

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.07-01-22.06-SG

## EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2022

**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 3 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

Wykonaj z przygotowanego półfabrykatu, podkładkę wsuwaną zgodnie z rysunkiem wykonawczym MEC.07-01.

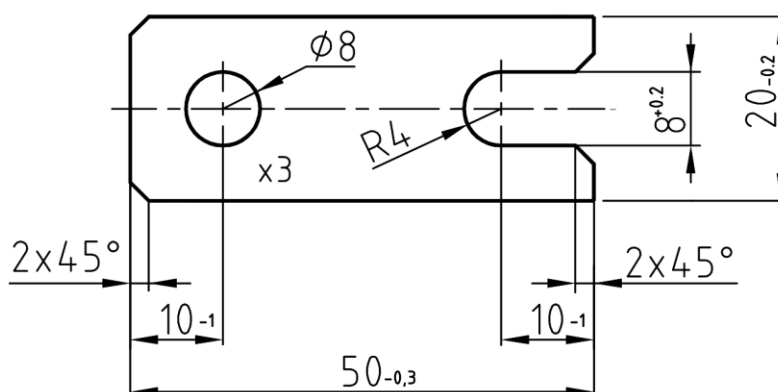
1. Na wiertarce stołowej wykonaj dwa otwory o średnicy  $\phi 8$ ,
2. Natnij piłką do metalu dwa nacięcia według wytrasowanych linii.
3. Wykonaj cztery fazy według wytrasowanych linii.
4. Stęp ostre krawędzie podkładki wsuwanej.

Po wykonaniu podkładki dokonaj kontroli jej wymiarów, a wyniki zapisz w tabeli kontrolno-pomiarowej zamieszczonej w arkuszu.

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.



Uwaga: ostre krawędzie stępić

|                       |                                    |                       |
|-----------------------|------------------------------------|-----------------------|
| Ilość:<br>1           | Nazwa części:<br>Podkładka wsuwana |                       |
| Nr rys.:<br>MEC.07-01 | Materiał:<br>Płaskownik 50x20x3    | Oznaczenie:<br>S235JR |

Rysunek MEC.07-01

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

**Ocenie podlegać będą 2 rezultaty**

- wykonana podkładka wsuwana,
  - wyniki pomiarów podkładki wsuwanej - tabela kontrolno-pomiarowa
- oraz
- przebieg wykonania podkładki wsuwanej.

**Tabela kontrolno-pomiarowa**

| Lp.                                       | Wymiar/stan                  | Wymiar nominalny<br>mm | Wynik pomiaru/stanu<br>mm/stan |
|-------------------------------------------|------------------------------|------------------------|--------------------------------|
| 1.                                        | Długość podkładki wsuwanej   | 50 <sup>-0,3</sup>     |                                |
| 2.                                        | Szerokość podkładki wsuwanej | 20 <sup>-0,2</sup>     |                                |
| 3.                                        | Średnica otworu              | Ø8                     |                                |
| 4.                                        | Szerokość wybrania (rowka)   | 8 <sup>+0,2</sup>      |                                |
| 5.                                        | Wykonane fazy 2x45°          |                        | TAK/NIE*)                      |
| 6.                                        | Brak ostrych krawędzi        |                        | TAK/NIE*)                      |
| *) Zaznaczyć zgodnie ze stanem faktycznym |                              |                        |                                |