

Nazwa kwalifikacji: **Eksploatacja maszyn i urządzeń przemysłu metalurgicznego**

Symbol kwalifikacji: **MTL.03**

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: **150** minut

MTL.03-01-26.06-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 3 strony 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

Wykonaj wieszak z blachy zgodnie z Kartą technologiczną zamieszczoną w arkuszu egzaminacyjnym.

Dobierz arkusz blachy, oczyść go środkiem czyszczącym i wytrasuj na nim linie niezbędne do wycięcia pasa blachy potrzebnego do wykonania wieszaka.

Uwaga: Zgłoś przewodniczącemu ZN przez podniesienie ręki gotowość do cięcia na nożycach.

Po uzyskaniu zgody przewodniczącego ZN wytnij na nożycach mechanicznych pas blachy o wymiarach podanych w karcie technologicznej.

Wytrasuj linie gięcia i punkty wykonania otworów.

Uwaga: Zgłoś przewodniczącemu ZN przez podniesienie ręki gotowość do wiercenia otworów.

Po uzyskaniu zgody przewodniczącego ZN przygotuj wiertarkę stołową i wywierć otwory $\varnothing 6$ i $\varnothing 8$ zgodnie z rysunkiem 1.

Zamontuj na prasie wykrojnik do wykrawania narożników. Sprawdź poprawność montażu.

Uwaga: Zgłoś przewodniczącemu ZN przez podniesienie ręki gotowość do wykrawania narożników.

Po uzyskaniu zgody przewodniczącego ZN wytnij dwa narożniki zgodnie z rysunkiem 1.

Następnie, zgodnie z wytrasowanymi liniami, wykonaj gięcia 90° z zastosowaniem szczęk gnących zamocowanych w imadle.

Stęp ostre krawędzie, wieszak pozostaw do oceny na swoim stanowisku.

Zadanie wykonaj na przygotowanych stanowiskach, stosując właściwe urządzenia, narzędzia, przyrządy i materiały oraz środki ochrony indywidualnej.

Podczas wykonywania zadania przestrzegaj zasad organizacji pracy, przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisów przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska.

Po wykonaniu zadania uporządkuj stanowisko pracy, oczyść narzędzia i odłóż je na miejsce pobrania, a odpady umieść w odpowiednich pojemnikach.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 150 minut.

Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

- pas blachy przygotowany do procesu wiercenia otworów i gięcia,
- wykonane otwory $\varnothing 6$ i $\varnothing 8$,
- wykrojone narożniki,
- wykonany wieszak

oraz przebieg wykonywania wieszaka.

Karta technologiczna		
Nazwa wyrobu: Wieszak	Nr rysunku: 1	Nr stanowiska:
Materiał: blacha stalowa czarna	Grubość blachy: 1,5 mm	Liczba: 1 sztuka
Maszyna: prasa hydrauliczna	Wymiary pasa blachy do wykonania wieszaka: 190 ±1 mm x 36⁰₋₁ mm	Nacisk minimalny: 0,2 ÷ 0,5 MN (20 ÷ 50 T)
Rodzaj wykrojnika: z prowadzeniem		Kontrola: maksymalna odchyłka wysokości górnych krawędzi na całym obwodzie mieści się w zakresie ±0,5 mm

Rysunek 1a. Pas blachy przygotowany do gięcia

Rysunek 1b. Gotowy wieszak