

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

Oznaczenie kwalifikacji: **CES.02**

Numer zadania: **02**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

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

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **150** minut.

CES.02-02-23.06-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2023

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

Huta Szkła produkuje opakowania szklane przy użyciu automatu formującego rzędowego. Przeprowadź przez 60 minut obsługę automatu formującego wykonując następujące czynności:

- dokonaj bieżącej oceny wizualnej formowanych wyrobów,
- smaruj na bieżąco elementy formujące,
- zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu ZN gotowość do wymiany elementów formujących i po uzyskaniu zgody w obecności egzaminatora na wskazanym stanowisku zatrzymaj pracę sekcji automatu, następnie dokonaj wymiany przedformy, formy, ustnika i kiera w automacie formującym,
- po wymianie elementów formujących włącz pracę sekcji i kontynuuj mechaniczną produkcję opakowań szklanych,
- po uruchomieniu sekcji dokonaj bieżącej oceny wizualnej formowanych wyrobów.

Zakończenie pracy na automacie formującym zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu ZN.

Na stanowisku pomiarowym wykonaj pomiary wymiarów i wag pięciu wyrobów opakowań szklanych oznaczonych kolejno numerami od 1 do 5. Pomiary wykonaj odpowiednio z dokładnością 0,1 mm i 0,1 g. Wyniki dokonanych pomiarów zapisz w Tabeli 1. Zakończenie tych czynności zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu ZN.

Na stanowisku identyfikacji dokonaj identyfikacji sposobu formowania oraz określ ewentualne wady masy szklanej wyrobów oznaczonych numerami od 1 do 6. Wyniki identyfikacji oraz występujących wad zapisz w Tabeli 2. Zakończenie tych czynności zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu ZN.

Zadanie wykonaj na stanowiskach wyposażonych w materiały, narzędzia i sprzęt, przestrzegając zasad organizacji, bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska. Po zakończeniu pracy uporządkuj stanowisko.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 150 minut.

Ocenie podlegać będą 2 rezultaty:

- wyniki pomiarów opakowań szklanych – tabela 1,
- wyniki identyfikacji rodzaju formowania i wad wyrobów – tabela 2

oraz

przebieg obsługi automatu formującego rzędowego, wymiany elementów formujących oraz pomiarów i identyfikacji wyrobów i wad.

Tabela 1. Wyniki pomiarów opakowań szklanych

Numer wyrobu	Masa [g]	Wysokość [mm]	Wymiar zewnętrzny główki [mm]	Średnica otworu [mm]	Średnica korpusu [mm]
	2.	3.	4.	5.	6.
1					
2					
3					
4					
5					

Tabela 2. Wyniki identyfikacji rodzaju formowania i wad wyrobów

Numer wyrobu	Metoda formowania (wpisz mechaniczna lub ręczna)	Wady masy szklanej (wpisz smugi lub pęcherze lub kamienie lub brak wad)
	2.	3.
1		
2		
3		
4		
5		
6		