

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 kłódki wykonaj według rysunku 1, a pałąk kłódki według rysunku 2.

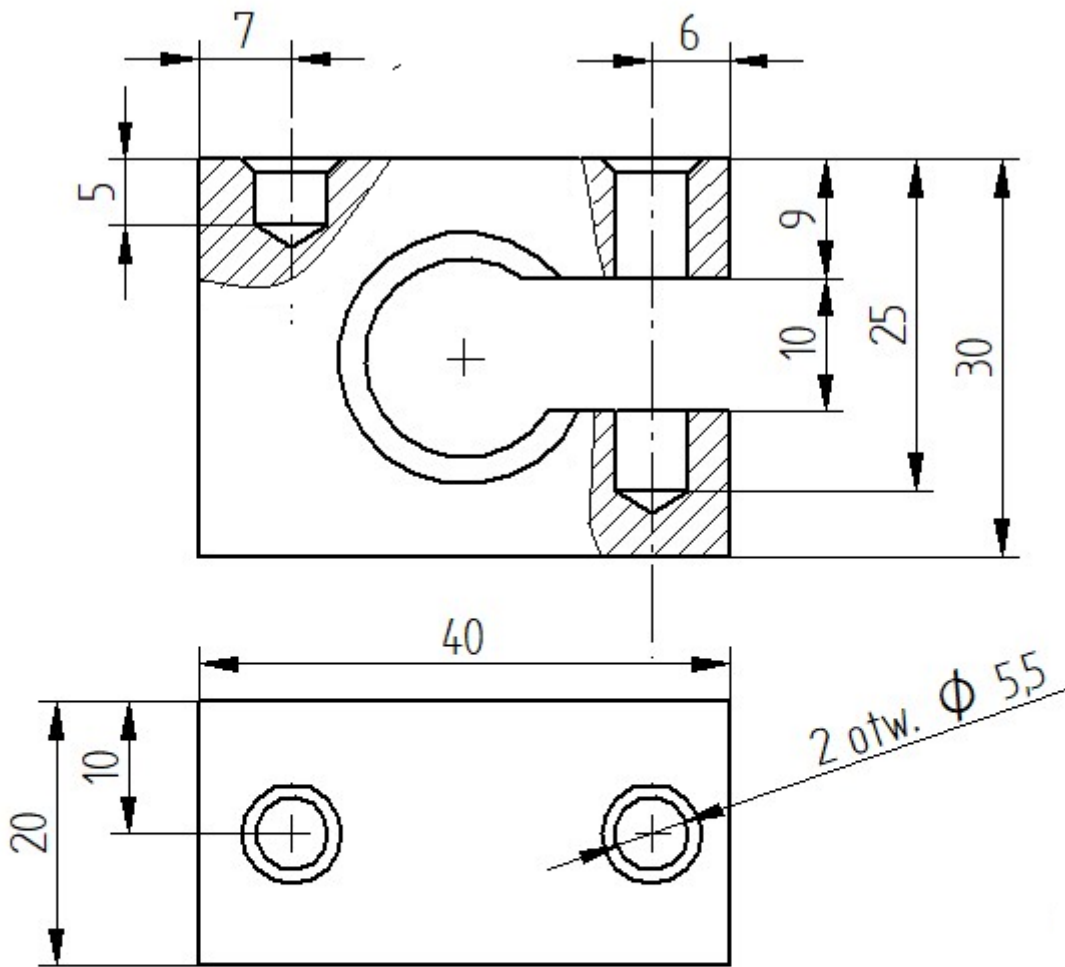
Po wykonaniu elementów kłódki dokonaj kontroli ich wymiarów i oceń stan obróbki, a wyniki zapisz w tabelach kontrolno-pomiarowych zamieszczonych w arkuszu.

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.



**Uwaga:**  
**Stępić ostre krawędzie.**  
**Otwory  $\varnothing 5,5$  fazować  $1 \times 45^\circ$ .**

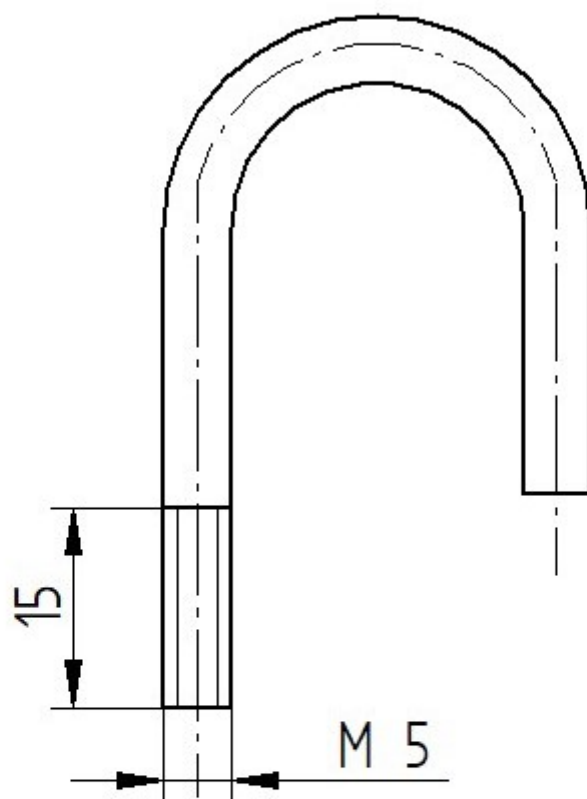
Numer rysunku:

**Rysunek 1**

Nazwa części:

**Korpus kłódki**

**Rysunek 1. Korpus kłódki**



**Uwaga:**

**Końce pałaka fazować 1x45°**

Numer rysunku

**Rysunek 2**

Nazwa części

**Pałak kłódki**

**Rysunek 2. Pałak kłódki**



**Rysunek 3. Zmontowana kłódka**

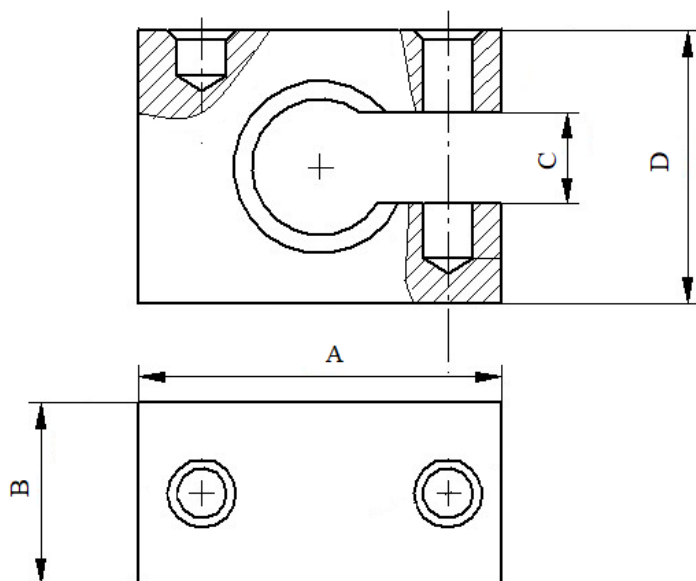
**Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.**

**Ocenić podlegać będzie 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**

<b>L.p.</b>	<b>Wymiary obróbkowe pałaka kłódki</b>	<b>Wymiar nominalny [mm]</b>	<b>Wynik pomiaru zdającego * [mm]</b>
1.	Długość gwintu na pałaku kłódki	15,0	
<b>* Pomiary wykonaj suwmiarką z dokładnością do 0,5 mm</b>			
<b>Ocena stanu pałaka kłódki</b>			
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 **	
<b>** Skreśl niewłaściwą odpowiedź, aby pozostała prawidłowa ocena stanu</b>			