

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**
Symbol kwalifikacji: **MEC.08**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

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

Numer stanowiska

--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **120** minut

MEC.08-01-26.01-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2026

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL*, numer stanowiska i naklej naklejkę** z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 5 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
3. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
4. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
5. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
6. 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.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty jego wykonania oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. 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

** w przypadku otrzymania naklejki

Zadanie egzaminacyjne

Na podstawie zamieszczonych w arkuszu rysunków wykonawczych 1.01, 1.02 i 1.03 oraz tabeli 1 wykonaj elementy zasuw. Następnie wykonaj montaż elementów zasuw zgodnie z rysunkiem złożeniowym 1.00 i uzupełnij tabelę 2.

Zadanie wykonaj wykorzystując materiały, narzędzi i przyrządy pomiarowe przygotowane na stanowisku egzaminacyjnym z zachowaniem zasad bezpieczeństwa i higieny pracy związanych z użytkowaniem narzędzi skrawających i monterskich.

Po zakończeniu pracy oczyść narzędzia i uporządkuj stanowisko pracy.

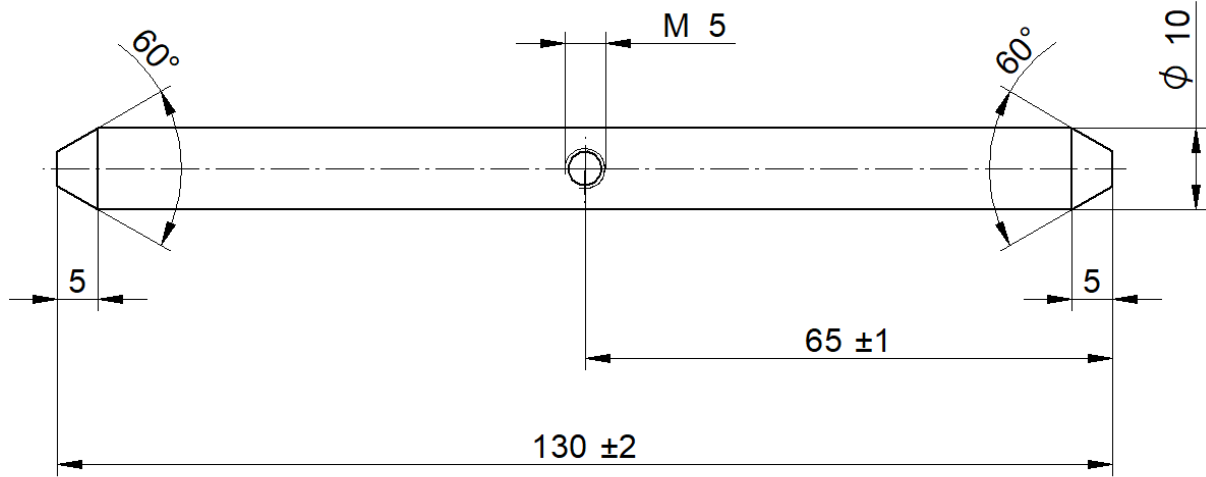
Zakończenie prac zgłoś przewodniczącemu ZN.

Arkusz egzaminacyjny i wykonaną zasuwę pozostaw na stanowisku egzaminacyjnym.

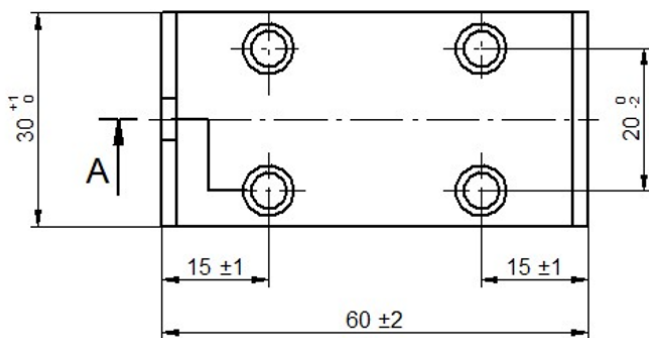
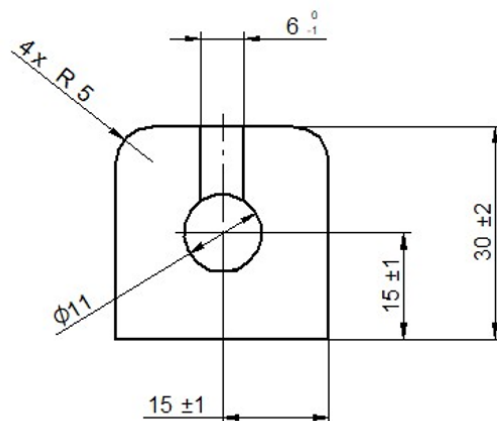
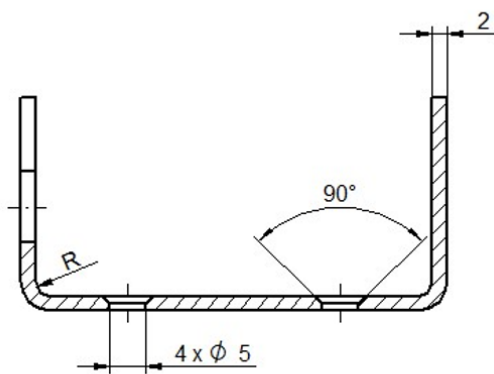
Tabela 1. Dobór wiertła pod gwint metryczny (M)

Wymiar gwintu	Średnica wiertła [mm]
M4	3,3
M5	4,2
M6	5,0
M8	6,8
M10	8,2

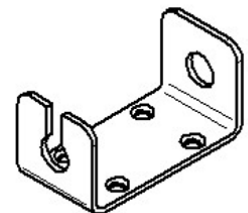
3	Rękojeść	1	S235JR
2	Podstawa	1	S235JR
1	Rygiel	1	S235JR
Nr części	Nazwa części	Sztuk	Materiał lub norma
Nazwa wyrobu: Zasuwa		Nr rysunku	1.00



Ilość	1	Materiał	Pręt $\text{Ø}10 \times 130$	Gatunek	S235JR
Nazwa wyrobu	Rygiel			Nr rysunku	1.01

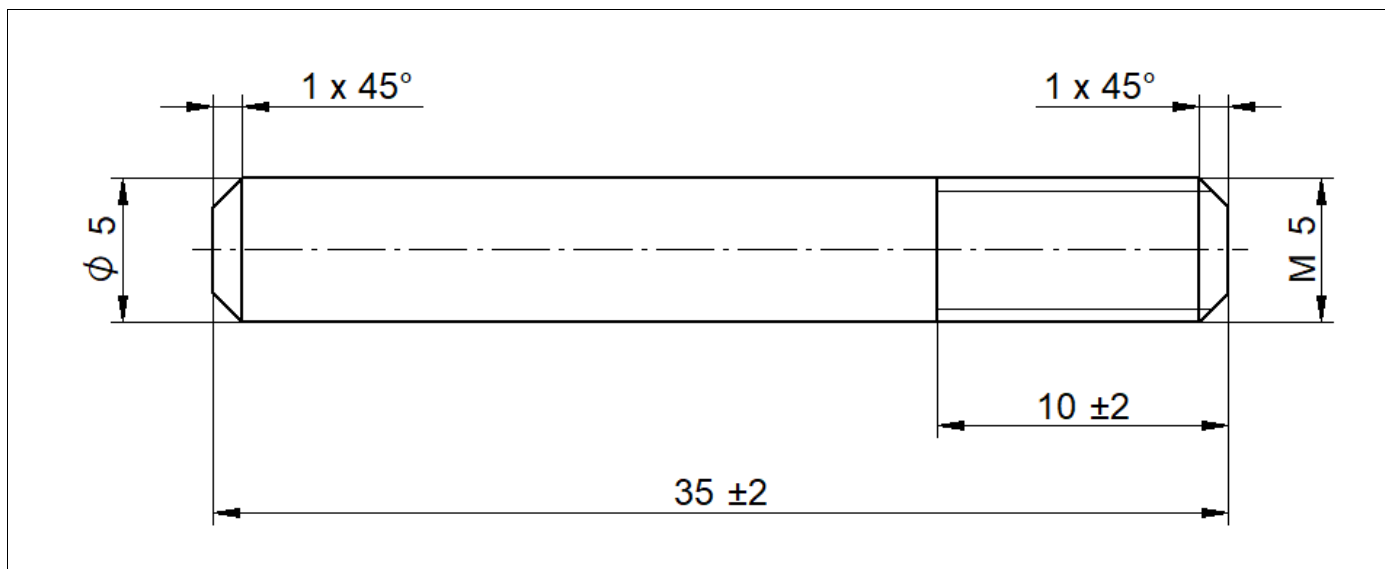


A



Uwaga: ostre krawędzie stępić

Ilość	1	Materiał	Blacha $130 \times 30 \times 2$	Gatunek	S235JR
Nazwa wyrobu	Podstawa			Nr rysunku	1.02



Ilość	1	Materiał	Pręt $\text{Ø}5 \times 35$	Gatunek	S235JR
Nazwa wyrobu	Rękojeść			Nr rysunku	1.03

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenię podlegać będą 4 rezultaty:

- podstawa,
 - rękojeść i rygiel,
 - zmontowana zasuwa,
 - wyniki pomiarów elementów zasuwy – tabela 2
- oraz przebieg wykonania elementów zasuwy.

Tabela 2. Wyniki pomiarów elementów zasuwy

Lp.	Sprawdzany wymiar-	Wymiar i tolerancja na rysunkach [mm]	Wynik pomiaru wykonany suwmiarką przez zdającego [mm]
1.	Długość rygla	130 ±2	
2.	Wysokość zagięcia ścianki bocznej podstawy	30 ±2	
3.	Długość podstawy	60 ±2	
4.	Odległość osi otworów ø5 od zewnętrznej krawędzi zagięcia podstawy	15 ±1	
5.	Rozstaw poprzeczny otworów ø5 od krawędzi podstawy	20 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -2 \end{smallmatrix}$	
6.	Szerokość wycięcia w podstawie	6 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -1 \end{smallmatrix}$	
7.	Długość rękojeści	35 ±2	
8.	Długość gwintu na rękojeści	10 ±2	