

EGZAMIN ZAWODOWY Rok 2026 ZASADY OCENIANIA I KARTY OCENY

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i naprawa elementów i układów optycznych**
 Oznaczenie arkusza: **MEP.02-02-26.01-SG**
 Symbol kwalifikacji: **MEP.02**
 Numer zadania: **02**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka

 –

Kod egzaminatora

Data egzaminu

 Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu

 :

Numer <i>PESEL</i> zdającego*											Numer stanowiska**	

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

** na podstawie danych wpisanych przez zdającego na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego

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.

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Wyniki pomiarów grubości blach i wybór blachy do wykonania elementu konstrukcyjnego – tabela 1

Zapisane:

1	dla każdej blachy wyniki trzech pomiarów						
2	dla blachy nr 1 - średni wynik pomiarów równy 0,3 mm ±0,05 mm						
3	dla blachy nr 2 - średni wynik pomiarów równy 0,5 mm ±0,05 mm						
4	dla blachy nr 3 - średni wynik pomiarów równy 0,8 mm ±0,05 mm						
5	do wykonania elementu konstrukcyjnego wybrana blacha nr 2						

Rezultat 2: Obliczone długości odcinków blachy do wykonania elementu konstrukcyjnego – tabela 2

Zapisane:

1	długość odcinka blachy do wykonania okręgu prawego: 95,8 mm ±0,1 mm						
2	długość odcinka blachy do wykonania okręgu lewego: 95,8 mm ±0,1 mm						
3	długość odcinka blachy do wykonania mostka: 25,9 mm ±0,1 mm						

Rezultat 3: Odcinki blachy przygotowane do profilowania

Egzaminator ocenia w trakcie egzaminu - po zgłoszeniu zdającego gotowości do profilowania

1	krawędzie dłuższych blach są stępione						
2	blachy dłuższe na całej długości mają szerokość 4 mm ±1 mm						
3	blachy dłuższe są tej samej długości						
4	krawędzie blachy krótszej są stępione						
5	blacha krótsza na całej długości ma szerokość 4 mm ±1 mm						

Rezultat 4: Odcinki blachy przygotowane do lutowania

Egzaminator ocenia w trakcie egzaminu - po zgłoszeniu zdającego gotowości do lutowania

1	krawędzie dłuższych blach, przeznaczone do lutowania są zmatowione						
2	krawędzie blachy krótszej, przeznaczone do lutowania są zmatowione						

Rezultat 5: Wykonane połączenia lutowane

1	luty na okręgach wykonane są na stronie zewnętrznej						
2	wszystkie połączenia są trwałe						
3	lut jest estetyczny, gładki, świecący						
4	luty wykonane na obu okręgach są ciągłe na całej szerokości blachy						
5	luty na połączeniach okręgów z mostkiem są ciągłe na całej szerokości blachy						

Rezultat 6: Wykonany element konstrukcyjny

1	element konstrukcyjny składa się z dwóch okręgów połączonych mostkiem						
2	wymiary elementu konstrukcyjnego są zgodne z rysunkiem 2 ± 2 mm						
3	wszystkie elementy są wykonane z blachy o grubości 0,5 mm						
4	po położeniu na powierzchni płaskiej element konstrukcyjny nie odstaje od powierzchni więcej niż 7 mm						
5	po postawieniu elementu konstrukcyjnego pionowo element opiera się o lut znajdujący się na okręgach i lut styka się bezpośrednio z powierzchnią płaską						
6	element konstrukcyjny nie jest pobrudzony cyną ani topnikiem (brak cyny w innych miejscach elementu niż na łączeniach)						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg wykonania elementu konstrukcyjnego

Zdający:

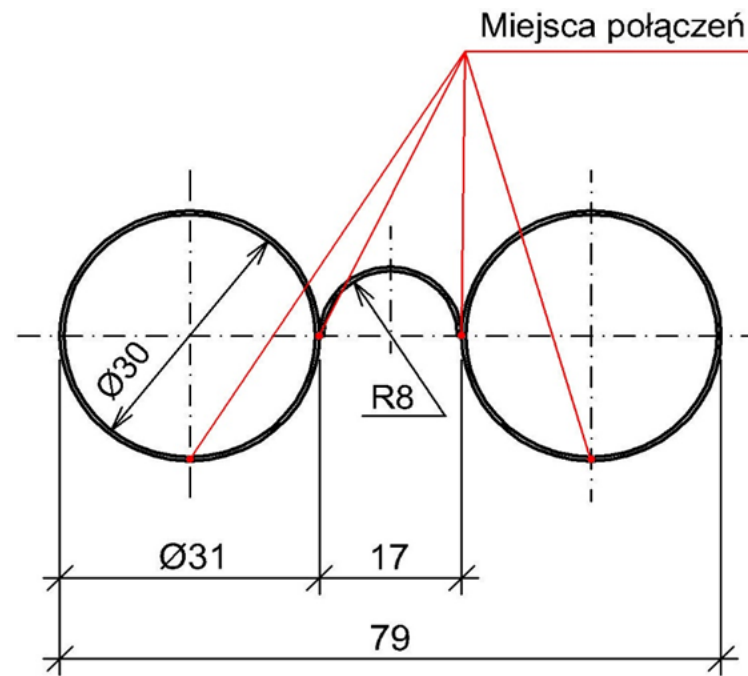
1	wykonał trasowanie przed wycięciem elementów z blach						
2	przygotował kalafonię i lut do pracy, otworzył opakowania						
3	sprawdził optymalne nagrzanie lutownicy poprzez przyłożenie cyny do grotu						
4	nałożył na końcówki blach topnik						
5	pobielił końcówki blachy cyną						
6	oczyścił grot lutownicy						
7	wyłączył lutownicę, uporządkował stanowisko do lutowania, zamknął opakowania z materiałami						
8	stosował przepisy bhp podczas wykonywania zadania, odkładał gorącą lutownicę do dedykowanego uchwytu						
9	uporządkował indywidualne stanowisko po zakończeniu pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 2. Rysunek elementu konstrukcyjnego