

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa prostych maszyn i urządzeń**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.02**
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**

MG.02-01-20.06-SG

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2020

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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 przekaz 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

Na podstawie dołączonej dokumentacji oraz rysunków 1 i 2:

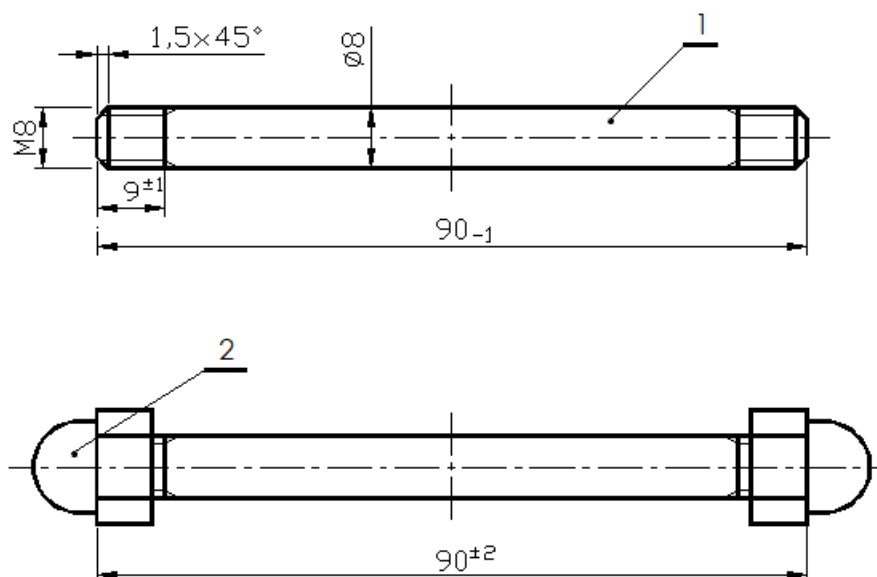
- oczyścić i zakonserwuj części praski przeznaczonej do wciskania tłoczków oraz usunąć uszkodzony trzpień pokrętła,
- zgłosić przez podniesienie ręki gotowość do oceny przewodniczącemu ZN,
- wykonać nowy trzpień pokrętła zgodnie z rysunkiem 2,
- zgłosić przez podniesienie ręki gotowość do jego oceny przewodniczącemu ZN,
- zamontować nowy trzpień pokrętła w otworze główki śruby głównej zabezpieczając nakrętki kołpakowe przed ich odkręceniem klejem do gwintów,
- wykonać montaż praski do wciskania tłoczków.

Czyszczenie, konserwację, obróbkę części, montaż pokrętła i praski wykonaj na przygotowanym stanowisku egzaminacyjnym z zachowaniem zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej związanych z użytkowaniem narzędzi skrawających do ręcznej obróbki metali i stosowaniem środków chemicznych.

Po wykonaniu zadania oczyścić narzędzia i uporządkuj stanowisko pracy.



Rysunek 1. Praska do wciskania tłoczków



2.	Nakrętka kołpakowa M8 A2	2
1.	Trzpień	1
Nr cz.	Nazwa części	Sztuk
Nazwa podzespołu Pokrętło		Nr rys. 2

Rysunek 2. Pokrętło

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegać będą 3 rezultaty:

- części praski do wciskania tłoczków,
- trzpień pokrętła,
- praska do wciskania tłoczków

oraz

przebieg konserwacji, obróbki części i montażu praski do wciskania tłoczków.