

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.

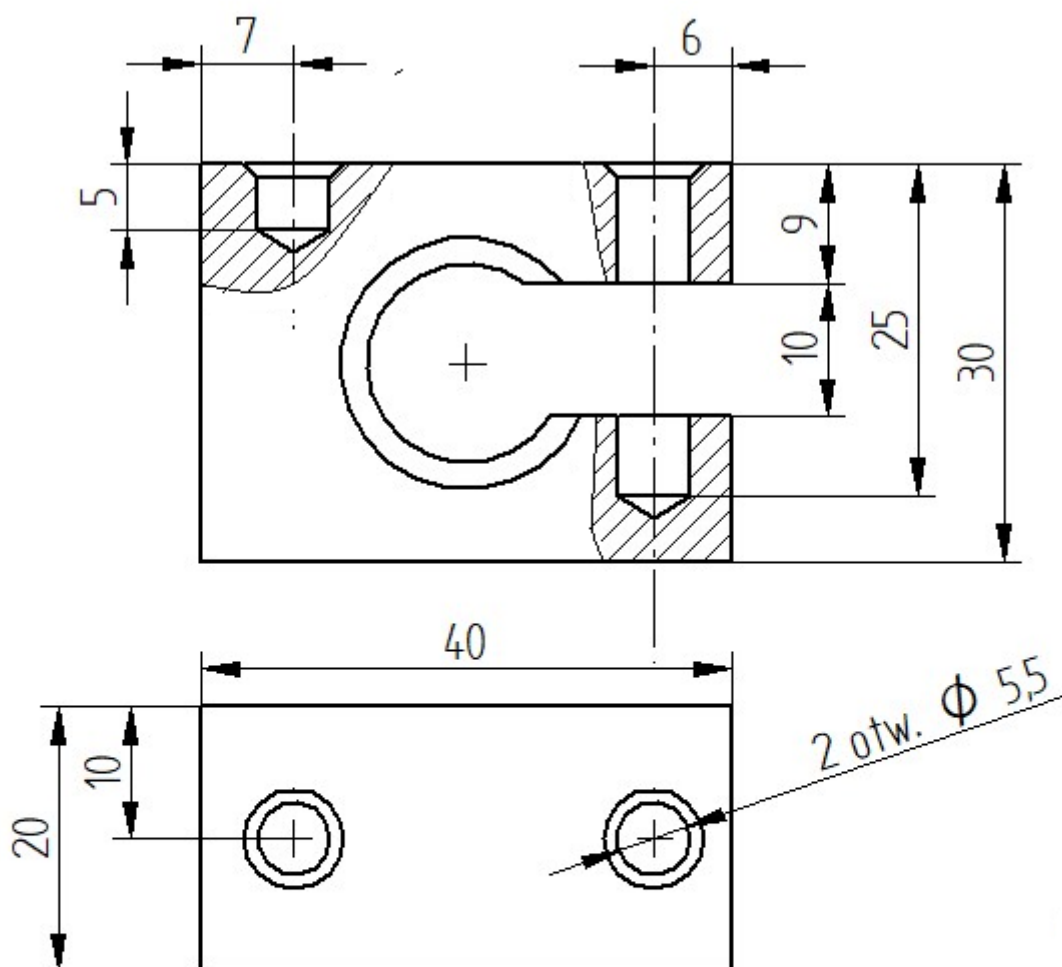
Po wykonaniu elementów kłódki dokonaj kontroli ich wymiarów i oceń stan obróbki, a wyniki zapisz w tabelach kontrolno-pomiarowych zamieszczonych w arkuszu.

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  $\phi$  5,5 fazować 1x45°.

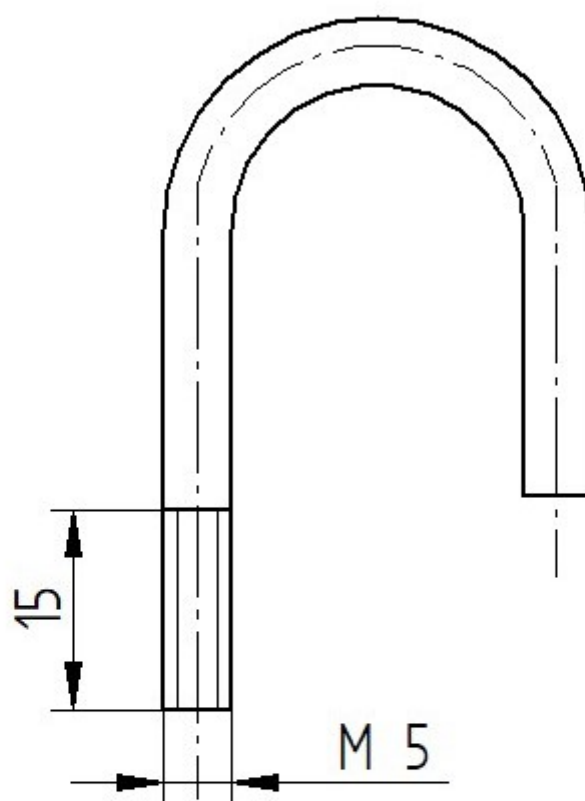
Numer rysunku:

**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 kłodka**

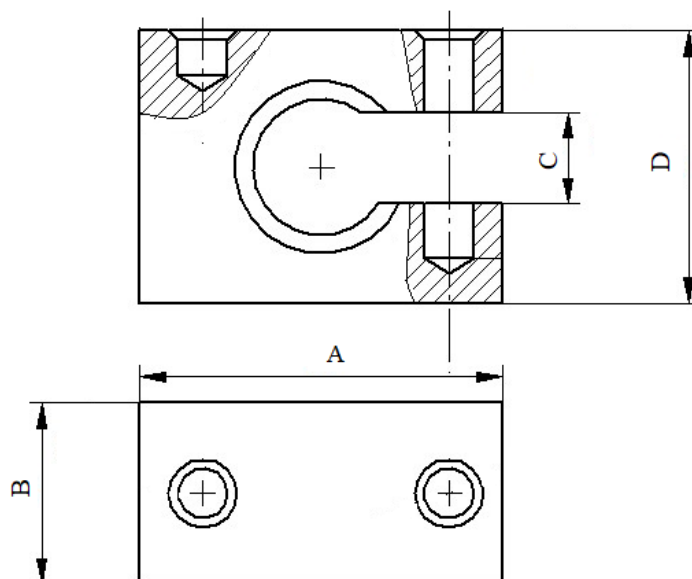
**Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.**

**Ocenie podlegać będzie 5 rezultatów:**

- korpus kłodki,
- pałak kłodki,
- tabela kontrolno-pomiarowa korpusu kłodki,
- tabela kontrolno-pomiarowa pałaka kłodki,
- zmontowana kłodka,

oraz przebieg wykonania kłodki zgodny z technologią obróbki skrawania i montażu.

Tabela kontrolno-pomiarowa korpusu kłódki



| L.p. | wymiar na rysunku | wynik pomiaru *<br>[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**

| L.p.                                                                         | Wymiary obróbkowe pałaka kłódki                     | Wymiar nominalny [mm] | Wynik pomiaru zdającego * [mm] |
|------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|-----------------------|--------------------------------|
| 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> |                                                     |                       |                                |