

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.01-01-23.06-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 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 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

Wykonaj zgodnie z rysunkiem 1 płytkę do wyciągania i obijania modeli.

Do wykonania płytki wykorzystaj blachę stalową o wymiarach 90,5x70,5x5 mm.

Następnie wykonaj pomiary wykonanej płytki na podstawie rysunku 2, a uzyskane wyniki pomiarów zapisz w tabeli.

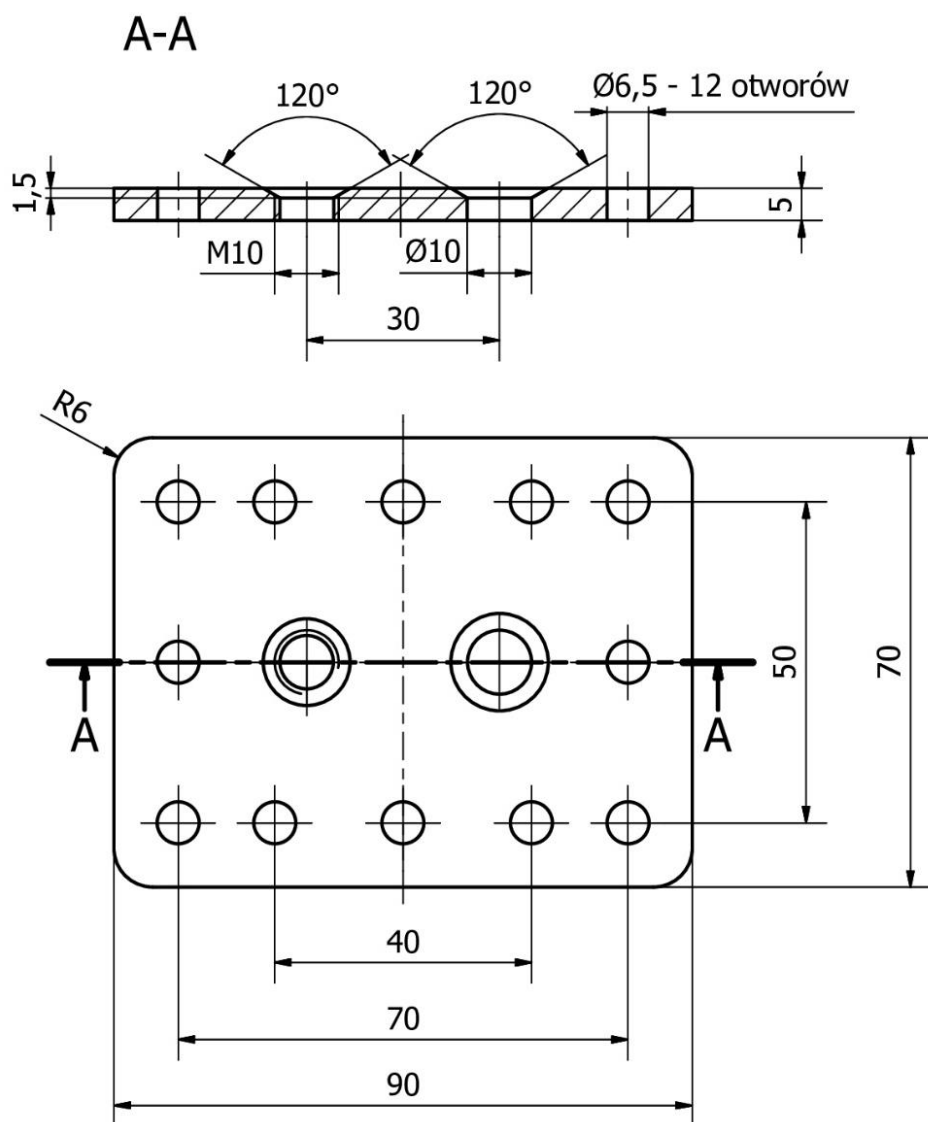
Narzędzia, przyrządy, urządzenia, materiały niezbędne do wykonania zadania znajdują się na stanowisku egzaminacyjnym.

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

Po zakończeniu zadania uporządkuj stanowisko pracy.

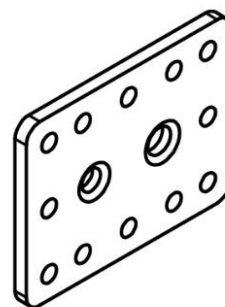
Tabela zalecanych wymiarów otworów pod gwinty metryczne

Gwint Metryczny M		
Oznaczenie gwintu	Skok gwintu P [mm]	Średnica wiertła [mm]
M6	1	5,0
M8	1,25	6,8
M10	1,5	8,5
M12	1,75	10,2



Uwagi:

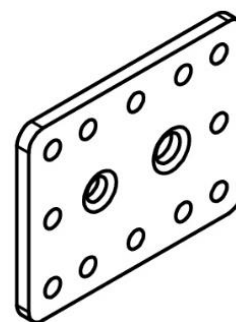
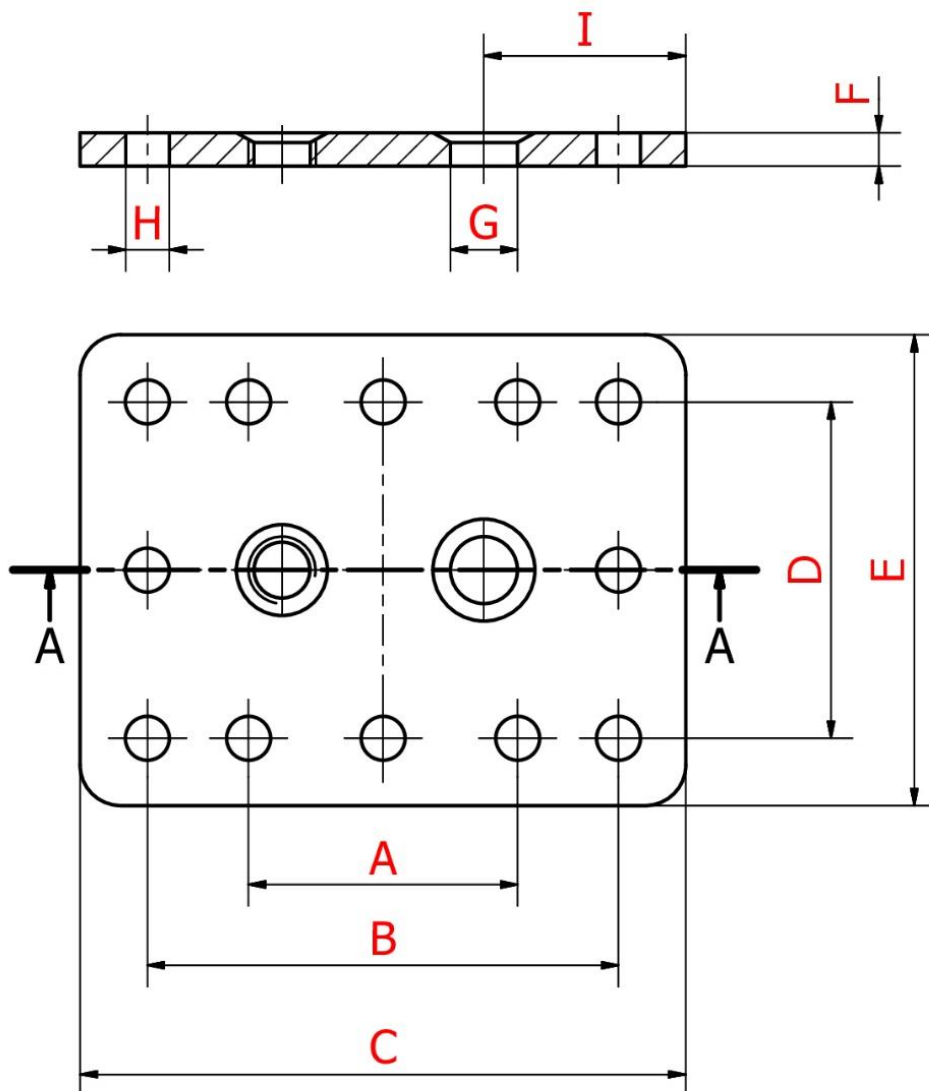
1. Ostre krawędzie stępić
2. Krawędzie otworów stępić fazą około 0,2x45°



Rysował	Sprawdził	Zatwierdził	Data	Masa 0,224 kg	Materiał S235JR
			Płytką do wyciągania i obijania modeli		
			Rysunek 1	Podziałka 1:1	Arkusz A4

Rysunek 1. Płytką do wyciągania i obijania modeli

A-A



Rysował	Sprawdził	Zatwierdził	Data	Masa 0,224 kg		Materiał S235JR
				Płytko do wyciągania i objania modeli		
Rysunek 2				Podziałka 1:1	Arkusz A4	

Rysunek 2. Wymiary płytki do wyciągania i objania modeli

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będą 2 rezultaty:

- płytka do wyciągania i obijania modeli,
- wyniki pomiarów płytki do wyciągania i obijania modeli - tabela

oraz

przebieg wykonywania płytki do wyciągania i obijania modeli.

Tabela. Wyniki pomiarów płytki do wyciągania i obijania modeli

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