

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

Oznaczenie 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.07-01-23.06-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2023

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 5 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

Wykonaj podkładkę specjalną z blachy stalowej zgodnie z rysunkiem 1.

Przebieg wykonania podkładki specjalnej:

- stęp ostre krawędzie płytki stalowej znajdującej się na stanowisku egzaminacyjnym,
- sprawdź wymiary płytki stalowej znajdującej się na stanowisku egzaminacyjnym,
- wytrasuj położenie otworów i ścięcie krawędzi zgodnie z rysunkiem 1,
- wykonaj ścięcie krawędzi przy użyciu piłki do metalu zgodnie z rysunkiem 1,
- wywierć dwa otwory $\varnothing 5$ (w tym jeden pod gwint M6)
- wywierć jeden otwór $\varnothing 8$,
- wykonaj gwint M6.

Po wywierceniu otworów krawędzie wszystkich otworów stęp za pomocą pogłębiacza stożkowego 90° .

Jeden otwór $\varnothing 5$ należy pogłębić na głębokość 2 mm za pomocą pogłębiacza stożkowego 90° .

Następnie wykonaj pomiary wykonanej podkładki specjalnej na podstawie rysunku 2, a uzyskane wyniki pomiarów zapisz w tabeli.

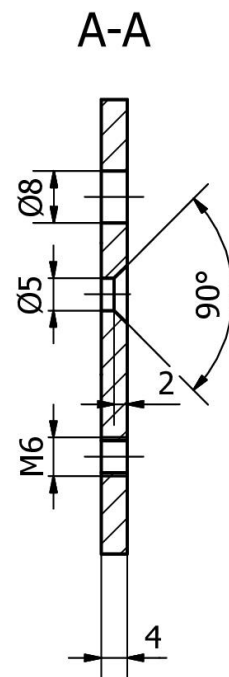
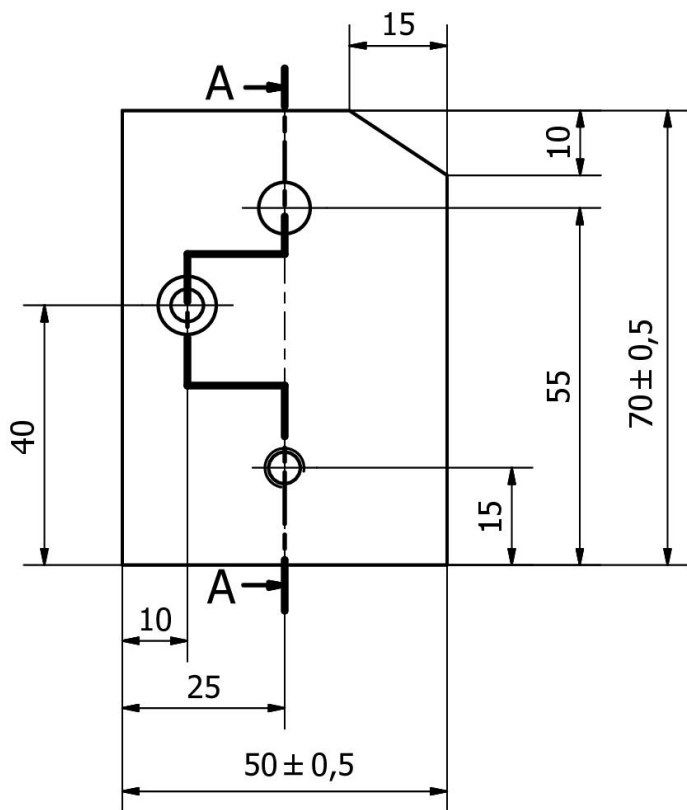
Narzędzia, przyrządy, urządzenia, materiały oraz instrukcje niezbędne do wykonania zadania znajdują się na stanowisku egzaminacyjnym.

Podczas wykonywania zadania przestrzegaj zasad organizacji pracy, przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska.

Po wykonaniu zadania oczyść narzędzia i uporządkuj stanowisko pracy.

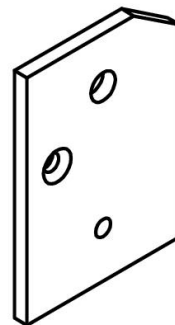
Tabela zalecanych wymiarów otworów pod gwinty metryczne

Gwint Metryczny M		
Oznaczenie gwintu	Skok gwintu P [mm]	Średnica wiertła [mm]
M6	1	5,0
M8	1,25	6,8



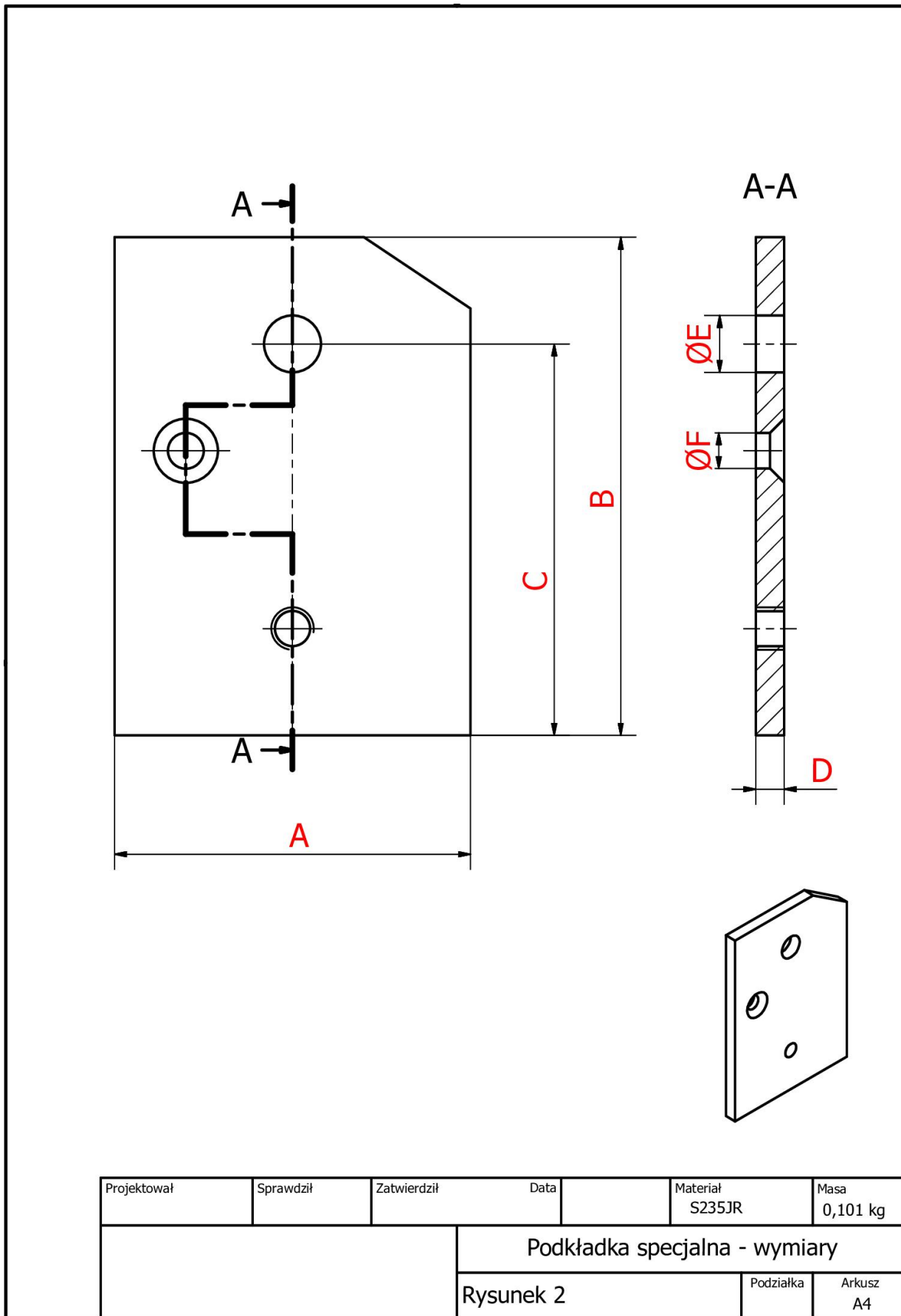
Uwagi:

1. Materiał: bl. stalowa 4x50x70
2. Ostre krawędzie stępić



Projektował	Sprawdził	Zatwierdził	Data	Materiał S235JR	Masa 0,101 kg
			Podkładka specjalna		
Rysunek 1				Podziałka	Arkusze A4

Rysunek 1. Podkładka specjalna



Rysunek 2. Wymiary podkładki specjalnej

Tabela. Wyniki pomiarów podkładki specjalnej

Oznaczenie wymiaru na rysunku 2	Wymiar	Jednostka miary
A		mm
B		mm
C		mm
D		mm
ØE		mm
ØF		mm

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenię podlegać będą 2 rezultaty:

- wykonana podkładka specjalna,
- wyniki pomiarów podkładki specjalnej

oraz

przebieg wykonywania podkładki specjalnej.