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.05-02-26.01-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

zawodowe.edu.pl - darmowa platforma egzaminów zawodowych

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.

zawodowe.edu.pl - arkusze CKE - pytania egzaminacyjne

		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: 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	frezarka CNC jest uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny lub nie w zależności od rodzaju układu pomiarowego obrabiarki CNC)						
2	ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego i wartość przesunięcia jest wprowadzona do sterownika obrabiarki						
3	frez trzpieniowy Ø12 zamocowany we wrzecionie zgodnie z wydrukiem programu						
4	frez trzpieniowy Ø12 jest zmierzony z wykorzystaniem układu pomiarowego frezarki CNC i wartości korekcyjne L1 i D są wprowadzone do sterownika frezarkii CNC. *Uwaga: Dopuszcza się pomiar wartości korekcyjnych sondą pomiarową*						
5	program sterujący wybrany do realizacji w trybie pracy automatycznym						
Rezultat 2: Korpus							
Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli:							
1	rowek 12 mm jest rozmieszczony symetrycznie względem boków korpusu średnicy Ø36 (operacja 10) - *różnica odległości między bokami rowka a średnicą Ø36 nie przekracza 0,15 mm (tolerancja symetrii na rysunku)*						
2	długość rowka korpusu 30 mieści się w granicach [mm]: od 29,9 do 30,1 (operacja 10)						
3	średnica czopu korpusu Ø36 i mieści się w granicach [mm]: od 35,95 do 36,00 (operacja 10)						
4	wysokość odsadzenia czopu korpusu mieści się w granicach [mm]: od 7,9 do 8,1 (operacja 10)						
5	wysokość korpusu wynosi wynosi 50 i mieści się w granicach [mm]: od 49,9 do 50,1 (operacja 20)						
6	głębokość rowka półprzelotowego wynosi 6 mm i mieści się w granicach [mm]: od 5,9 do 6,1 (operacja 20)						
7	długość rowka półprzelotowego wynosi 30 i mieści się w granicach [mm]: od 29,9 do 30,1 (operacja 20)						
8	rowek 12 mm jest rozmieszczony symetrycznie względem boków korpusu (operacja 20) - *różnica odległości między bokami rowka a bokami korpusu nie przekracza 0,2 mm*						

Dla nauczycieli: zawodowe.edu.pl - tworzenie klas i generowanie egzaminów

		Numer stanowiska						
Rezultat 3: Wymiary korpusu – tabela pomiarów								
Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli wynik pomiaru, wykonanego tym samym przyrządem pomiarowym, zdającego i egzaminatora jest zgodny (różnica nie przekracza 0,05 mm)								
1	średnica zewnętrzna korpusu Ø36 (operacja 10)							
2	długość rowka nieprzelotowego korpusu 30 (operacja 10)							
3	głębokość rowka nieprzelotowego korpusu 5 (operacja 10)							
4	odsadzenie czopa korpusu 8 (operacja 10)							
5	wysokość korpusu 50 (operacja 20)							
6	długość rowka półprzelotowego korpusu 30 (operacja 20)							
7	głębokość rowka półprzelotowego korpusu 6 (operacja 20)							
8	szerokość rowka półprzelotowego korpusu 12 (operacja 20)							

Arkusz pobrany z zawodowe.edu.pl

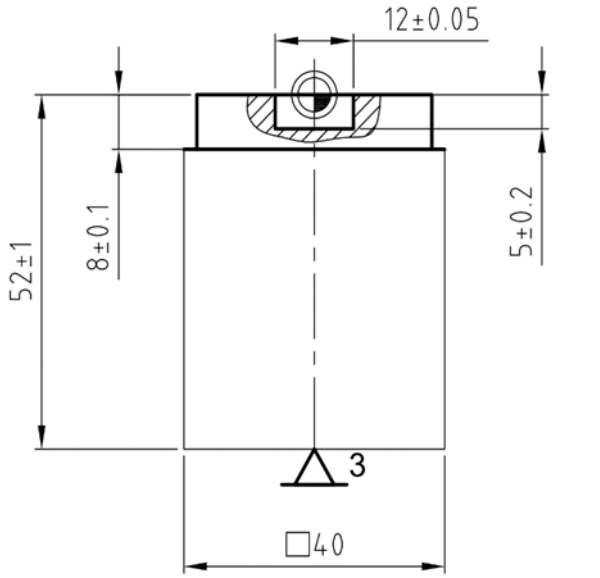
		Numer stanowiska					
Przebieg 1: Wykonanie korpusu							
Zdający:							
1	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
2	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na frezarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą						
3	podczas obróbki na frezarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
4	po zakończonej pracy naoliwił prowadnice frezarki konwencjonalnej						
5	pozostawił uporządkowaną frezarkę sterowaną numerycznie						
6	pozostawił uporządkowaną frezarkę konwencjonalną						

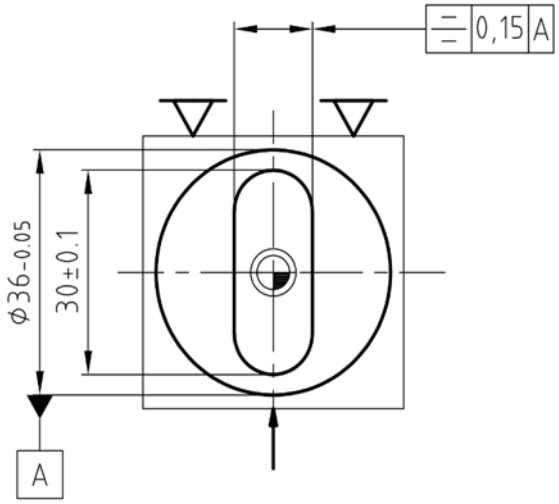
Egzaminator …… .....

imię i nazwisko *data i czytelny podpis*

Arkusz pobrany z zawodowe.edu.pl

Rysunki dla egzaminatora:

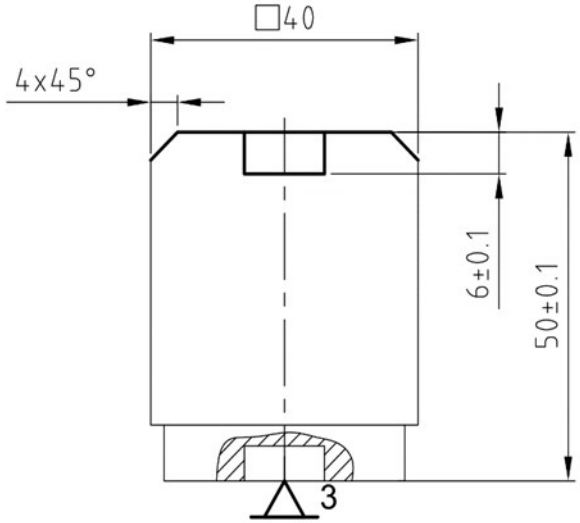


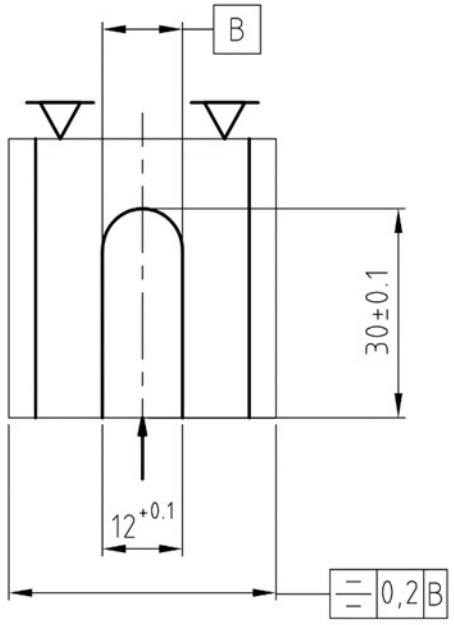


Uwaga: ostre krawędzie stępić

Punkt Zerowy Przedmiotu Obrabianego

Ra 5





Uwaga: ostre krawędzie stępić

Ra 5

Darmowe egzaminy zawodowe - zawodowe.edu.pl