

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2024
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **MEC.05-01-24.01-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 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, 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.

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Tokarki**

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	narzędzia skrawające na tokarce konwencjonalnej są prawidłowo zamocowane						
2	tokarka CNC jest uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny lub nie, w zależności od rodzaju układu pomiarowego tokarki CNC)						
3	poprawnie ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego i wartość przesunięcia jest wprowadzona do sterownika tokarki CNC						
4	nóż tokarski do toczenia kształtowego zamocowany jest we właściwej pozycji głowicy tokarki CNC (T01)						
5	nóż tokarski do toczenia kształtowego jest zmierzony z wykorzystaniem układu pomiarowego tokarki CNC (wartości pomiarowe L1 i L2 są wprowadzone do sterownika tokarki CNC)						
6	program do obróbki wałka wywołany jest w sterowniku tokarki CNC						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Wałek*Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli:*

1 ostre krawędzie są stępione

W wyniku operacji nr 10:

2 głębokość otworu $\varnothing 10$ wałka mieści się w granicach A = **11,60** ÷ B = **12,40 mm**3 długość zatoczenia 19 mm średnicy $\varnothing 29$ wałka mieści się w granicach A = **18,80** ÷ B = **19,20 mm**4 średnica zewnętrzna zatoczenia wałka $\varnothing 29$ mm mieści się w granicach A = **28,70** ÷ B = **29,00 mm**5 średnica zewnętrzna zatoczenia wałka $\varnothing 33$ mm mieści się w granicach A = **32,80** ÷ B = **33,00 mm**

W wyniku operacji nr 20:

6 średnica zewnętrzna $\varnothing 10$ mm profilu kształtowego wałka mieści się w granicach A = **9,85** ÷ B = **10,00 mm**7 średnica zewnętrzna $\varnothing 20$ mm profilu kształtowego wałka mieści się w granicach A = **19,85** ÷ B = **20,00 mm**8 długość zatoczenia 21 mm profilu kształtowego wałka mieści się w granicach A = **20,85** ÷ B = **21,15 mm**9 długość całkowita wałka 43 mieści się w granicach A = **42,70** ÷ B = **43,00 mm**

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Tabela pomiarów*Uwaga:**1. pomiary należy dokonać przyrządami zdającego,**2. wszystkie wymiary zapisane zostały w [mm],**3. kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zapis w tabeli jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie przekracza $\pm 0,05$ mm)**Zapisano:*

1	głębokość otworu $\varnothing 10$ mieści się w granicach: od 11,55 do 12,45 mm						
2	długość zatoczenia średnicy $\varnothing 29$ wałka mieści się w granicach: od 18,75 do 19,25 mm						
3	średnica zewnętrzna zatoczenia wałka mieści się w granicach: od 28,65 do 29,05 mm						
4	średnica zewnętrzna zatoczenia wałka mieści się w granicach: od 32,75 do 33,05 mm						
5	średnica zewnętrzna profilu kształtowego wałka mieści się w granicach: od 9,80 do 10,05 mm						
6	średnica zewnętrzna profilu kształtowego wałka mieści się w granicach: od 19,80 do 20,05 mm						
7	długość zatoczenia profilu kształtowego wałka mieści się w granicach: od 20,80 do 21,20 mm						
8	długość całkowita wałka mieści się w granicach: od 42,65 do 43,05 mm						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie wałka

Zdający:

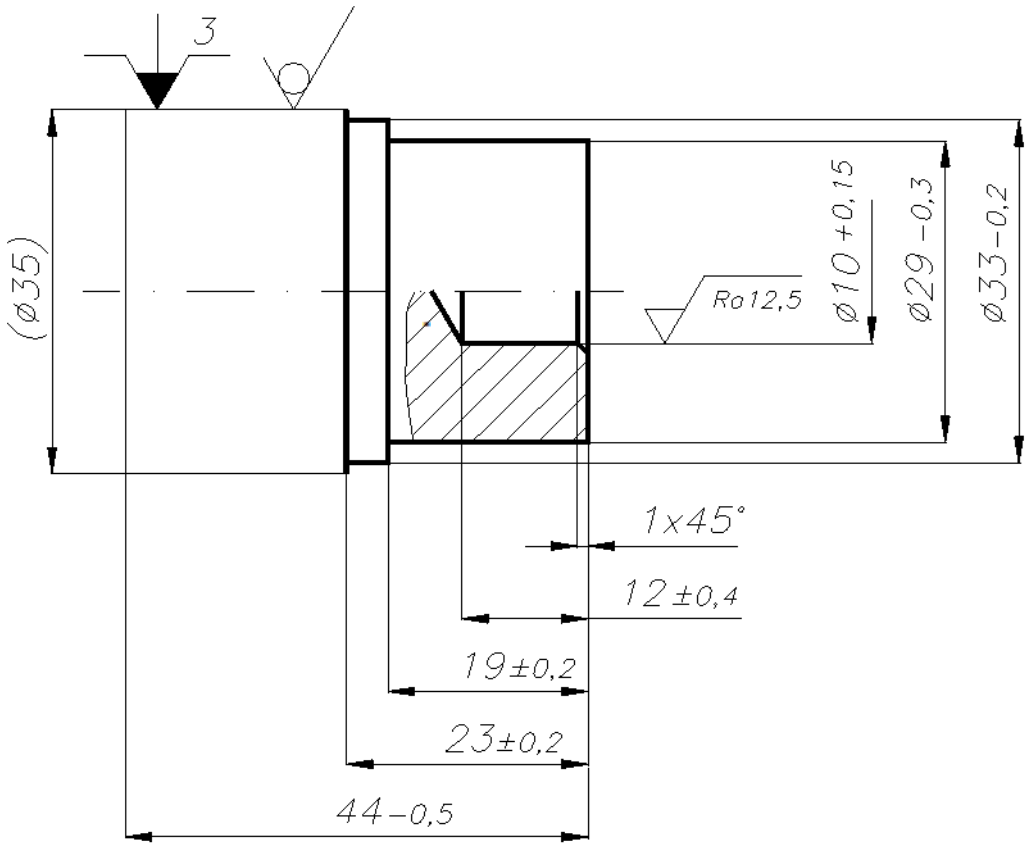
1	sprawdził działanie mechanizmów obrabiarek								
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie								
3	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne								
4	reagował na alarmy i komunikaty sterownika tokarki CNC (w przypadku gdy nie jest wymagana interwencja operatora, kryterium należy uznać za spełnione)								
5	podczas obróbki na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę								
6	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę (w przypadku gdy nie pozwala na to konstrukcja obrabiarki, kryterium należy uznać za spełnione)								
7	uporządkował i zakonserwował po wykonaniu zadania tokarkę konwencjonalną								
8	uporządkował po wykonaniu zadania tokarkę CNC								

Egzaminator

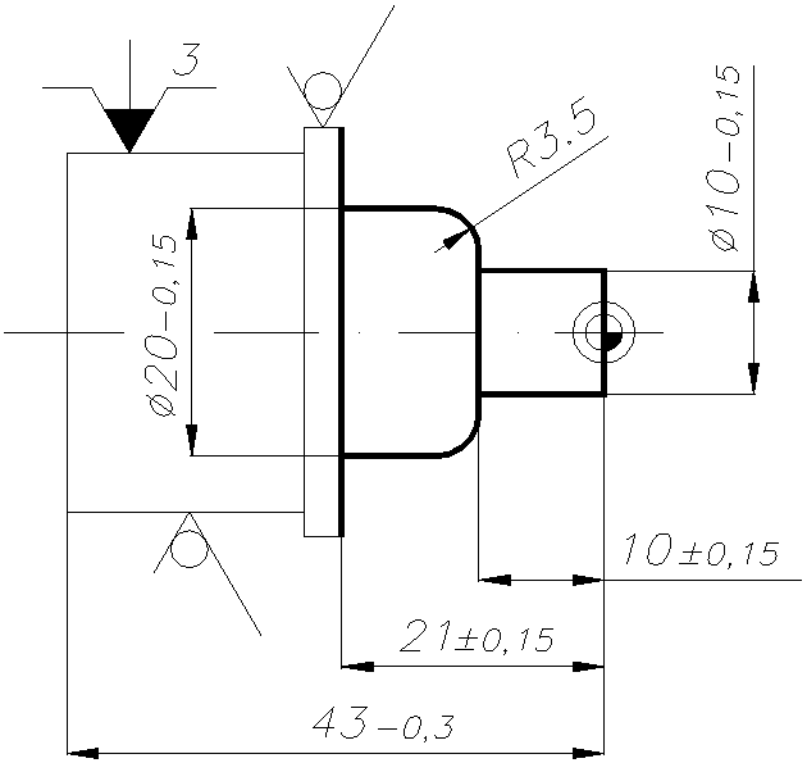
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Szkic do operacji 10



Szkic do operacji 20