

**EGZAMIN ZAWODOWY**  
**Rok 2024**  
**ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń**  
Oznaczenie arkusza: **MEC.03-01-24.01-SG**  
Symbol kwalifikacji: **MEC.03**  
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


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

**Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny**

**Rezultat 1: Wykaz elementów szlifierki oraz szkic technologiczny wspornika obrabianego przedmiotu - tabela 1**

*Uwaga:*

1. dot. R.1.1 - R.1.4: *Zdający w dowolnej kolejności zapisać:*

2. dot. R.1.5: *Zdający zapisać na szkicu technologicznym:*

3. *w pomiarach wykonanych tym samym narzędziem, różnice wymiarów Egzaminatora i wpisanych przez Zdającego nie powinny przekraczać 0,1 mm.*

1	w kolumnie "Nazwa części": <b>osłona ochronna</b>								
2	w kolumnie "Ilość" dla pozycji zapisanej w kryterium R.1.1: <b>2</b>								
3	w kolumnie "Nazwa części": <b>wspornik obrabianego przedmiotu</b>								
4	w kolumnie "Ilość" dla pozycji zapisanej w kryterium R.1.3: <b>1</b>								
5	wymiary nominalne wspornika obrabianego elementu znajdującego się na stanowisku egzaminacyjnym								

**Rezultat 2: Wykonany wspornik obrabianego przedmiotu**

1	wszystkie krawędzie wspornika są stępione								
2	na krótszym ramieniu wspornika wykonany jest otwór regulacyjny								
3	wspornik przesuwają się w całym zakresie regulacji względem śruby								
4	wysokość otworu regulacyjnego (H) jest zgodna z wysokością otworu regulacyjnego wspornika znajdującego się na stanowisku egzaminacyjnym +/- 0,5 mm (rysunek 1)								
5	odległość otworu regulacyjnego (G) jest zgodna z odległością otworu regulacyjnego wspornika znajdującego się na stanowisku egzaminacyjnym +1 mm (rysunek 1)								

Numer  
stanowiska


**Rezultat 3: Tabela pomiarów wykonanego wspornika obrabianego przedmiotu - tabela 2**

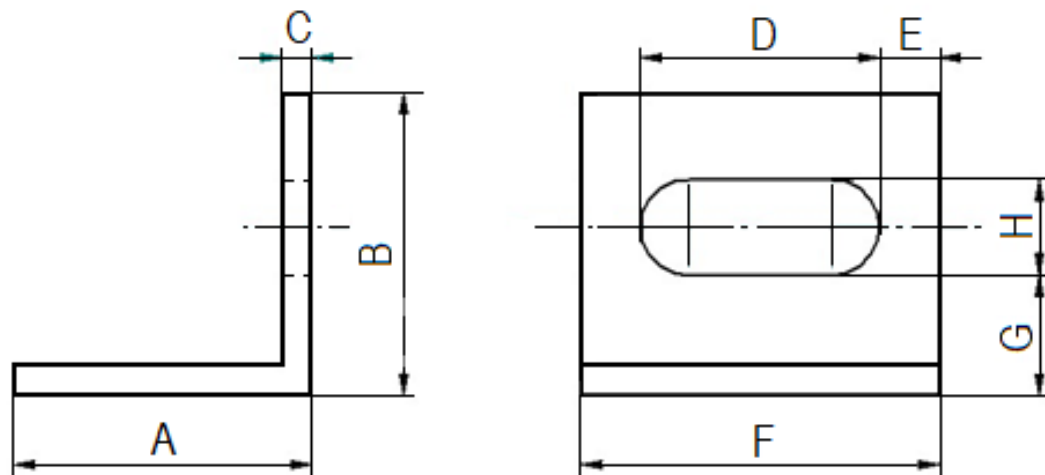
*Uwaga: W wykonanych pomiarach (R.3.1 ÷ R.3.8, tym samym przyrządem) różnice wymiarów Egzaminatora i wpisanych przez Zdającego nie powinny przekraczać 0,1 mm.*

1	wymiar A						
2	wymiar B						
3	wymiar C						
4	wymiar D						
5	wymiar E						
6	wymiar F						
7	wymiar G						
8	wymiar H						

**Rezultat 4: Zamontowane tarcze szlifierskie**

1	nowe tarcze osadzone na wałku szlifierki						
2	założone metalowe podkładki dociskowe i pewnie dokręcone nakrętki mocujące tarcze szlifierskie						
3	zamontowane i pewnie dokręcone osłony boczne						
4	zamontowane tarcze szlifierskie nie są uszkodzone						
5	zamontowane tarcze szlifierskie są prawidłowo dobrane						
6	zamontowane tarcze szlifierskie nie ocierają o żadne elementy szlifierki podczas ruchu						





Rysunek 1