



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

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

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Eksploatacja maszyn i urządzeń przemysłu metalurgicznego**
Oznaczenie arkusza: **MTL.03-01-26.06-SG**
Symbol kwalifikacji: **MTL.03**
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

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Pas blachy przygotowany do procesu wiercenia otworów i gięcia

Uwaga:
Po informacji od przewodniczącego ZN o gotowości zdającego do cięcia blachy wykonać ocenę kryteriów R.1.1÷ R.1.7.
Po informacji od przewodniczącego ZN o gotowości zdającego do wiercenia otworów wykonać ocenę kryteriów R.1.8 ÷ R.1.10.

1	Wybrana blacha stalowa czarna o grubości 1,5 mm						
2	Wybrany do cięcia pas blachy o długości 200 mm i szerokości 50 mm						
3	Powierzchnia blachy oczyszczona środkiem czyszczącym						
4	Na powierzchni blachy wytrasowana linia cięcia szerokości						
5	Na powierzchni blachy wytrasowana linia cięcia długości						
6	Wycięty pas blachy o długości: od 189 mm do 191 mm						
7	Wycięty pas blachy o szerokości: od 35 mm do 36 mm						
8	Napunktowane miejsce wiercenia otworu $\varnothing 6$						
9	Napunktowane miejsce wiercenia otworu $\varnothing 8$						
10	Wytrasowane linie gięcia						

Rezultat 2: Wykonane otwory $\varnothing 6$ i $\varnothing 8$

1	Wykonany otwór $\varnothing 6$ w osi pasa blachy w odległości od 63 mm do 64 mm od końca pasa blachy						
2	Wykonany otwór $\varnothing 8$ w osi pasa blachy w odległości od 23 mm do 24 mm od końca pasa blachy						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Wykrojone narożniki						
1	Stół prasy umieszczony na wysokości umożliwiającej wykrawanie					
2	Podstawa wykrojnika i stempel zamocowane współosiowo z suwakiem prasy					
3	Powierzchnie robocze wykrojnika czyste, umożliwiając wsunięcie pasa blachy do oporu					
4	Wykrojone narożniki					
5	Po wykrojeniu uzyskany zarys ściętych narożników					
Rezultat 4: Wykonany wieszak						
1	Elementy szczęk umożliwiając przeprowadzenie zaginania o szerokości minimum 40 mm					
2	Elementy szczęk gnących zamocowane w szczękach imadła					
3	Zagięcia krawędzi wieszaka wykonane pod kątem 90°					
4	Kierunek zagięć wieszaka zgodny z kartą technologiczną					
5	Krawędzie wieszaka stępione					

Numer
stanowiska

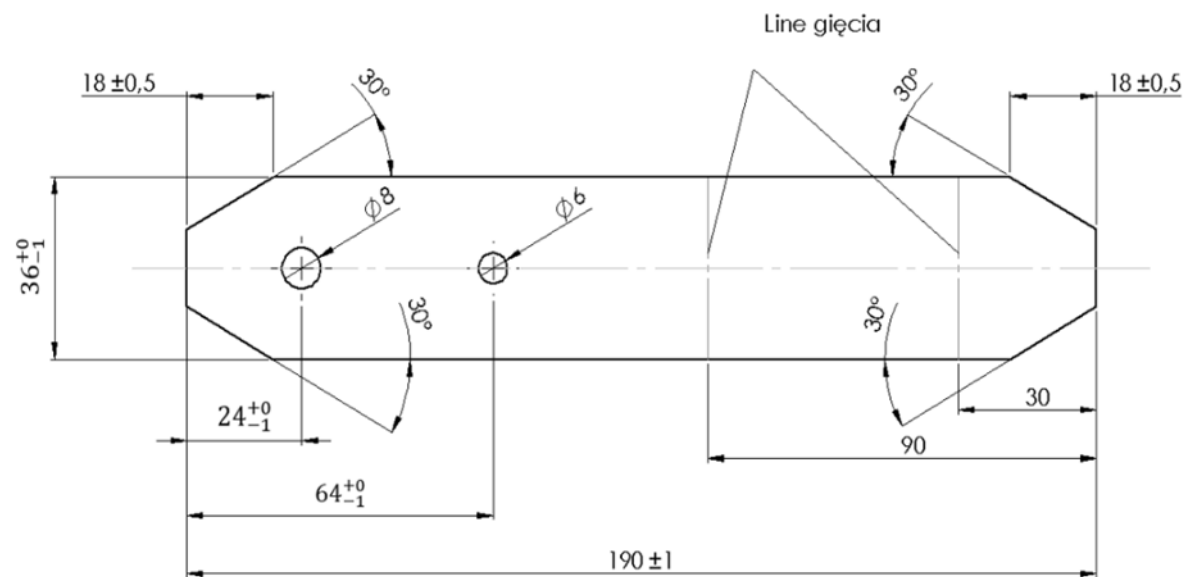
Przebieg 1: Wykonywanie wieszaka						
Zdający:						
1	wykonał cięcie blachy na nożycach mechanicznych w rękawicach ochronnych					
2	czynności związane z przygotowaniem wykrawania wykonywał przy unieruchomionej prasie					
3	wykonał próbne uruchomienie wiertarki					
4	podczas wykrawania nie wprowadzał rąk w przestrzeń roboczą prasy					
5	do trasowania linii stosował rysik					
6	do punktowania stosował młotek i punktak					
7	zaginanie blachy wykonywał w okularach ochronnych i rękawicach					
8	pewnie zamocował obrabiany materiał podczas poszczególnych operacji					
9	utrzymywał ład i porządek na stanowisku pracy podczas wykonywania zadania					
10	oczyścił narzędzia, rozliczył materiały i uporządkował stanowisko po wykonaniu zadania					

Egzaminator

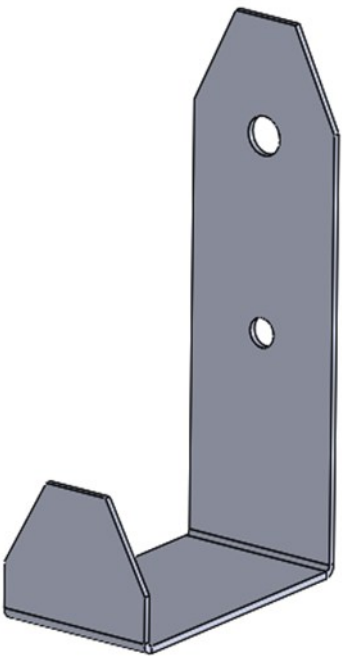
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 1a. Pas blachy przygotowany do gięcia



Rysunek 1b. Gotowy wieszak