

EGZAMIN ZAWODOWY Rok 2026 ZASADY OCENIANIA I KARTY OCENY

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie i programowanie układów i systemów automatyki przemysłowej, manipulatorów i robotów**
 Oznaczenie arkusza: **ELM.X2-01-26.01-SG**
 Symbol kwalifikacji: **ELM.X2**
 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

** 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, 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: Schemat blokowy działania robota**

1	Schemat blokowy sporządzony jest zgodnie z zasadami rysowania algorytmu pracy robota						
2	Schemat blokowy zaczyna się od bloku START, a kończy się blokiem STOP/KONIEC						
3	Występuje blok przetwarzania danych do ustawienia wartości początkowej licznika pętli						
4	Występuje blok wejściowy wczytywania stanu przycisku START						
5	Występuje blok decyzyjny sprawdzania stanu przycisku START						
6	Jeżeli START nie naciśnięty, to następuje powrót do wczytywania jego stanu, a jeżeli wciśnięty, to przejście do bloku zmieniającego stan świecenia żarówek						
7	Występuje blok/bloki ustalające kierunek załączenia taśmociągu						
8	Występuje blok/bloki przenoszenia kolejnych detali z palety i zwiększania wartości licznika pętli						
9	Występuje blok decyzyjny sprawdzania, czy już wszystkie detale zostały przeniesione podłączony odpowiednio do kolejnego przeniesienia albo zakończenia cyklu						
10	Występuje blok zmiany stanu świecenia żarówek po przeniesieniu wszystkich detali						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Program sterujący pracą robota przemysłowego.

1	Występuje funkcja M_IN z prawidłowym adresem sprawdzająca stan przycisku START						
2	Program sprawdza, czy przycisk START jest wciśnięty i realizuje dalsze działania, gdy jest, albo powrót do ponownego sprawdzenia						
3	Po uruchomieniu przyciskiem start następuje zmiana świecenia żarówek z zielonej na czerwoną						
4	Po załączeniu taśmociągu jego zatrzymanie realizowane po czterech sekundach						
5	Występuje funkcja FOR do przeniesienia czterech detali						
6	Występuje definicja palety						
7	Elementy są odkładane w punkcie A taśmociągu i przemieszczane są naprzemiennie do punktu B lub C						
8	Występują zmiany prędkości - poziomo 100 %, pionowo 85 % i 10 %						
9	Występują ruchy z interpolacją kołową i liniową zgodnie z treścią zadania						
10	Występuje co najmniej jeden komentarz						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Wyniki testowania programu robota przemysłowego.*W tabeli zaznaczone:*

1	1 TAK i jest to zgodne ze stanem faktycznym						
2	2 NIE i jest to zgodne ze stanem faktycznym						
3	3 TAK i jest to zgodne ze stanem faktycznym						
4	4 NIE i jest to zgodne ze stanem faktycznym						
5	5 TAK i jest to zgodne ze stanem faktycznym						
6	6 TAK i jest to zgodne ze stanem faktycznym						
7	7 TAK i jest to zgodne ze stanem faktycznym						
8	8 TAK i jest to zgodne ze stanem faktycznym						
9	9 TAK i jest to zgodne ze stanem faktycznym						
10	10 NIE i jest to zgodne ze stanem faktycznym						

Numer stanowiska						

Przebieg 1: Przebieg czynności programowania robota przemysłowego						
Zdający:						
1	testował pracę robota w trybie krokowym					
2	stosował zasady BHP podczas pracy z robotem					
3	przebywał poza strefą czynną pracy robota w trakcie jego ruchu					
4	chwytak robota nie uderzył w detale lub inne elementy stanowiska					

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis