

**EGZAMIN ZAWODOWY  
Rok 2024  
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i naprawa elementów i układów optycznych**  
 Oznaczenie arkusza: **MEP.02-01-24.01-SG**  
 Symbol kwalifikacji: **MEP.02**  
 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  
stanowiska


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

### Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

#### Rezultat 1: Tabela doboru otworu

*Uwaga:*

1. w kryteriach od R.1.1 do R.1.5 egzaminator dokonuje pomiaru przyrządami zdającego,
  2. wszystkie wymiary zapisane w [mm],
- Zapisano:

#### Średnia pomiarów średnicy otworu

1	nr 1: D1= <b>10</b> mm ±0,02						
2	nr 2: D2= <b>4,5</b> mm ±0,02						
3	nr 3: D3= <b>4,2</b> mm ±0,02						
4	nr 4: D4= <b>8,5</b> mm ±0,02						
5	nr 5: D5= <b>4</b> mm ±0,02						

#### Wybór otworu do gwintowania

6	obliczona średnica otworu pod gwintownik M5x0,8: D = <b>4,2</b> mm						
7	numer otworu do nawiercenia gwintu: <b>3</b>						

Numer  
stanowiska


**Rezultat 2: Element konstrukcyjny**

1	gwint wewnątrz wykonany w otworze nr 3						
2	element konstrukcyjny jest zmontowany zgodnie z rysunkiem						
3	do montażu elementu konstrukcyjnego zastosowano śrubę o długości 20 mm						
4	do montażu elementu konstrukcyjnego zastosowano podkładkę sprężynującą M5						
5	gwint czysty bez wyraźnych pozostałości po gwintowaniu w postaci wiórów						
6	gwint nieuszkodzony (możliwe wkręcenie i wykręcenie śruby bez użycia narzędzi)						
7	jedna krawędź otworu sfazowana (wyraźna, widoczna fazka)						
8	druga krawędź otworu sfazowana (wyraźna, widoczna fazka)						

Numer  
stanowiska


**Przebieg 1: Przebieg wykonania gwintu i montażu elementu konstrukcyjnego**

Zdający:

1	przed gwintowaniem użył wiertła fazującego						
2	do gwintowania otworu użył trzech gwintowników						
3	w pierwszej kolejności użył gwintownik zdzierak						
4	w drugiej kolejności użył gwintownik półwykańczak						
5	w trzeciej kolejności użył gwintownik wykańczak*						
6	podczas gwintowania stosował zasadę nacinania gwintów**						
7	po wykonaniu gwintowania oczyścił gwint sprężonym powietrzem						
8	do skręcenia obu płaskowników śrubą użył klucza płaskiego						
9	po zakończeniu zadania oczyścił narzędzia i stanowisko pracy						
10	stosował zasady bhp dotyczące organizacji pracy i bezpiecznego używania narzędzi						

\* jeżeli w procesie gwintowania użył tylko gwintownika wykańczającego należy zaliczyć to kryterium

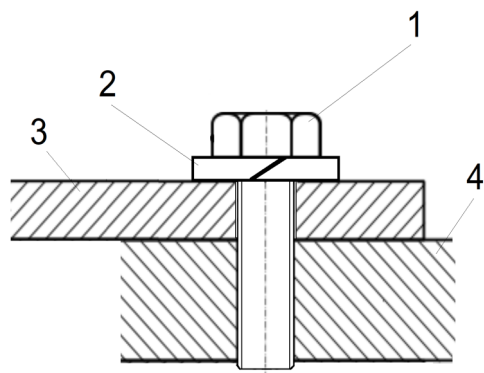
\*\* po jednym pełnym obrocie gwintownika nacinającego gwint, następuje jego wycofanie o 1/2 obrotu

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*



- 1 - Śruba M5×0,8×20
- 2 - Podkładka sprężynująca Ø 5 mm
- 3 - Płaskownik gr. 5 mm z jednym otworem
- 4 - Płaskownik gr. 12 mm z pięcioma otworami

**Rysunek. Element konstrukcyjny**