



EGZAMIN ZAWODOWY Rok 2025 ZASADY OCENIANIA

**Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu**

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń**
Oznaczenie arkusza: **MEC.03-02-25.01-SG**
Symbol kwalifikacji: **MEC.03**
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

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, prześlij 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 oceny

Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił

Rezultat 1: uzupełniony rysunek 2 i wykonany wpust

1	wpisana długość wpustu zgodna ze stanem faktycznym						
2	wpisana szerokość wpustu zgodna z tabelą 1						
3	wpisana wysokość wpustu zgodna z tabelą 1						
4	długość wpustu wykonana zgodnie z uzupełnionym rysunkiem 2 w arkuszu egzaminacyjnym						
5	wykonany promień na jednym końcu wpustu						
6	stępione ostre krawędzie						
7	wykonany wpust pasuje ciasno na szerokości rowka wpustowego wałka						

Rezultat 2: Karta pomiarowa

Za stan faktyczny należy przyjąć pomiar wykonany przez egzaminatora z dokładnością $\pm 0,1$ mm. W karcie pomiarowej, zdający zapisał wyniki pomiarów:

1	wymiaru L1 zgodny ze stanem faktycznym						
2	wymiaru L2 zgodny ze stanem faktycznym						
3	wymiaru $\varnothing D$ zgodny ze stanem faktycznym						
4	wymiaru $\varnothing D1$ zgodny ze stanem faktycznym						
5	wymiaru $\varnothing D2$ zgodny ze stanem faktycznym						
6	wymiaru b zgodny ze stanem faktycznym						
7	wymiaru h zgodny ze stanem faktycznym						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Zmontowany zespół napędowy pilarki tarczowej

1	na wałku zamontowane 2 łożyska						
2	w obudowę łożyska wkręcona smarowniczka						
3	zablokowane nakrętką położenie pierścieni mocujących tarczę						
4	na wałku zamontowany wpust						
5	obudowy łożysk nie posiadają uszkodzeń powstałych w wyniku nieostrożności zdającego podczas montażu						
6	po zmontowaniu wałek obraca się lekko i płynnie						
7	zamocowana podkładka wraz ze śrubą						

Przebieg 1: Wykonanie wpustu

Zdający:

1	przed cięciem lub piłowaniem pręt kwadratowy zamocował w imadle						
2	korzystał z narzędzi zgodnie z ich przeznaczeniem						
3	stosował zasady bezpieczeństwa i higieny pracy						
4	zachowywał porządek w miejscu pracy						

Numer
stanowiska

Przebieg 2: Montaż zespołu napędowego pilarki tarczowej

Zdający:

1	stosował klucze dobrane do typu i rozmiaru śrub						
2	korzystał z narzędzi zgodnie z ich przeznaczeniem						
3	korzystał z dokumentacji/rysunku						
4	uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis