | | | | | |
| 3 | $23_{\pm 0,1}$ | | | | | | |
| 4 | 30° | | | | | | |
| operacja 20 | | | | | | | |
| 5 | ø$20_{-0,1}$ | | | | | | |
| 6 | $5^{+0,1}$ | | | | | | |
| 7 | $66_{-0,5}$ | | | | | | |


Więcej materiałów znajdziesz na zawodowe.edu.pl

| | | Numer stanowiska | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| **Przebieg 1: Wykonanie kołka ustalającego** | | | | | | | | |
| *Zdający:* | | | | | | | | |
| 1 | sprawdził działanie mechanizmów obrabiarek | | | | | | | |
| 2 | czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie | | | | | | | |
| 3 | podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne | | | | | | | |
| 4 | podczas obróbki na tokarce CNC pracował z zamkniętą osłoną | | | | | | | |
| 5 | podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę | | | | | | | |
| 6 | uporządkował i zakonserwował tokarkę konwencjonalną | | | | | | | |
| 7 | uporządkował tokarkę CNC | | | | | | | |

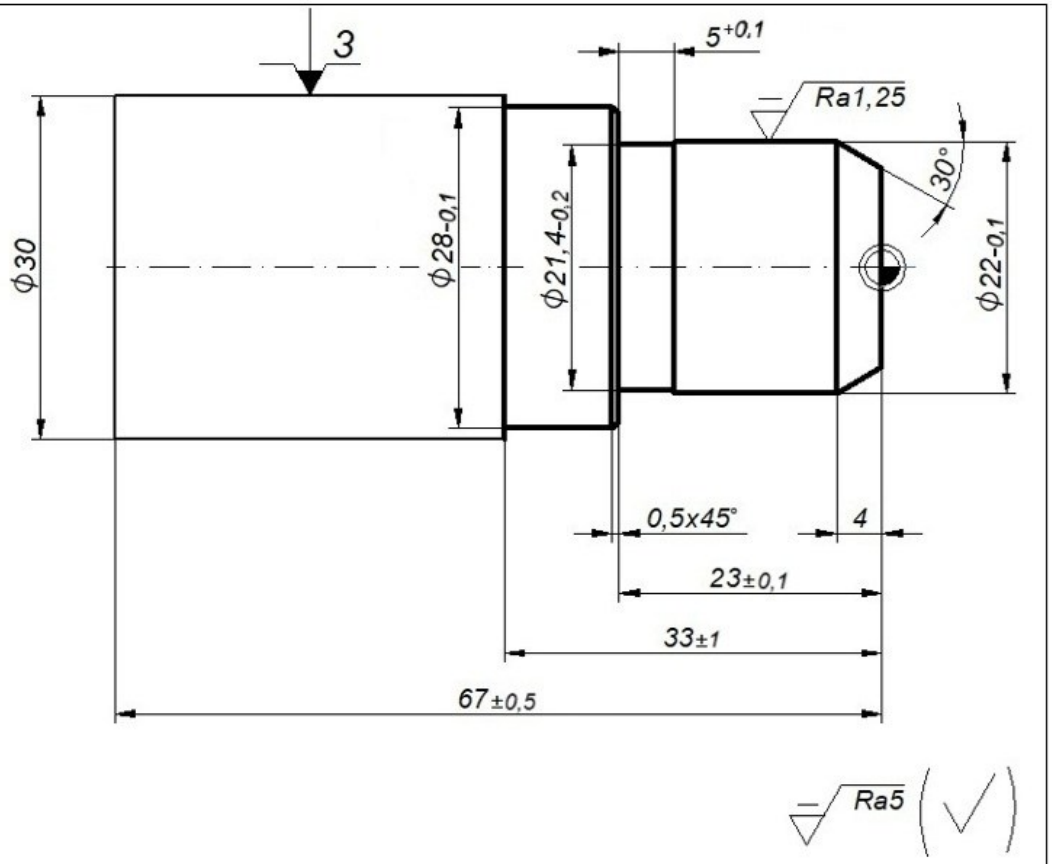
Egzaminator …… .....

*imię i nazwisko* *data i czytelny podpis*



Ćwicz na zawodowe.edu.pl testy i arkusze egzaminacyjne

Rysunki dla egzaminatora:

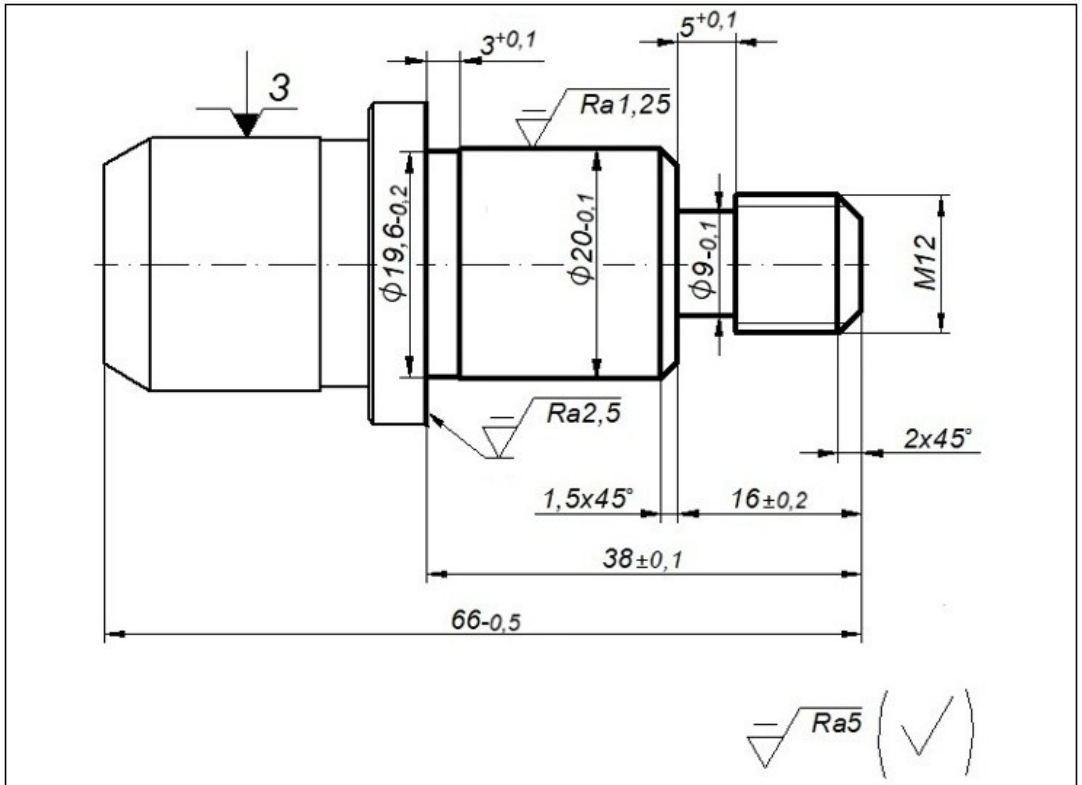



*Uwagi:*

– *ostre krawędzie stępić*

*- punkt zerowy przedmiotu obrabianego*

| Nr operacji | Nazwa części | Stanowisko | Materiał |
|---|---|---|---|
| **10** | **Kołek ustalający** | **Tokarka sterowana numerycznie** | **AW−2017A (PA6)** |




*Uwaga:*

– *ostre krawędzie stępić*

| Nr operacji | Nazwa części | Stanowisko | Materiał |
|---|---|---|---|
| **20** | **Kołek ustalający** | **Tokarka konwencjonalna** | **AW-2017A (PA6)** |


Pobierz więcej arkuszy z zawodowe.edu.pl