

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2023
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
 Oznaczenie arkusza: **MEC.05-01-23.06-SG**
 Oznaczenie 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 PESEL zdającego*										Numer stanowiska	

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

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, przełącz 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.

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria ocenyEgzaminator 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 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	nóż do rowka zamocowany jest we właściwym gnieździe głowicy narzędziowej						
4	wartości korekcyjne noża do rowka zostały zmierzone i wprowadzone do sterownika tokarki CNC (L1 i L2). <i>Uwaga: Dopuszcza się pomiar wartości korekcyjnych sondą pomiarową</i>						
5	program sterujący jest wybrany ze sterownika obrabiarki CNC						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Wykonany sworzeń*Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli uzyskany wymiar obróbkowy mieści się w polu tolerancji*

1	średnica otworu mieści się w granicach A=10,00 B=10,20 mm (operacja 10)						
2	głębokość otworu mieści się w granicach A=20,00 B=20,40 mm (operacja 10)						
3	średnica rowka mieści się w granicach A=24,80 B=25,00 mm (operacja 10)						
4	szerokość rowka mieści się w granicach A=6,00 B=6,20 mm (operacja 10)						
5	średnica zewnętrzna czopa sworznia mieści się w granicach A=31,80 B=32,00 mm (operacja 10)						
6	długość czopa sworznia mieści się w granicach A=18,80 B=19,00 mm (operacja 10)						
7	średnica rowka mieści się w granicach A=23,80 B=24,00 mm (operacja 20)						
8	średnica $\varnothing 33h7$ mieści się w granicach A=32,975 B=33,000 mm (operacja 20)						
9	długość całkowita sworznia mieści się w granicach A=76,50 B=77,00 mm						
10	brak ostrych krawędzi						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Karta pomiarowa

Uwaga: kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli wynik wpisany przez zdającego, różni się od wyniku pomiaru egzaminatora nie więcej niż: $\pm 0,05$ mm (dla kryterium R.3.5 $\pm 0,02$ mm)

1	średnica otworu $\varnothing 10^{+0,2}$						
2	długość czopa sworznia 19 $-0,2$						
3	długość sworznia od końca rowka do środka sworznia 10 $-0,2$						
4	głębokość otworu 20 $+0,4$						
5	średnica sworznia $\varnothing 33h7$						
6	średnica rowka $\varnothing 24_{-0,2}$						
7	szerokość rowka 5 $+0,5$						
8	odległość od czopu do końca rowka 25 $-0,5$						
9	długość sworznia od czopa do końcowej krawędzi 35 $-0,5$						
10	długość całkowita sworznia 77 $-0,5$						

Przebieg 1: Wykonanie sworznia**Zdający:**

1	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
2	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą (jeżeli wymagają tego względy bezpieczeństwa)						
3	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
4	po zakończonej pracy naoliwił prowadnice tokarki konwencjonalnej						
5	pozostawił uporządkowaną tokarkę sterowaną numerycznie						
6	pozostawił uporządkowaną tokarkę konwencjonalną						

Egzaminator

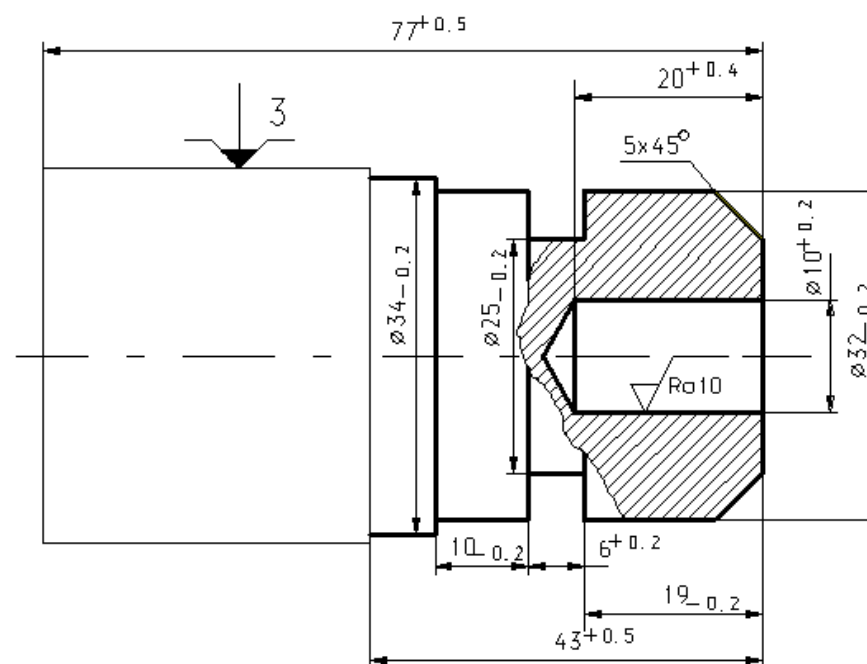
imię i nazwisko

Strona 5 z 7

.....

data i czytelny podpis

Szkic technologiczny do operacji 10

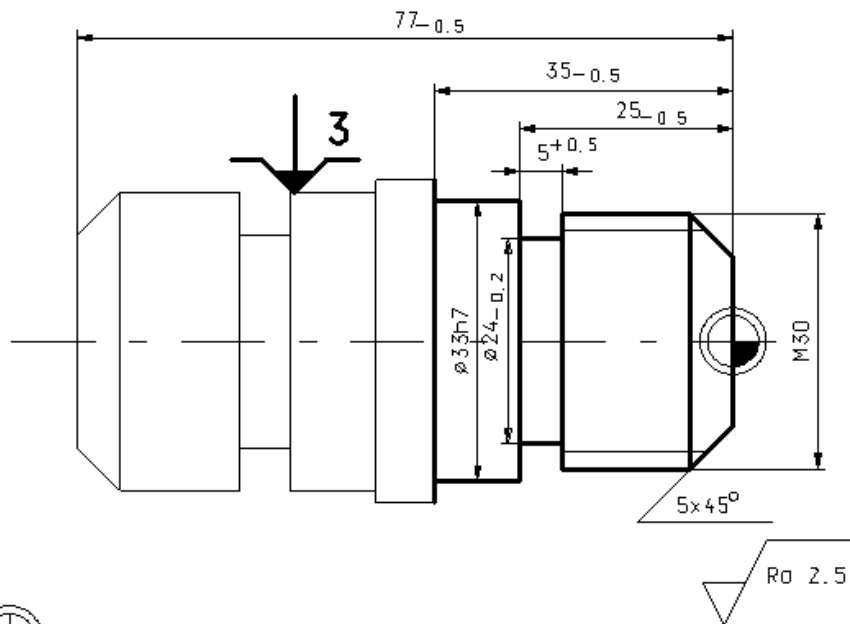


$\nabla Ra 2.5$ ($\nabla Ra 10$)

Ostre krawędzie stępić

Operacja 10	Nazwa przedmiotu Sworzeń	Stanowisko Tokarka konwencjonalna	Materiał PA6 AW2017A
-----------------------	------------------------------------	---	------------------------------------

Szkic technologiczny do operacji 20



Ostre krawędzie stępić

$\phi 33h7$	0,00
	-0,025

Operacja 20	Nazwa przedmiotu Sworzeń	Stanowisko Tokarka sterowana numerycznie	Materiał PA6 AW2017A
-----------------------	------------------------------------	--	------------------------------------