

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa prostych elementów maszyn i urządzeń**

Symbol kwalifikacji: **MEC.06**

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.06-01-25.06-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2025

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 4 strony 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

Przygotuj:

- stanowisko ślusarskie z imadłem ślusarskim zgodnie z tabelą 1,
- stanowisko wiertarki stołowej zgodnie z tabelą 2

a następnie wypełnij tabelę kontrolną.

Wszystkie prace wykonaj w kolejności podanej w kolejnych tabelach.

Tabela 1. Przygotowanie stanowiska ślusarskiego z imadłem ślusarskim

KOLEJNA CZYNNOŚĆ	ZADANIE
1.	Oczyść stanowisko wraz z imadłem z opiłków i innych zabrudzeń. <i><u>Uwaga:</u></i> <i>Do wykonania tej czynności używaj rękawic.</i>
2.	Oczyść klucze z pozostałości smaru.
3.	Sprawdź dokręcenie połączeń śrubowych. <i><u>Ta czynność dotyczy:</u></i> – mocowania szczęk imadła do korpusu, – mocowania imadła do stołu
4.	Wyczyszczone klucze posegreguj wg typu. Poukładaj rozmiarami od najmniejszego do największego.
5.	Na bawełnianej szmatce ułóż przyrządy pomiarowe.
6.	Sprawdź wykonanie czynności – wypełnij kartę kontrolną

Tabela 2. Przygotowanie stanowiska wiertarki stołowej

KOLEJNA CZYNNOŚĆ	ZADANIE
1.	Oczyść stanowisko z opiłków i innych zabrudzeń. <i>Uwaga:</i> Do wykonania tej czynności używaj rękawic.
2.	Do stołu wiertarki zamocuj imadło maszynowe dwiema śrubami i nakrętkami. Dokręć je. <i>Uwaga:</i> Do przenoszenia imadła zastosuj rękawice ochronne.
3.	W uchwyt wiertarski zamontuj wiertło o średnicy $\varnothing 8,0$
4.	Na stanowisku wiertarskim lub stole ślusarskim ułóż pogłębiacz stożkowy o największej średnicy.
5.	Sprawdź wykonanie czynności – wypełnij <i>kartę kontrolną</i>

Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony przeciwpożarowej.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegać będą 3 rezultaty:

- przygotowane stanowisko ślusarskie z imadłem ślusarskim,
- przygotowane stanowisko wiertarki stołowej,
- wypełniona karta kontrolna

oraz

przebieg przygotowywania stanowiska ślusarskiego i wiertarki stołowej.

Karta kontrolna

Lp.	Kontrolowana czynność	wpisz TAK jeśli wykonałeś
		wpisz NIE jeśli <u>nie</u> wykonałeś
1	Stanowisko ślusarskie jest oczyszczone z opiłków i zabrudzeń	
2	Klucze na stanowisku ślusarskim są oczyszczone z pozostałości smaru	
3	Wszystkie połączenia śrubowe szczęk imadła oraz mocowania imadła do stołu ślusarskiego są dokręcone	
4	Klucze są posegregowane według typu i poukładane rozmiarami od najmniejszego do największego	
5	Przyrządy pomiarowe są ułożone na bawełnianej szmatce	
6	Stanowisko wiertarskie jest oczyszczone z opiłków i innych zabrudzeń	
7	Imadło maszynowe jest zamocowane do stołu wiertarki stołowej dwiema śrubami	
8	Dokręcone są śruby i nakrętki mocujące imadło maszynowe do stołu wiertarki stołowej	
9	W uchwycie wiertarskim zamontowane jest wiertło o średnicy $\varnothing 8,0$	
10	Na stanowisku wiertarskim lub stole ślusarskim ułożony jest pogłębiacz stożkowy o największej średnicy	

