Układ graficzny © CKE 2025

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 elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
Oznaczenie arkusza: **MEC.08-03-26.06-SG**
Symbol kwalifikacji: **MEC.08**
Numer zadania: **03**
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

Pobierz więcej arkuszy z zawodowe.edu.pl

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.

Dla nauczycieli: zawodowe.edu.pl - Panel organizatora klas i generowanie egzaminów

Numer stanowiska						

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny		*Egzaminator wpisuje **T**, jeżeli zdający spełnił kryterium albo **N**, jeżeli nie spełnił*					
Rezultat 1: Stopa regału							
Uwaga: rezultat sprawdzić po wykonaniu zadania							
1	wcięcie 25×25, wykonano w przedziale od 24,5 do 25,5 mm						
2	ścięcie 15×15 wykonano w przedziale od 14,5 do 15,5 mm						
3	odległość osi otworu ϕ5 wymiar 24 wykonano w przedziale od 23,5 do 24,5 mm						
4	odległość osi otworu ϕ5 wymiar 25 (na wysokości ceownika) wykonano w przedziale od 24,5 do 25,5 mm						
5	odległość osi otworu ϕ10 wymiar 51 wykonano w przedziale od 50,2 do 51,8 mm						
6	odległość osi otworu ϕ10 wymiar 20 wykonano w przedziale od 19,5 do 20,5 mm						
7	odległość osi otworu ϕ12 wymiar 81 wykonano w przedziale od 80,2 do 81,8 mm						
8	odległość osi otworu ϕ12 wymiar 30 wykonano w przedziale od 29,5 do 30,5 mm						
9	długość stopy wykonano w przedziale od 98 do 102 mm						
10	ostre krawędzie są stępione						

Dla nauczycieli: zawodowe.edu.pl - narzędzia do klas i generowanie egzaminów

Numer stanowiska						

Rezultat 2: Protokół pomiarowy wymiarów obróbkowych stopy regału – tabela 2							
Uwaga: kryteria R.2.1-R.2.6 należy uznać, jeżeli w wykonanych pomiarach (tym samym przyrządem) różnice wymiarów egzaminatora i wpisanych przez zdającego nie przekraczają ±0,1 mm; *kryteria R.2.7-R.2.10 należy uznać za spełnione jeżeli wpisana ocena zgodności wykonania oraz ocena stanu jest zgodna ze stanem faktycznym*							
1	Wymiar A						
2	Wymiar B						
3	Wymiar C						
4	Wymiar D						
5	Wymiar E						
6	Wymiar F						
7	Ocena zgodności wykonania wymiarów A i B						
8	Ocena zgodności wykonania wymiarów C i D						
9	Ocena zgodności wykonania wymiarów E i F						
10	Promień zaokrąglenia R10 jest zgodny z zarysem wzorca i brak ostrych krawędzi						

zawodowe.edu.pl - archiwalne pytania egzaminacyjne

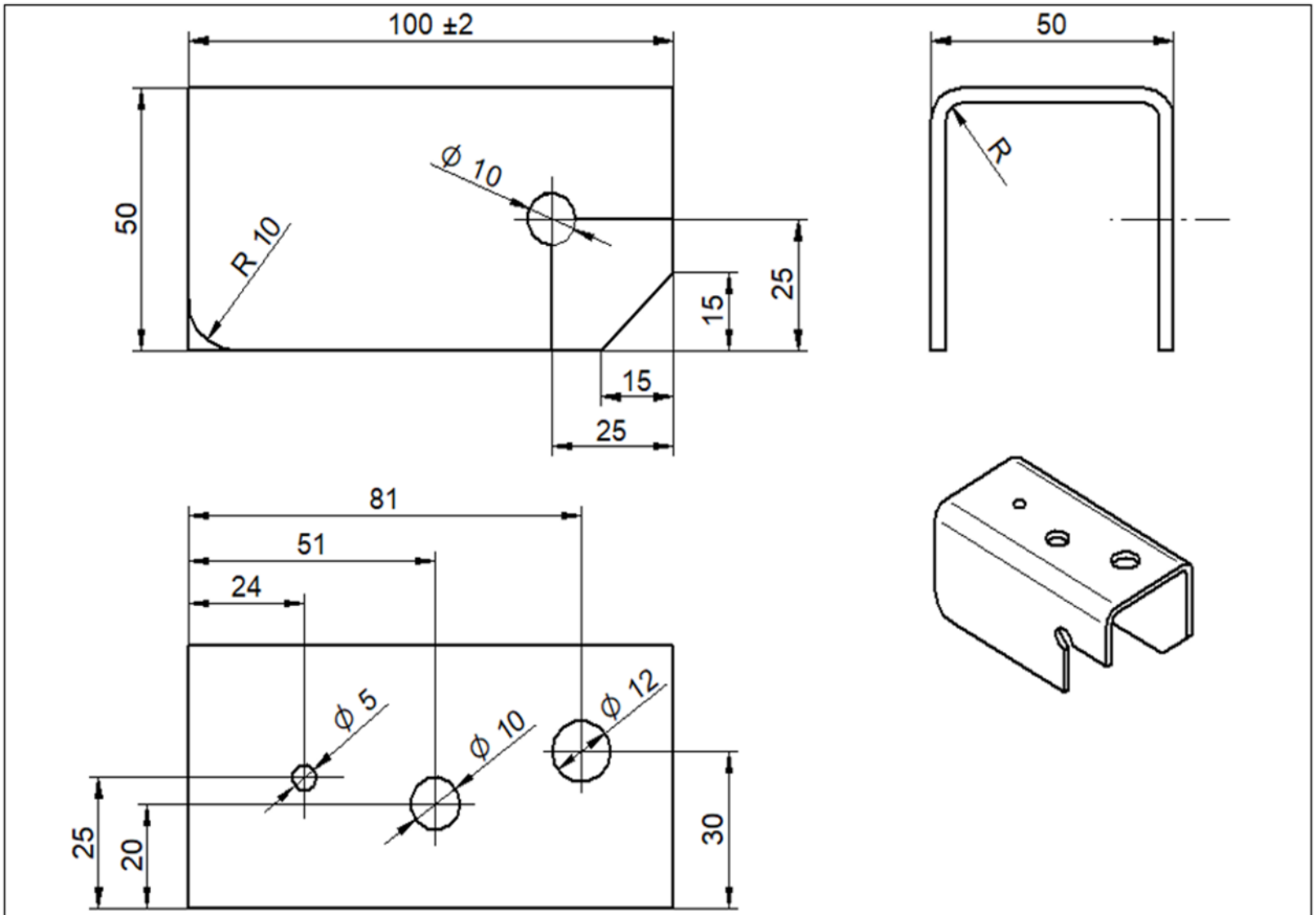
		Numer stanowiska					
Przebieg 1: Wykonanie stopy regału							
Zdający:							
1	dobrał narzędzia niezbędne do wykonania operacji obróbki ręcznej						
2	stosował narzędzia do trasowania zgodnie z ich przeznaczeniem						
3	kontrolował wymiary podczas obróbki ręcznej z zastosowaniem odpowiednich przyrządów pomiarowych i sprawdzianów						
4	przed wykonaniem wcięcia 25×25 wywiercił otwór ϕ10						
5	sprawdził zamocowanie ceownika w imadle maszynowym						
6	zamocował osiowo wiertło w uchwycie wiertarskim						
7	zastosował klocek drewniany podczas wiercenia wszystkich otworów						
8	stosował ciecz chłodząco-smarującą podczas wiercenia						
9	pracował w okularach ochronnych podczas wiercenia						
10	pozostawił uporządkowane stanowisko pracy						

Egzaminator …… .....

imię i nazwisko *data i czytelny podpis*

zawodowe.edu.pl - darmowa platforma egzaminów zawodowych

Rysunek dla egzaminatora:



Dla nauczycieli: zawodowe.edu.pl - tworzenie klas i generowanie egzaminów