



EGZAMIN ZAWODOWY  
Rok 2025  
ZASADY OCENIANIA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**  
Oznaczenie arkusza: **MEC.05-01-25.06-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<br>stanowiska                                                                                         |  |  |  |  |  |  |  |
|                                                                                                             |  |  |  |  |  |  |  |
|                                                                                                             |  |  |  |  |  |  |  |
| Egzaminator wpisuje <b>T</b> ,<br>jeżeli zdający spełnił<br>kryterium albo <b>N</b> , jeżeli<br>nie spełnił |  |  |  |  |  |  |  |

| Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                |  |  |  |  |  | Egzaminator wpisuje <b>T</b> ,<br>jeżeli zdający spełnił<br>kryterium albo <b>N</b> , jeżeli<br>nie spełnił |  |  |  |  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|
| Rezultat 1: Tokarki przygotowane do obróbki                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| Uwaga: Po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu przygotowania obrabiarki do pracy, egzaminator ocenia rezultat i udziela zgody na wykonanie zadania egzaminacyjnego po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa |                                                                                                                                                                |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 1                                                                                                                                                                                                                            | Dobrane niezbędne narzędzia skrawające do obróbki wałka na tokarce konwencjonalnej                                                                             |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 2                                                                                                                                                                                                                            | Narzędzia skrawające zamocowane na tokarce konwencjonalnej                                                                                                     |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 3                                                                                                                                                                                                                            | Tokarka CNC uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny lub nie w zależności od rodzaju układu pomiarowego tokarki CNC)                                 |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 4                                                                                                                                                                                                                            | Ustawiony punkt zerowy przedmiotu obrabianego i wartość przesunięcia wprowadzona do sterownika tokarki CNC                                                     |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 5                                                                                                                                                                                                                            | Nóż tokarski do obróbki rowków zamocowany w głowicy tokarki CNC                                                                                                |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 6                                                                                                                                                                                                                            | Nóż tokarski do obróbki rowków zmierzony z wykorzystaniem układu pomiarowego tokarki CNC (wartości pomiarowe L1 i L2 są wprowadzone do sterownika tokarki CNC) |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 7                                                                                                                                                                                                                            | Program do obróbki wałka wywołany w sterowniku tokarki CNC                                                                                                     |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| Rezultat 2: Wykonany wałek                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli:                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 1                                                                                                                                                                                                                            | średnica zewnętrzna Ø23 rowka wałka mieści się w granicach [mm]: od 22,7 do 23,0                                                                               |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 2                                                                                                                                                                                                                            | długość zatoczenia zewnętrznego 22 mieści się w granicach [mm]: od 21,8 do 22,2                                                                                |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 3                                                                                                                                                                                                                            | głębokość otworu Ø6 mieści się w granicach [mm]: od 14,7 do 15,3                                                                                               |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 4                                                                                                                                                                                                                            | średnica Ø24 obu podcięć wałka mieści się w granicach [mm]: od Ø23,8 do Ø24,0                                                                                  |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 5                                                                                                                                                                                                                            | średnica zewnętrzna zatoczenia wałka Ø29 mieści się w granicach [mm]: od 28,8 do 29,0                                                                          |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 6                                                                                                                                                                                                                            | długość całkowita wałka 47,5 mieści się w granicach [mm]: od 47,0 do 47,5                                                                                      |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |
| 7                                                                                                                                                                                                                            | ostre krawędzie są stępione                                                                                                                                    |  |  |  |  |  |                                                                                                             |  |  |  |  |

Numer  
stanowiska

|  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

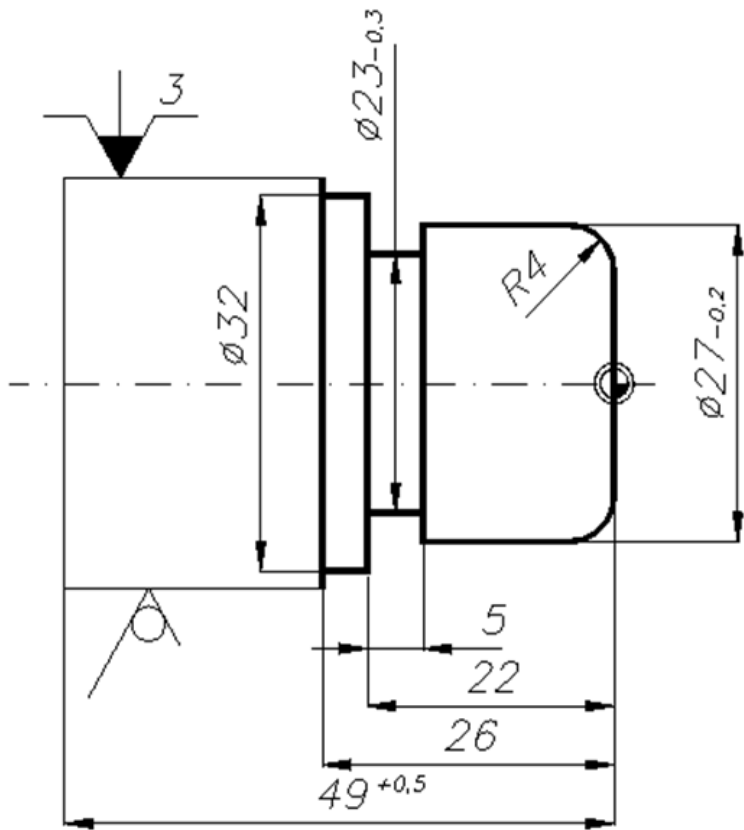
|                                                                                                                                                                              |                                                                                               |  |  |  |  |  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|--|
| <b>Rezultat 3: Tabela pomiarów</b>                                                                                                                                           |                                                                                               |  |  |  |  |  |
| <i>Kryteria uznaje się za spełnione, jeżeli zapisany wymiar i pomiar egzaminatora wykonany tym samym przyrządem pomiarowym, jest zgodny (różnica nie przekracza 0,05 mm)</i> |                                                                                               |  |  |  |  |  |
| 1                                                                                                                                                                            | średnica zewnętrzna $\varnothing 23_{-0,3}$                                                   |  |  |  |  |  |
| 2                                                                                                                                                                            | długość zatoczenia zewnętrznego $22 \pm 0,2$                                                  |  |  |  |  |  |
| 3                                                                                                                                                                            | głębokość otworu $15 \pm 0,3$                                                                 |  |  |  |  |  |
| 4                                                                                                                                                                            | średnica podcięcia $\varnothing 24_{-0,2}$                                                    |  |  |  |  |  |
| 5                                                                                                                                                                            | średnica zewnętrzna zatoczenia $\varnothing 29_{-0,2}$                                        |  |  |  |  |  |
| 6                                                                                                                                                                            | długość całkowita $47,5_{-0,5}$                                                               |  |  |  |  |  |
| <b>Przebieg 1: Wykonania wałka</b>                                                                                                                                           |                                                                                               |  |  |  |  |  |
| <b>Zdający:</b>                                                                                                                                                              |                                                                                               |  |  |  |  |  |
| 1                                                                                                                                                                            | sprawdził działanie mechanizmów obrabiarek                                                    |  |  |  |  |  |
| 2                                                                                                                                                                            | czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie                                    |  |  |  |  |  |
| 3                                                                                                                                                                            | podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne                     |  |  |  |  |  |
| 4                                                                                                                                                                            | podczas obróbki na tokarce CNC pracował z zamkniętą osłoną                                    |  |  |  |  |  |
| 5                                                                                                                                                                            | podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę |  |  |  |  |  |
| 6                                                                                                                                                                            | uporządkował i zakonserwował tokarkę konwencjonalną                                           |  |  |  |  |  |
| 7                                                                                                                                                                            | uporządkował tokarkę CNC                                                                      |  |  |  |  |  |

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*

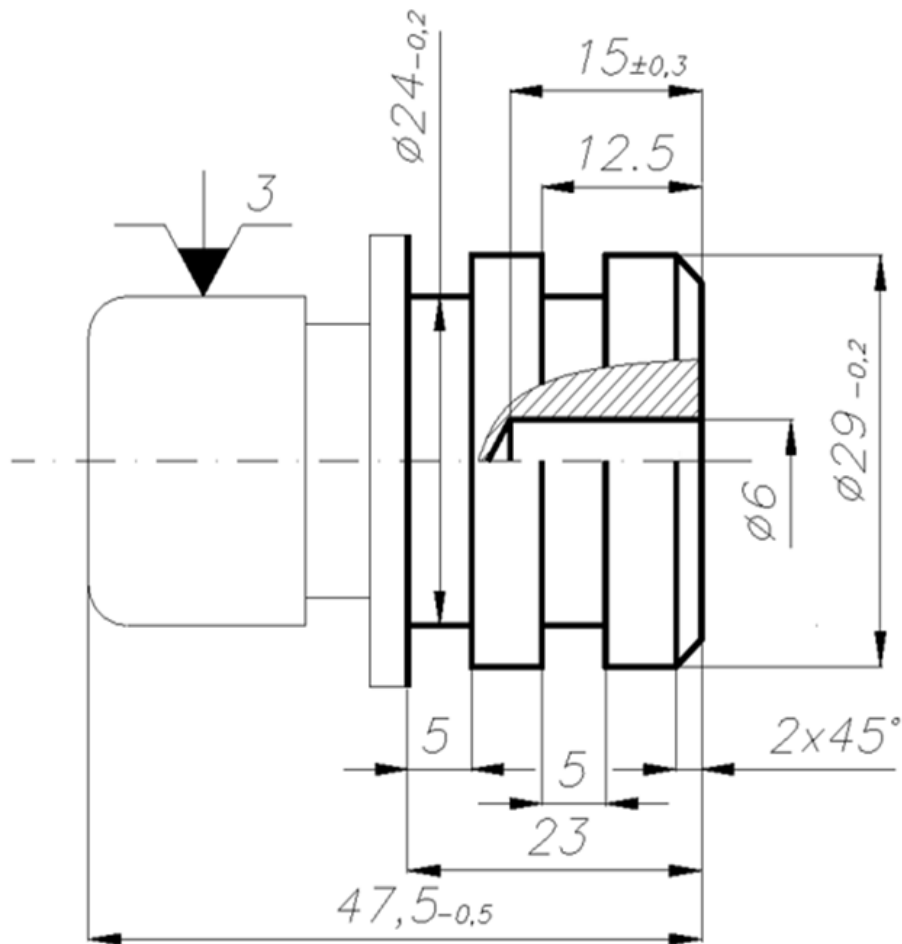


Uwagi:  
Ostre krawędzie stępić  
Wymiary nietolerowane wykonać z odchyłkami  $\pm 0,2$  mm

 - punkt zerowy przedmiotu obrabianego

 Ra3,2

| Nazwa części | Ilość | Nr szkicu technologicznego | Materiał          | Stanowisko |
|--------------|-------|----------------------------|-------------------|------------|
| Walek        | 1     | 10                         | AW-2017A<br>(PA6) | Tok - CNC  |



Uwagi:  
- ostre krawędzie stępić  
- wymiary nietolerowane wykonać z odchyłkami  $\pm 0,2$  mm  
- ogólna chropowatość nie dotyczy wymiaru  $\varnothing 6$

 Ra3,2

| Nazwa części | Ilość | Nr szkicu technologicznego | Materiał          | Stanowisko       |
|--------------|-------|----------------------------|-------------------|------------------|
| Walek        | 1     | 20                         | AW-2017A<br>(PA6) | Tok- uniwersalna |