

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa oprzyrządowania odlewniczego**

Oznaczenie kwalifikacji: **MTL.01**

Numer zadania: **01**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

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

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **180** minut.

MTL.01-01-22.06-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 5 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 zapisz 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 zgodnie z rysunkiem 1 płytkę do obijania i wyciągania modelu typu C.

Do wykonania płytki wykorzystaj blachę stalową o wymiarach 92x62x5 mm.

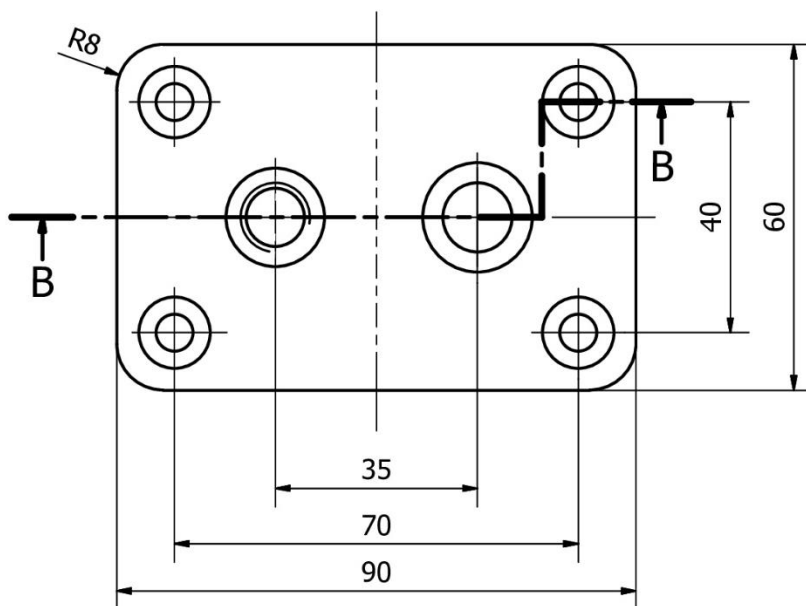
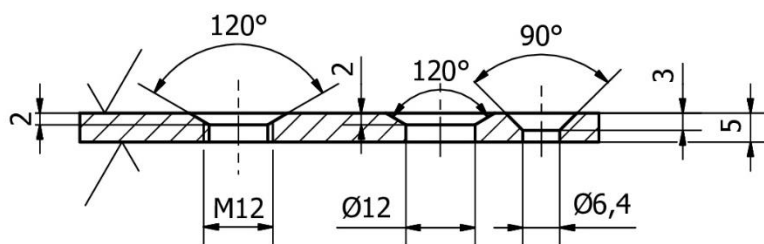
Po wykonaniu płytki wykonaj pomiary płytki z rysunkiem 2. Wyniki pomiarów płytki zapisz w tabeli 1.

Zadanie wykonaj na przygotowanym stanowisku pracy, wyposażonym w niezbędne do wykonania zadania materiały, narzędzia i sprzęt.

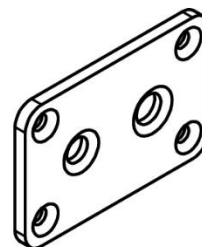
Podczas wykonywania zadania przestrzegaj przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska. Pamiętaj o stosowaniu niezbędnych środków ochrony indywidualnej podczas wykonywania zadania. Po wykonaniu płytki uporządkuj stanowisko pracy i oczyść narzędzia.

Ra20 

B-B

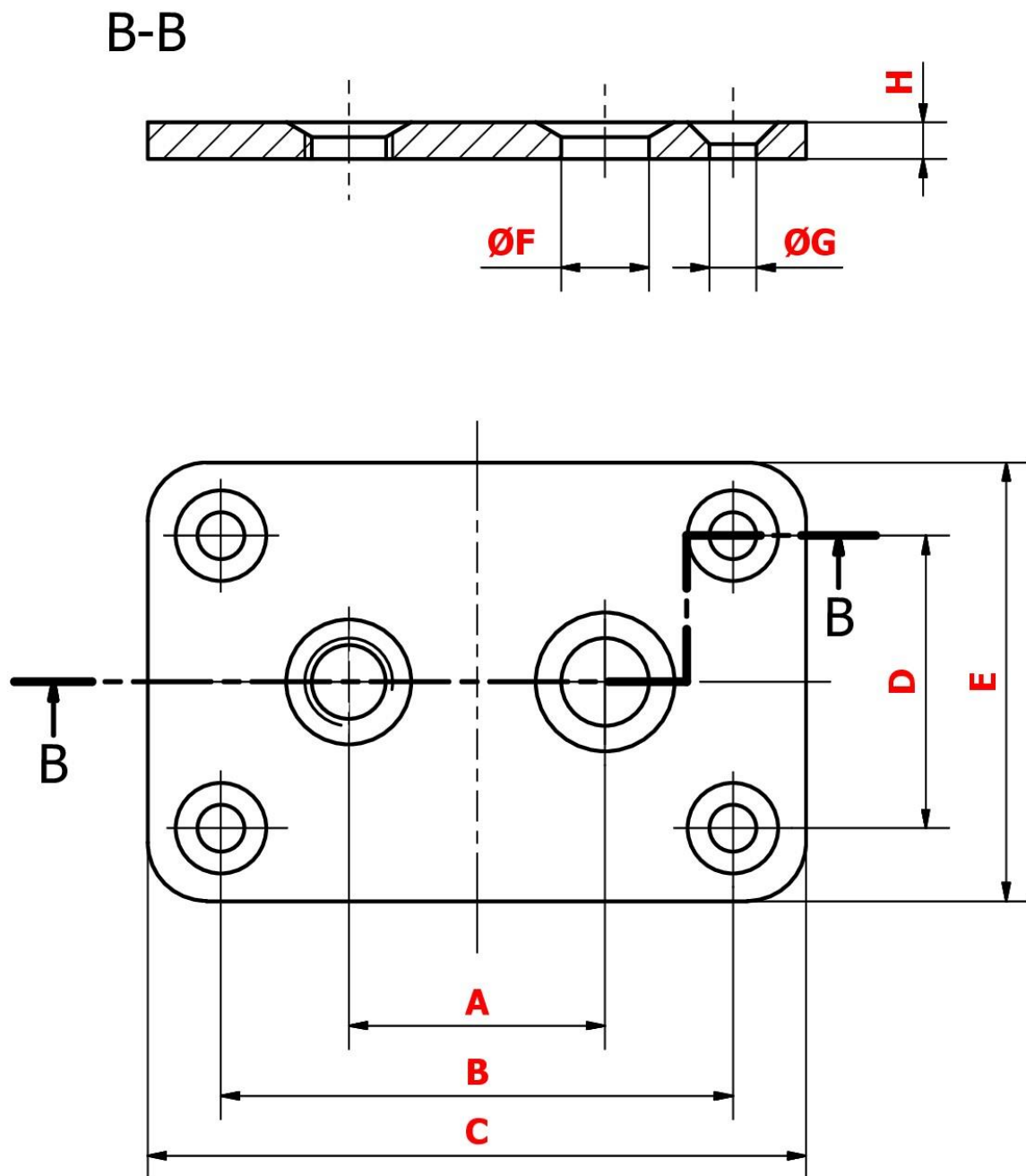


Uwaga:
1. Płytkę wykonać z dokładnością $\pm 1,0$ mm



Zaprojektowany przez	Sprawdzony przez	Zatwierdzony przez	Data	Data	Materiał S235
			Płytka do obijania i wyciągania modelu		
			Płytka typu C	Podziałka 1:1	Arkusz 1 / 1

Rysunek 1. Płytka do obijania i wyciągania modelu typu C



Rysunek 2. Wymiary płytki do obijania i wyciągania modelu

Tabela 1. Wyniki pomiarów płytki do obijania i wyciągania modelu

Oznaczenie wymiaru na rysunku 2	Wymiar	Jednostka miary
A		mm
B		mm
C		mm
D		mm
E		mm
∅F		mm
∅G		mm
H		mm

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenię podlegać będą 2 rezultaty:

- płytka do obijania i wyciągania modelu typu C,
- wymiary płytki do obijania i wyciągania modelu - tabela 1

oraz przebieg wykonywania płytki do obijania i wyciągania modelu.