

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów wyrobów oraz prostych części maszyn, urządzeń i narzędzi**

Symbol kwalifikacji: **MEC.07**

Numer zadania: **01**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **120** minut.

MEC.07-01-24.06-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2024

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

PODSTAWA PROGRAMOWA
2019

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. KARTĘ OCENY przełącz zespołowi nadzorującemu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 7 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Jeżeli w zadaniu egzaminacyjnym występuje polecenie „zgłoś gotowość do oceny przez podniesienie ręki”, to zastosuj się do polecenia i poczekaj na decyzję przewodniczącego zespołu nadzorującego.
9. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
10. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Na podstawie załączonej dokumentacji wykonaj kłódkę składającą się z częściowo przygotowanego korpusu, pałąka oraz gotowej nakrętki. Wymienione elementy znajdują się na stanowisku egzaminacyjnym.

Korpus kłódky wykonaj według rysunku 1, a pałąk kłódky według rysunku 2.

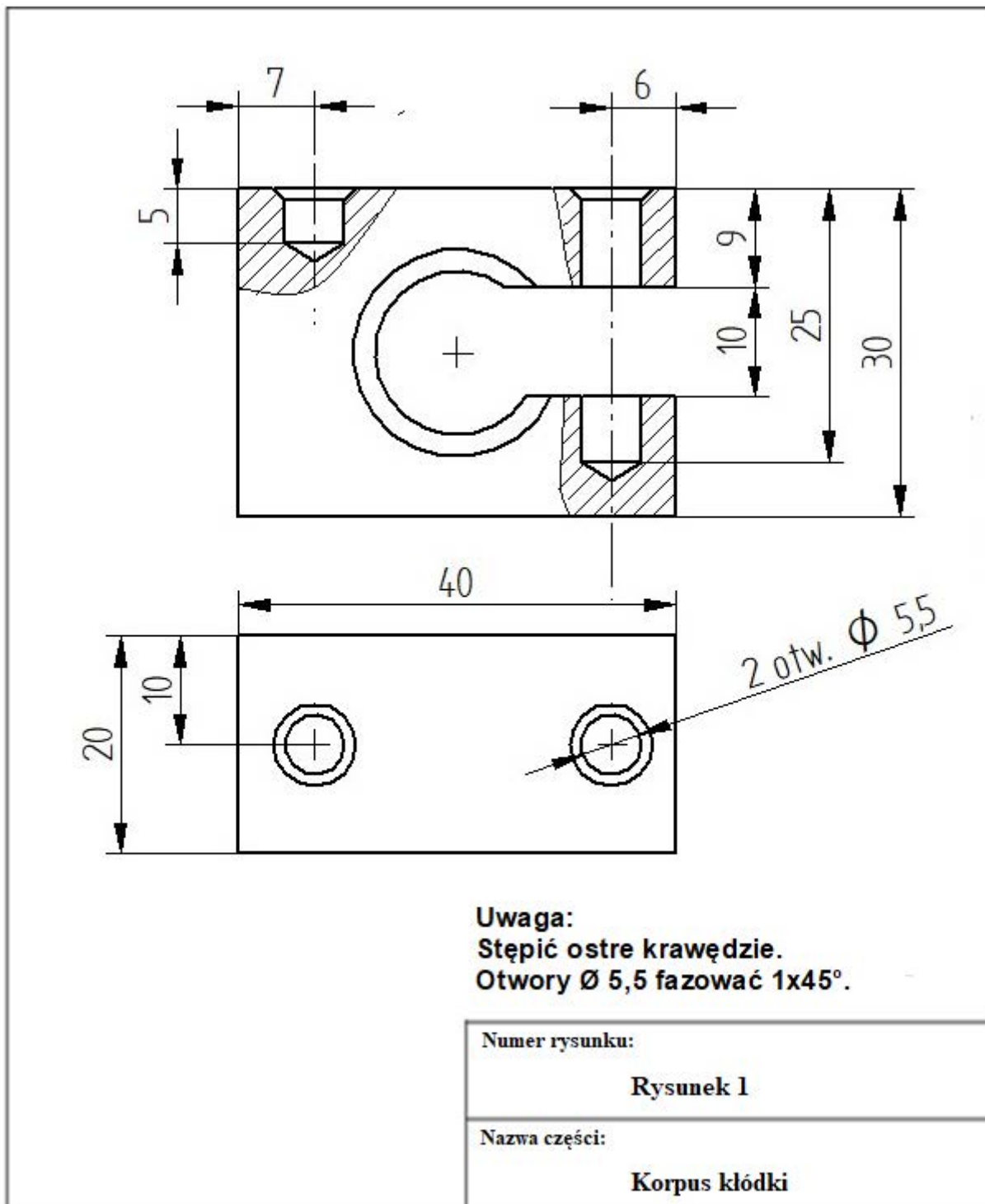
Po wykonaniu elementów kłódky dokonaj kontroli ich wymiarów i oceń stan obróbki, a wyniki zapisz w tabelach kontrolno-pomiarowych zamieszczonych w arkuszu.

Zmontuj kłódkę zgodnie z rysunkiem 3.

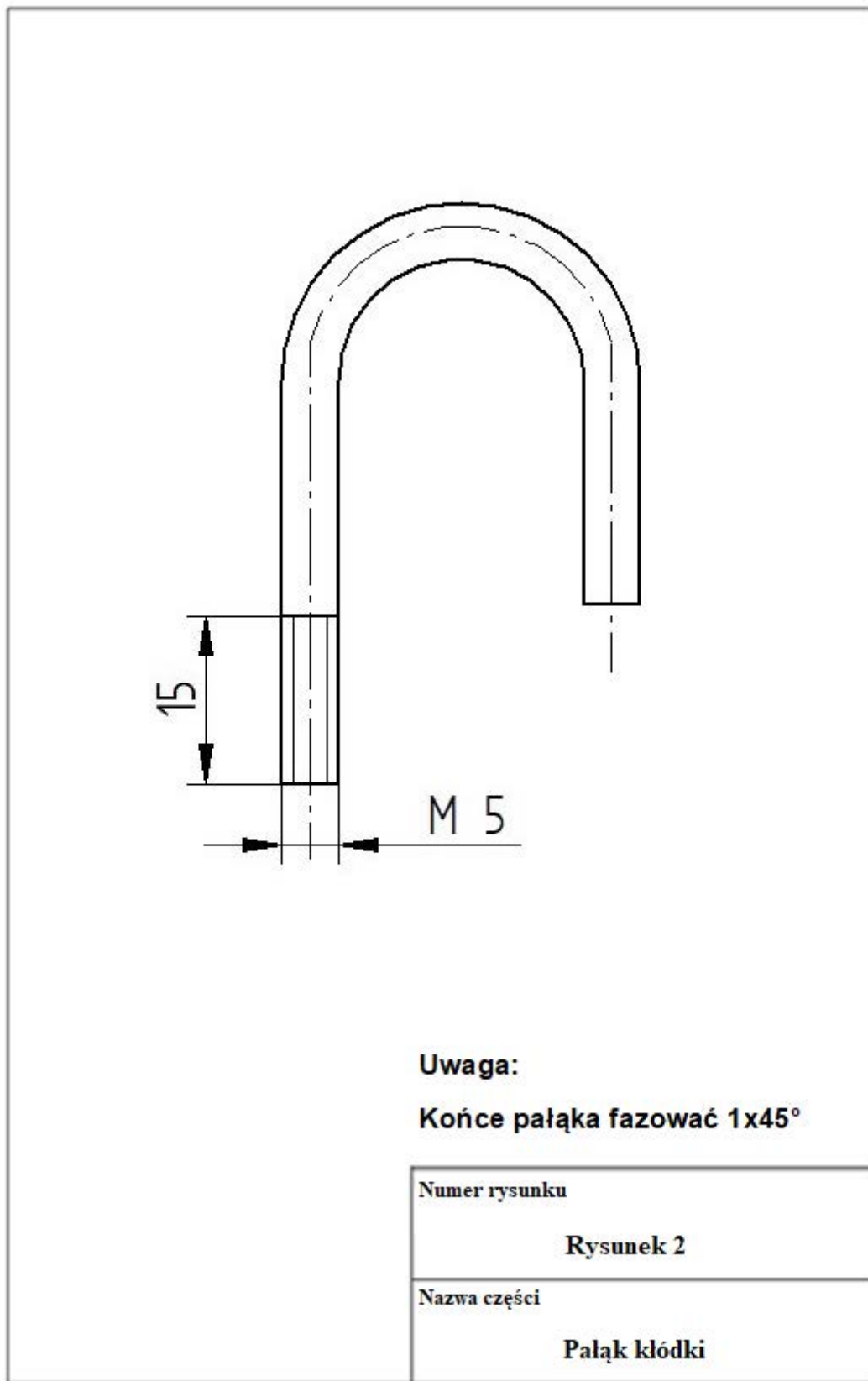
Zadanie wykonaj na przygotowanym stanowisku pracy, gdzie znajdują się niezbędne materiały, narzędzia skrawające i sprzęt kontrolno-pomiarowy.

Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii podczas wykonywania prac obróbki ręcznej i maszynowej.

Po wykonaniu zadania oczyść narzędzia i uporządkuj stanowisko pracy. Zmontowaną kłódkę i arkusz egzaminacyjny pozostaw na stanowisku.



Rysunek 1. Korpus kłódki



Rysunek 2. Pałak kłódki



Rysunek 3. Zmontowana kłódka

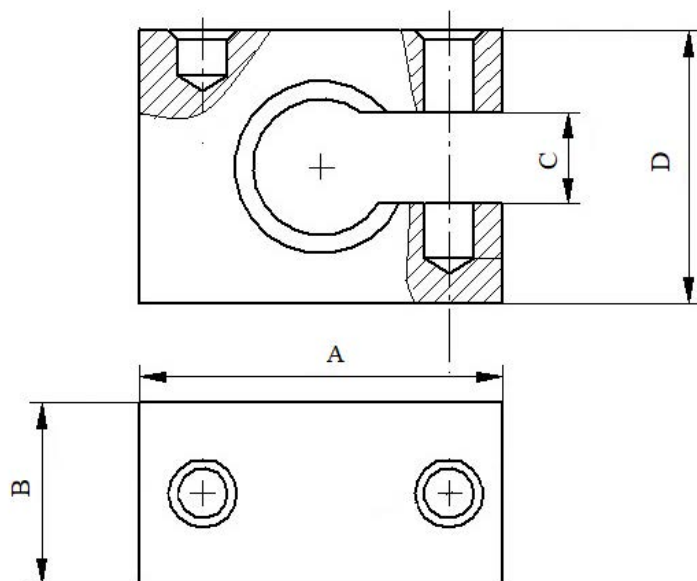
Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenić będą 5 rezultatów:

- korpus kłódki,
- pałak kłódki,
- tabela kontrolno-pomiarowa korpusu kłódki,
- tabela kontrolno-pomiarowa pałaka kłódki,
- zmontowana kłódka,

oraz przebieg wykonania kłódki zgodny z technologią obróbki skrawania i montażu.

Tabela kontrolno-pomiarowa korpusu kłódki



L.p.	wymiar na rysunku	wynik pomiaru * [mm]
1.	wymiar A	
2.	wymiar B	
3.	wymiar C	
4.	wymiar D	

* **Pomiary wykonaj suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm**

Ocena stanu korpusu kłódki

5.	Wykonany jest otwór \varnothing 5,5 mm na głębokość 5 mm	TAK / NIE**
6.	Wykonany jest otwór \varnothing 5,5 mm na głębokość 25 mm	TAK / NIE**
7.	Wykonana jest faza $1 \times 45^\circ$ na średnicy \varnothing 5,5 mm otworu płytszego	TAK / NIE**
8.	Wykonana jest faza $1 \times 45^\circ$ na średnicy \varnothing 5,5 mm otworu głębszego	TAK / NIE**
9.	Wykonane jest wycięcie w kostce na szerokość 10 mm	TAK / NIE**
10.	Wykonane jest wycięcie w odległości 9 mm od krawędzi korpusu	TAK / NIE**

** **Skreśl niewłaściwą odpowiedź, aby pozostała prawidłowa ocena stanu**

Tabela kontrolno-pomiarowa pałaka kłódki

L.p.	Wymiary obróbkowe pałaka kłódki	Wymiar nominalny [mm]	Wynik pomiaru zdającego * [mm]
1.	Długość gwintu na pałaku kłódki	15,0	
* Pomiary wykonaj suwmiarką z dokładnością do 0,5 mm			
Ocena stanu pałaka kłódki			
2.	Nagwintowany jest jeden koniec pałaka kłódki	TAK / NIE **	
3.	Wykonane są fazy na końcach pałaka kłódki	TAK / NIE **	
4.	Pałak nie uległ odkształceniu w trakcie gwintowania	TAK / NIE **	
** Skreśl niewłaściwą odpowiedź, aby pozostała prawidłowa ocena stanu			