

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2026

ZASADY OCENIANIA I KARTY OCENY

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów wyrobów oraz prostych części maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **MEC.07-01-26.06-SG**
Symbol kwalifikacji: **MEC.07**
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 oceny							Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił						
Rezultat 1: Wykonany uchwyt na wkrętaki													
1	Długość uchwytu wynosi 160 mm (±1,20 mm)												
2	Kątownik został przycięty na długość pod kątem prostym												
3	Wykonane są dwa otwory o średnicy Ø8												
4	Wykonane są dwa otwory o średnicy Ø10												
5	Wykonane są dwa otwory o średnicy Ø6,5												
6	Wykonane są dwa ścięcia narożników na ściance montażowej uchwytu (z dwoma otworami)												
7	Wykonane są dwa ścięcia narożników na ściance do osadzania wkrętaków (z czterema otworami)												
8	Wszystkie otwory nie posiadają ostrych krawędzi												
9	Brak jest ostrych krawędzi na zewnętrznych ściankach uchwytu												
Rezultat 2: Przygotowane części i narzędzia do zamocowania uchwytu na wkrętaki													
Na stanowisku ułożone:													
1	dwie śruby M6 x 30 z łbem sześciokątnym												
2	cztery podkładki płaskie M6												
3	dwie podkładki sprężyste M6												
4	dwie nakrętki M6												
5	jeden klucz o rozmiarze dobranym do wielkości łba śruby												
6	jeden klucz o rozmiarze dobranym do wielkości nakrętki												

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Tabela kontrolno-pomiarowa wykonanego uchwytu na wkrętaki

Uwaga! Pomiary należy wykonać przyrządami pomiarowymi poszczególnych zdających, a różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie mogą przekraczać 0,5 mm

1	Wpisana długość uchwytu jest zgodna ze stanem faktycznym						
2	Wpisana średnica dwóch otworów na wkrętaki Ø8 jest zgodna ze stanem faktycznym						
3	Wpisana średnica dwóch otworów na wkrętaki Ø10 jest zgodna ze stanem faktycznym						
4	Wpisana średnica dwóch otworów montażowych Ø6,5 jest zgodna ze stanem faktycznym						
5	Wykonane dwa ścięcia narożników na ściance montażowej uchwytu (z dwoma otworami) - <i>wpisano TAK lub NIE zgodnie ze stanem faktycznym</i>						
6	Wykonane dwa ścięcia narożników na ściance do osadzania wkrętaków (z czterema otworami) - <i>wpisano TAK lub NIE zgodnie ze stanem faktycznym</i>						
7	Wszystkie otwory nie posiadają ostrych krawędzi - <i>wpisano TAK lub NIE zgodnie ze stanem faktycznym</i>						
8	Brak ostrych krawędzi na zewnętrznych ściankach uchwytu - <i>wpisano TAK lub NIE zgodnie ze stanem faktycznym</i>						
9	Na stanowisku znajdują się wszystkie części do zamocowania uchwytu - <i>wpisano TAK lub NIE zgodnie ze stanem faktycznym</i>						
10	Na stanowisku znajdują się narzędzia do zamocowania uchwytu (2 klucze) - <i>wpisano TAK lub NIE zgodnie ze stanem faktycznym</i>						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg wykonania uchwytu na wkrętaki

Zdający

1	podczas wiercenia otworów stosował okulary ochronne						
2	pewnie zamocował element podczas wiercenia otworów						
3	pewnie zamocował element w imadle podczas cięcia i piłowania						
4	posługiwał się narzędziami do obróbki ręcznej zgodnie z ich przeznaczeniem i zasadami eksploatacji						
5	podczas wykonywania zadania dbał o porządek w miejscu pracy						
6	uporządkował stanowisko pracy po wykonaniu zadania						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis