



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2026
ZASADY OCENIANIA I KARTY OCENY**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa wyrobów złotniczych i jubilerskich**
Oznaczenie arkusza: **MEP.05-01-26.06-SG**
Symbol kwalifikacji: **MEP.05**
Numer zadania: **01**
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, 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: Stop srebra - Tabela 2.													
zapisane:													
1	masa otrzymanego srebra próby 0,999: 20,00 g												
2	masa miedzi do otrzymania stopu srebra próby 0,925: 1,60 g												
3	masa stopu srebra próby 0,925 równą 21,60 g												
Rezultat 2: Wykonane spinki do mankietów													
1	wszystkie elementy spinek do mankietów połączone zgodnie z Rysunkiem 1. i specyfikacją - Tabela 1.												
2	nitowania trwałe												
3	miejsca lutowania nóżki i płytki ozdobnej trwałe												
4	spinki do mankietów wypolerowane, bez widocznych śladów piłowania i szlifowania												
5	obie spinki do mankietów takie same, bez widocznych różnic wykonania												
6	nóżki spinek przylutowane na środku płytki ozdobnej												

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Wymiary elementów składowych spinek do mankietów							
1	średnica płytek ozdobnych $15,0 \pm 0,5$ mm						
2	grubość płytek ozdobnych $1,2 \pm 0,1$ mm						
3	stopki z drutu o przekroju kwadratu $2,5 \times 2,5 \pm 0,1$ mm						
4	długość stopek $16,0 \pm 0,5$ mm						
5	stopki zaokrąglone na końcach						
6	nóżki wyprofilowane - w kształcie litery U						
7	grubość płaskownika na nóżki spinek $1,0 \pm 0,1$ mm						
Rezultat 4: Rozliczenie stopu srebra - Tabela 3.							
zapisane:							
1	obliczona masa ubytku: 10 % masy gotowych spinek						
2	masa pozostałości obliczona wg wzoru: poz. 3 - (poz. 4 + poz. 5)						
3	zważona masa pozostałości jest większa lub równa obliczonej masy pozostałości srebra						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg wykonania stopu srebra i spinek do mankietów

zdający:

1	posługiwał się wagą elektroniczną podczas wykonywania stopu i rozliczeń						
2	kontrolował wymiary elementów za pomocą suwmiarki						
3	blachę na płytkę ozdobną walcował przy użyciu walców płaskich						
4	posługiwał się przeciągadłem do wykonania drutu o przekroju kwadratu na stopkę i nóżkę spinek						
5	posługiwał się polerką stołową do wykończenia elementów spinek						
6	wyłączał palnik do lutowania i zakręcał butlę z gazem po zakończeniu lutowania						
7	wykonywał zadanie w odzieży ochronnej						
8	zakładał okulary ochronne podczas szlifowania i polerowania						
9	omiatał ręce i narzędzia z resztek metalu szlachetnego						
10	posługiwał się kwasami do wytrawiania wyrobów zgodnie z zasadami BHP i ochrony środowiska						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek 1.

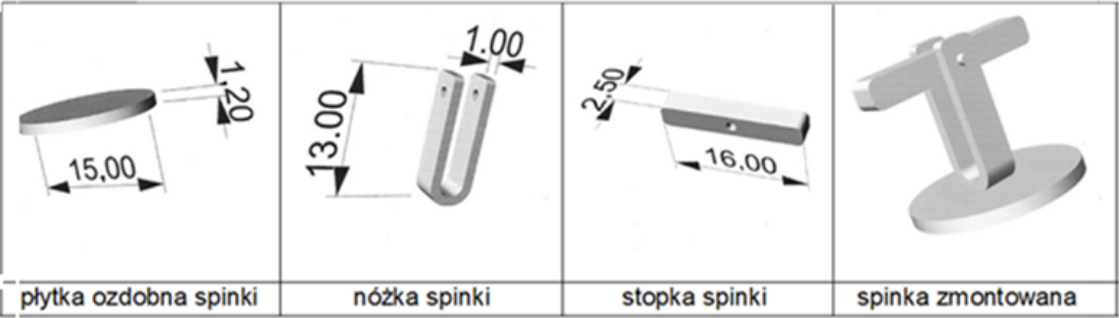


Tabela 1. Specyfikacja srebrnych spinek do mankietów

Wyszczególnienie	Opis
próba stopu	0,925
elementy 1 spinki	płytką ozdobną, stopka, nóżka
wymiary płytki ozdobnej	koło o średnicy 15,0±0,5 mm
grubość blachy na płytkę ozdobną	1,2 ± 0,1 mm
stopka	druk o przekroju kwadratu 2,5x2,5±0,1 mm
stopka - długość	16,0±0,5 mm, zaokrąglona na końcach
nóżka	druk o przekroju kwadratu 2,5x2,5 mm przewalcowany na grubość 1,0±0,1 mm
nóżka – kształt litery U	wysokość 13,0±0,5 mm, szerokość wewnętrzna 2,5±0,1 mm
miejsce umocowania nóżki	środek płytki ozdobnej + przylutowanie
położenie otworów do nitowania ruchomego	– nóżka - wywiercone otwory o średnicy 1 mm w odległości 2 mm od górnej krawędzi po środku – stopka - wywiercony otwór o średnicy 1 mm po środku
obróbka wykańczająca spinek do mankietów	szlifowanie, polerowanie