



Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów prostych maszyn, urządzeń i narzędzi**

Oznaczenie kwalifikacji: **MG.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: **120** minut.

MG.01-01-21.06-SG

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2021

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 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 elementy zawiasu ceowego według rysunków wykonawczych MG.01-01 oraz MG.01-02. Uwaga: średnica wiertła pod gwint M8 wynosi 6,8 mm.

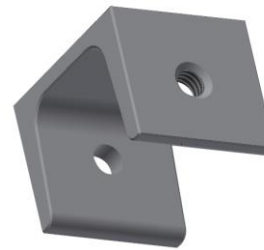
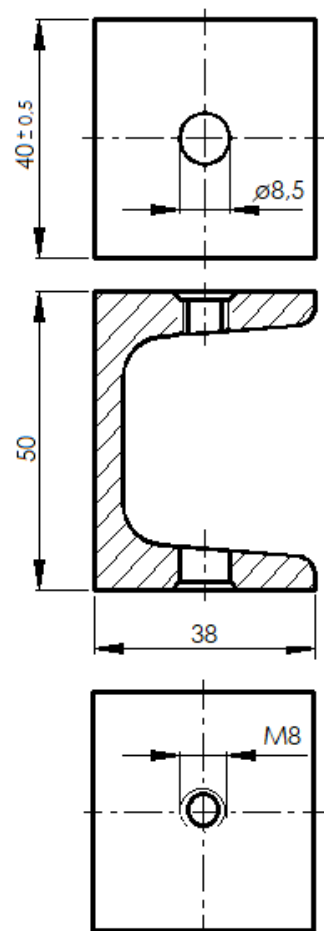
Po wykonaniu łba śruby zawiasu dokonaj kontroli jej wymiarów i oceń stan wykonanej przez siebie obróbki, a wyniki zapisz w tabeli kontrolno-pomiarowej zamieszczonej w arkuszu.

Zmontuj zawias ceowy zgodnie z rysunkiem montażowym MG.01-03.

Zadanie wykonaj na przygotowanym stanowisku pracy, gdzie znajdują się niezbędne materiały, narzędzia skrawające i sprzęt kontrolno-pomiarowy.

Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii podczas wykonywania prac obróbki ręcznej i maszynowej.

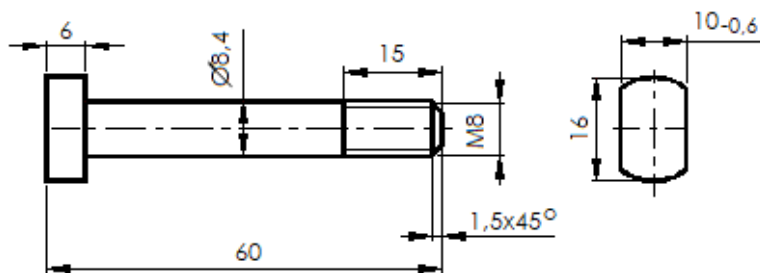
Po wykonaniu zadania oczyść narzędzia i uporządkuj stanowisko pracy.



Uwagi:
Ostre krawędzie stępić
Wielkość faz 1x45°

Sztuk 1	Nazwa części Ceownik	
Nr rys MG.01-01	Oznaczenie materiału Ceownik 50x38x40	Gatunek materiału S235JR

Rysunek MG.01-01



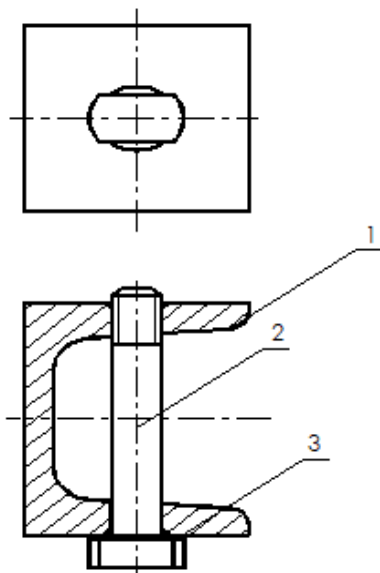
Uwagi:

Ostre krawędzie stępić

Wymiary nietolerowane wykonać z dokładnością $\pm 0,2$ mm

Sztuk 1	Nazwa części Śruba M8x60	
Nr rys MG.01-02	Oznaczenie materiału Pręt $\phi 16$ mm	Gatunek materiału S235JR

Rysunek MG.01-02



3.	Podkładka z otworem $\phi 8,5$	1	PN
2.	Śruba M8x60	1	S235JR
1.	Ceownik 50x38x40	1	S235JR
Nr cz.	Nazwa części	Sztuk	Materiał/norma
Nazwa podzespołu Zawias ceowy			Nr rysunku MG.01-03

Rysunek MG.01-03

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

- wykonany ceownik,
- wykonany łeb śruby zawiasu,
- wymiary łba śruby - tabela kontrolno-pomiarowa,
- zmontowany zawias ceowy

oraz

przebieg wykonania części i montażu uchwytu ceowego.

Tabela kontrolno-pomiarowa

Lp.	Wymiar/stan	Wymiar nominalny mm	Wynik pomiaru/stanu mm/stan
1.	Szerokość łba śruby pod klucz	10	
2.	Wysokość łba śruby	6	
3.	Brak ostrych krawędzi	TAK/NIE*	
*) Należy wpisać właściwy stan: TAK lub NIE			