

EGZAMIN ZAWODOWY Rok 2026 ZASADY OCENIANIA I KARTY OCENY

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
 Oznaczenie arkusza: **MEC.08-01-26.01-SG**
 Symbol kwalifikacji: **MEC.08**
 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: Podstawa**

Uwaga: kryteria R.1.3, R.1.4, R.1.5, R.1.6 i R.1.7 należy uznać za spełnione, jeżeli wynik pomiaru zdającego i egzaminatora mieści się w granicach $\pm 0,2$ mm; egzaminator dokonuje pomiaru przyrządem pomiarowym znajdującym się na stanowisku egzaminacyjnym, którego używał zdający

1	W podstawie wykonane są 4 otwory do zamocowania zasuwy - zgodnie z rysunkiem						
2	Otwory mocujące wykonane są z fazą pod wkręty						
3	Obie zagięte ścianki boczne są tej samej wysokości - wymiar zagięć 30 ± 2 mm						
4	Długość podstawy po zagięciu wynosi 60 ± 2 mm						
5	W ściance bocznej wykonane jest wycięcie o szerokości 6_{-1} mm						
6	W ściankach bocznych podstawy są wywiercone współosiowe otwory $\varnothing 11$ mm						
7	W ściankach bocznych wykonane są 4 łuki R5						
8	Wszystkie krawędzie podstawy zostały stępione						

Rezultat 2: Rękojeść i rygiel

Uwaga: kryteria R.2.1, R.2.4 i R.2.5 należy uznać za spełnione, jeżeli wynik pomiaru zdającego i egzaminatora mieści się w granicach $\pm 0,2$ mm; egzaminator dokonuje pomiaru przyrządem pomiarowym znajdującym się na stanowisku egzaminacyjnym, którego używał zdający

1	Rękojeść ma długość 35 ± 2 mm						
2	Na rękojeści wykonano fazki na obu jej końcach						
3	Na jednym końcu rękojeści wykonano gwint M5						
4	Gwint na rękojeści wykonano na długości 10 ± 2 mm						
5	Rygiel ma długość 130 ± 2 mm						
6	Na ryglu wykonano fazy na obu jego końcach zgodnie z rysunkiem						
7	W połowie długości rygla wykonano nagwintowany otwór M5						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Zmontowana zasuwa

1	Rękojeść swobodnie przesuwana wzdłuż osi otworów						
2	Rękojeść w skrajnych położeniach nie wysuwa rygla z otworów podstawy						

Rezultat 4: Wyniki pomiarów elementów zasuwy - tabela 2

Uwaga: kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli wynik pomiaru zdającego i egzaminatora mieści się w granicach $\pm 0,2$ mm; egzaminator dokonuje pomiaru przyrządem pomiarowym znajdującym się na stanowisku egzaminacyjnym, którego używał zdający

1	Zapis pomiaru długości rygla 130 ± 2 mm zgodny z wymiarem uzyskanym z obróbki						
2	Zapis pomiaru wysokości zagięcia ścianki bocznej podstawy 30 ± 2 mm zgodny z wymiarem uzyskanym z obróbki						
3	Zapis pomiaru długości podstawy 60 ± 2 mm zgodny z wymiarem uzyskanym z obróbki						
4	Zapis pomiaru odległości osi otworów $\varnothing 5$ od zewnętrznej krawędzi zagięcia podstawy 15 ± 1 mm zgodny z wymiarem uzyskanym z obróbki						
5	Zapis pomiaru rozstawu poprzecznego otworów $\varnothing 5$ (20_{-2} mm) zgodny z wymiarem uzyskanym z obróbki						
6	Zapis szerokości wycięcia w podstawie 6_{-1} mm zgodny z wymiarem uzyskanym z obróbki						
7	Zapis pomiaru długości rękojeści 35 ± 2 mm zgodny z wymiarem uzyskanym z obróbki						
8	Zapis pomiaru długości gwintu na rękojeści 10 ± 2 mm zgodny z wymiarem uzyskanym z obróbki						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie elementów zasuwy

Zdający:

1	podczas gwintowania używał środka smarującego								
2	kontrolował wymiary podczas obróbki								
3	dobierał narzędzia skrawające odpowiednio do rodzaju obróbki								
4	stosował pilnik do wykonania łuków i stępienia obrabianych krawędzi podstawy								
5	uruchomił próbnie wiertarkę przed wierceniem otworów								
6	zamocował podstawę/rygiel w imadle maszynowym do wiercenia otworów								
7	chłodził wiertło podczas wiercenia								
8	usunął wiertło z uchwytu wiertarskiego po zakończeniu wiercenia								
9	stosował okulary ochronne podczas wiercenia								
10	po zakończeniu pracy uporządkował stanowiska do obróbki ręcznej i maszynowej								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunki dla egzaminatora:



