

**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.05-01-26.01-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 <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 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 obróbki rowka zamocowany jest 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 w sterowniku obrabiarki CNC						

Rezultat 2: Tuleja

Po wykonaniu zadania należy sprawdzić, czy:

1	średnica kołnierza tulei mieści się w granicach [mm]: od 37,95 do 38,00						
2	średnica dna rowka tulei mieści się w granicach [mm]: od 23,80 do 24,00						
3	średnica wytoczonego otworu mieści się w granicach [mm]: od 20,00 do 20,40						
4	głębokość otworu mieści się w granicach [mm]: od 14,00 do 14,40						
5	średnica zewnętrzna części z podtoczeniem mieści się w granicach [mm]: od 33,90 do 34,00						
6	długość całkowita tulei mieści się w granicach [mm]: od 78,00 do 79,00						
7	wykonana jest faza na średnicy 34 mm						
8	wykonany jest otwór przelotowy						
9	stępione są wszystkie ostre krawędzie						

Rezultat 3: Wymiary tulei - karta pomiarowa

Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wynik pomiaru wpisany w kolumnie 3 jest zgodny z pomiarem egzaminatora (dla kryteriów R.3.1 i R.3.2 różnica nie większa niż 0,02 mm, dla pozostałych kryteriów różnica nie większa niż 0,05 mm) i ocena zgodności wykonania wpisana w kolumnie 4 jest zgodna ze stanem faktycznym; pomiar zdającego i egzaminatora wykonany tym samym przyrządem pomiarowym

1	Ø30 _{-0,05}						
2	Ø38 _{-0,05}						
3	30 ^{+0,1}						
4	Ø24 _{-0,2}						
5	38 ^{+0,5}						
6	14 ^{+0,4}						
7	Ø20 ^{+0,4}						
8	Ø34 _{-0,1}						
9	78 ⁺¹						
10	Ø12 ^{+0,2}						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie tulei

Zdający:

1	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
2	ustawił wartości korekcyjne narzędzi i PZPO na tokarce CNC przy zamkniętej osłonie						
3	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej stosował okulary ochronne						
4	po zakończonej pracy zakonserwował prowadnice tokarki konwencjonalnej						
5	pozostawił uporządkowaną tokarkę konwencjonalną						
6	pozostawił uporządkowaną tokarkę sterowaną numerycznie						

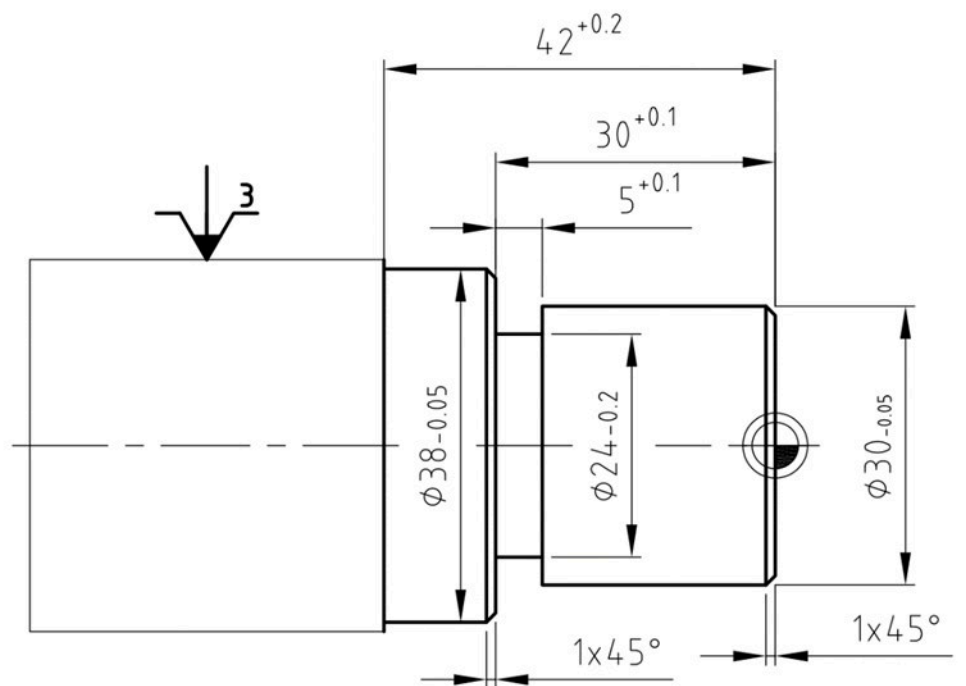
Egzaminator

imię i nazwisko

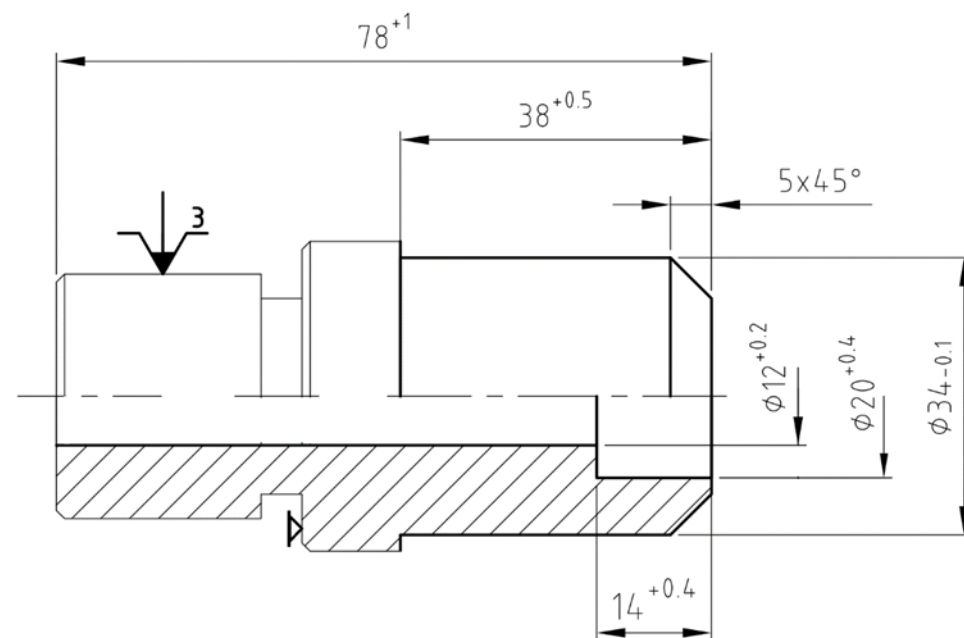
.....

data i czytelny podpis

Rysunki dla egzaminatora:



Punkt Zerowy Przedmiotu Obrabianego



Ostre krawędzie stępić

