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.05-04-26.06-SG**
Symbol kwalifikacji: **MEC.05**
Numer zadania: **04**
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

Arkusz pobrany z 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.

Przygotuj uczniów do egzaminu zawodowego na zawodowe.edu.pl

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: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN przygotowania obrabiarki do pracy, egzaminator ocenia rezultat i udziela zgody na realizację programu sterującego po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa							
1	frezarka CNC jest uruchomiona						
2	wykonany został najazd na punkt referencyjny						
3	dane korekcyjne narzędzi umożliwiają bezpieczne przeprowadzenie obróbki						
4	przedmiot obrabiany zamocowany w imadle						
5	program obróbki został wprowadzony do sterownika obrabiarki i wybrany z pamięci sterownika						
6	przesunięcie punktu zerowego przedmiotu obrabianego zostało określone i wprowadzone do sterownika frezarki zgodnie ze szkicem oraz programem obróbkowym						
7	położenie przedmiotu względem szczęk imadła pozwala na bezkolizyjną obróbkę						

Arkusz pobrany z cke.edu.pl

		Numer stanowiska					
Rezultat 2: Podstawka							
Uwaga: kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli uzyskany wymiar mieści się w granicach tolerancji							
1	szerokość obu wcięć 10 mieszczą się w przedziale [mm]: od 9,9 do 10,1 (operacja 10)						
2	głębokość obu wcięć 15 mieszczą się w przedziale [mm]: od 14,9 do 15,1 (operacja 10)						
3	wymiar 45 wcięcia o szerokości 12 mieści się w przedziale [mm]: od 44,9 do 45,1 (operacja 20)						
4	głębokość wcięcia 8 mieści się w przedziale [mm]: od 7,9 do 8,1 (operacja 20)						
5	długość wcięcia 25 mieści się w przedziale [mm]: od 24,9 do 25,1 (operacja 20)						
6	głębokość wcięcia 6 mieści się w przedziale [mm]: od 5,9 do 6,1 (operacja 20)						
7	odległość między wcięciami 30 mieści się w przedziale [mm]: od 29,9 do 30,1 (operacja 20)						
8	głębokości obu wcięć 4 mieszczą się w przedziale [mm]: od 3,9 do 4,1 (operacja 20)						
Rezultat 3: Tabela pomiarów							
Uwaga: kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli wpisany wynik pomiaru jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie większa niż: 0,05 mm); pomiar zdającego i egzaminatora wykonany tym samym przyrządem pomiarowym							
1	szerokość wcięcia 10 (L)						
2	głębokość wcięcia 15 (L)						
3	szerokość wcięcia 10 (P)						
4	głębokość wcięcia 15 (P)						
5	głębokość wcięcia 6						
6	długość wcięcia 25						
7	głębokość wcięcia 8						
8	szerokość wcięcia 12						
9	odległość między wcięciami 30						

zawodowe.edu.pl - archiwum CKE pytania egzaminacyjne

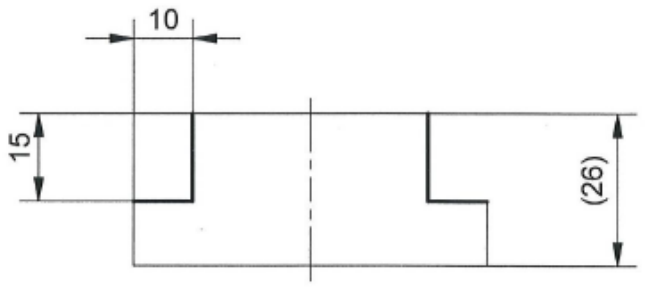
		Numer stanowiska					
Przebieg 1: Wykonania podstawki							
Zdający:							
1	wykonywał czynności pomocnicze przy zatrzymanym wrzecionie						
2	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzia i PZPO na frezarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą						
3	podczas obróbki na frezarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
4	uporządkował frezarkę konwencjonalną						
5	po obróbce naoliwił prowadnice frezarki konwencjonalnej						
6	uporządkował frezarkę sterowaną numerycznie						

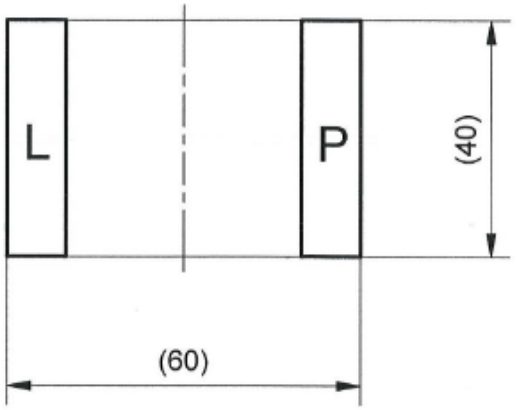
Egzaminator …… .....

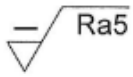
imię i nazwisko *data i czytelny podpis*

Więcej materiałów znajdziesz na zawodowe.edu.pl

Rysunki dla egzaminatora:

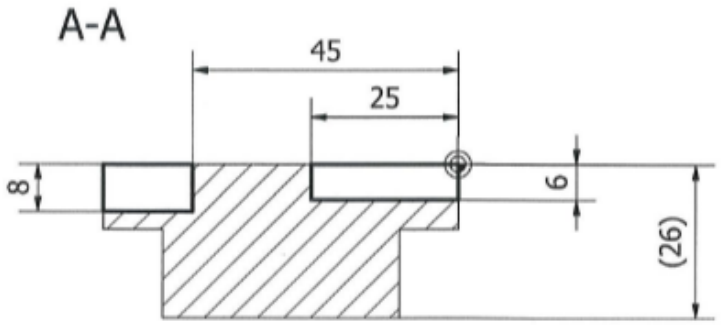


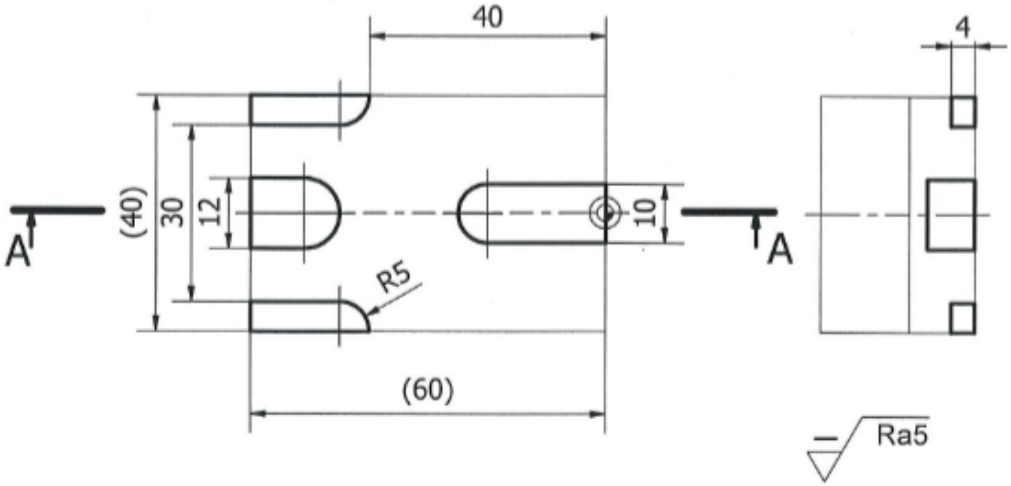




Uwagi:
- *ostre krawędzie stępić*
- *odchyłki graniczne wymiarów nietolerowanych ±0,1*

Nr operacji	Nazwa części	Stanowisko	Materiał
10	**Podstawka**	**Frezarka konwencjonalna**	**AW-2017A (PA6)**





Uwagi:
- *ostre krawędzie stępić*
- *odchyłki graniczne wymiarów nietolerowanych ±0,1*

Nr operacji	Nazwa części	Stanowisko	Materiał
20	**Podstawka**	**Frezarka sterowana numerycznie**	**AW-2017A (PA6)**

Pobierz więcej arkuszy z zawodowe.edu.pl