

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE**  
**Rok 2019**  
**ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego**  
 Oznaczenie arkusza: **M.47-01-19.06**  
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.47**  
 Numer zadania: **01**

*Wypełnia egzaminator*

 Kod ośrodka       –      

 Kod egzaminatora        

 Data egzaminu            
*Dzień Miesiąc Rok*

 Godzina rozpoczęcia egzaminu   :  

Numer PESEL zdającego*										Numer stanowiska	

\* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

## **Egzaminatorze!**

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądanego rezultatu uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaz niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odręcznie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Numer stanowiska													
<b>Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny</b>													
<i>Egzaminator wpisuje <b>T</b>, jeżeli zdający spełnił kryterium albo <b>N</b>, jeżeli nie spełnił</i>													
<b>Rezultat 1: Wytrasowane miejsca wiercenia otworów i gniazd na złącza mimośrodowe i kołki montażowe</b>													
<i>Kryterium spełnione, jeżeli linie traserskie wyznaczające miejsca wiercenia mieszczą się we wskazanych wartościach tolerancji:</i>													
1	położenie gniazd w ścianie bocznej lewej i prawej na kołki montażowe zgodnie z rysunkiem: $\pm 1$ mm												
2	położenie gniazd w ścianie bocznej lewej i prawej na trzpień złącza mimośrodowego zgodnie z rysunkiem: $\pm 1$ mm												
3	położenie gniazd na kołki montażowe i trzpień mimośrodu w wieńcu dolnym zgodnie z rysunkiem: $\pm 1$ mm												
4	położenie gniazd na kołki montażowe i trzpień mimośrodu w wieńcu górnym zgodnie z rysunkiem: $\pm 1$ mm												
5	położenie gniazd na trzpienie dociągowe w wieńcu dolnym i wieńcu górnym zgodnie z rysunkiem: $\pm 1$ mm												

Numer  
stanowiska


**Rezultat 2: Elementy płytowe po obróbce – wyniki pomiarów w tabeli 1***Kryterium spełnione, jeżeli wynik pomiaru mieści się w granicach odchyłek granicznych:*

1	rozstawienie osi 2 otworów $\phi 8$ w wieńcu dolnym ( $160 \pm 1,2$ mm)						
2	odległość osi otworu $\phi 5$ od krawędzi boku szafki ( $37 \pm 0,8$ mm)						
3	odległość osi 2 otworów $\phi 15$ od krawędzi w wieńcu dolnym ( $24 \pm 0,5$ mm)						
4	głębokość 2 otworów $\phi 15$ w wieńcu dolnym ( $14 \pm 0,5$ mm)						
5	głębokość 2 otworów $\phi 8$ w wieńcu górnym ( $27 \pm 0,5$ mm)						
6	głębokość 2 otworów $\phi 5$ w boku szafki ( $12 \pm 0,5$ mm)						
7	głębokość wpustu w wieńcu szafki ( $8 \pm 0,5$ mm)						
8	głębokość wpustu w boku szafki ( $8 \pm 0,5$ mm)						
9	odległość krawędzi wpustu od krawędzi boku lub wieńca szafki ( $8 \pm 0,5$ mm)						

Numer  
stanowiska


**Przebieg 1: Wiercenie otworów i gniazd w ścianach bocznych***Zdający:*

1	dobrał oprzyrządowanie i wiertła do wiercenia na wiertarce wielowrzecionowej						
2	dobrał i ustawił parametry wiercenia gniazd w płytach wiórowych laminowanych						
3	zamocował wiertła $\phi 8$ w rozstawie zgodnym z rysunkiem (prawoskrętne i lewoskrętne)						
4	zamocował wiertła $\phi 5$ w rozstawie zgodnym z rysunkiem (prawoskrętne i lewoskrętne)						
5	wszystkie wiertła ustawił na jednakowej wysokości						
6	sprawił pewność zamocowania i rozstawienia wiertel						
7	uruchomił próbnie wiertarkę (na elemencie próbnym)						
8	zamocował i sprawdzał pewność zamocowania płyt (ściany boczne)						
9	podczas wiercenia stosował okulary ochronne						
10	wyłączył wiertarkę po zakończeniu wiercenia						

Numer  
stanowiska


**Przebieg 2: Wiercenie otworów i gniazd w wieńcu dolnym i górnym***Zdający:*

1	dokonał wymiany i zamocował wiertła $\phi 8$ na wiertarce wielorzecionowej w rozstawie zgodnym z rysunkiem (prawoskrętne i lewoskrętne)								
2	wykonał ustawienie wysokości i głębokości wiercenia gniazd i sprawdził na elemencie próbnym								
3	wykonał wiercenie gniazd zgodnie z dokumentacją rysunkową								
4	dobrał i zamocował wiertło o średnicy $\phi 15$ na wiertarce pionowej								
5	dokonał ustawienia parametrów wiercenia i sprawdził na elemencie próbnym								
6	wiercił gniazda na trzpienie dociągowe zgodnie z dokumentacją rysunkową								
7	podczas wiercenia stosował okulary ochronne								
8	wyłączał wiertarki po zakończeniu wiercenia								
9	zdemontował płyty i wiertła								
10	uporządkował stanowiska pracy, a odpady umieścił w wyznaczonym pojemniku								

Numer  
stanowiska


**Przebieg 3: Frezowanie wpustów w ścianach bocznych i wieńcu dolnym**

Zdający:

1	dobrał frez do frezowania wpustów na frezarce dolnowrzecionowej						
2	zamocował frez zgodnie z kierunkiem skrawania						
3	ustawił odległość i głębokość frezowania wpustu						
4	sprawił pewność zamocowania freza						
5	uruchomił próbnie frezarkę (na elemencie próbnym)						
6	frezował wpusty na ścianę tylną w ścianach bocznych i wieńcu dolnym zgodnie z założonym kierunkiem i parametrami						
7	podczas frezowania stosował okulary ochronne i maskę przeciwpyłową						
8	wyłączył frezarkę po zakończeniu frezowania						
9	zdemontował płytę i frez						
10	uporządkował stanowisko pracy, a odpady umieścił w wyznaczonym pojemniku						

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*

Dokumentacja dla egzaminatora:

