

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.04**
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.04-01-20.06-SG

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2020

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** przekaz 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

Przygotuj pilarkę do piłowania materiałów drewnopochodnych o wymiarach zgodnych z rysunkiem 1.

Posługując się dokumentacją techniczno-ruchową pilarki wzdłużno-poprzecznej dokonaj montażu wszystkich elementów obrabiarki, przyłącza zasilania elektrycznego, systemu odsysania wiórów oraz narzędzi niezbędnych do obróbki płyty wiórowej laminowanej, skontroluj prawidłowość ich zamocowania. Ustaw parametry skrawania korzystając z informacji zawartych w arkuszu egzaminacyjnym, tabliczkach znamionowych, instrukcji obsługi oraz DTR obrabiarki. Przeprowadź kontrolę działania pilarki poprzez próbne jej uruchomienie. Zgłaszaj przewodniczącemu ZN przez podniesienie ręki przygotowanie i gotowość do wykonania poszczególnych etapów prac związanych z jej przygotowaniem do piłowania.

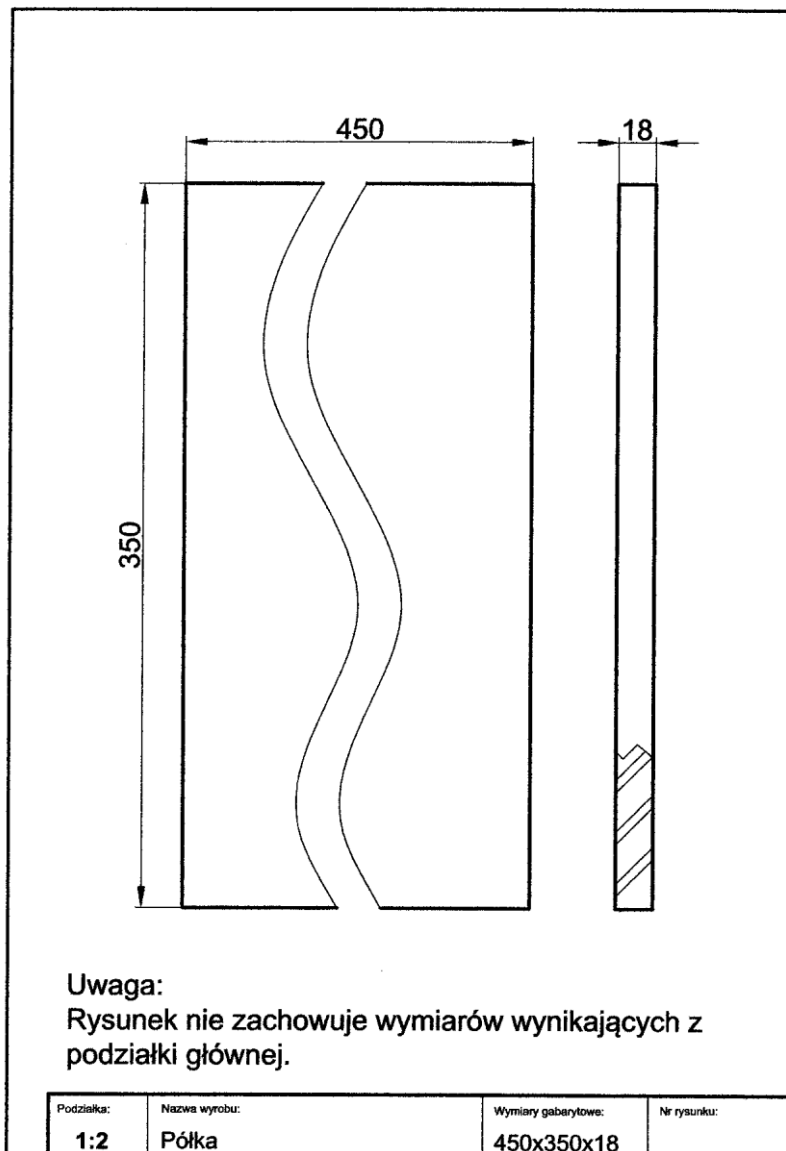
Pobierz materiał, wykonaj piłowanie/a kontrolne i zasadnicze, dokonaj korekty ustawień i regulacji. Skontroluj działanie podzespołów obrabiarki służących do jej ustawienia i pracy oraz zabezpieczenia. Efekty kontroli zanotuj w załączniku 1, wpisując informacje dotyczące stanu sprawności/działania oraz ewentualne uwagi.

Zadanie wykonaj na przygotowanym stanowisku pracy wyposażonym w niezbędne materiały, narzędzia i sprzęt oraz instrukcje maszyn zgodnie ze wskazówkami przedstawionymi w treści zadania. Przestrzegaj zasad organizacji pracy, przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisów przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska.

Wykonany element zasadniczy i arkusz egzaminacyjny pozostaw na uporządkowanym stanowisku pracy.

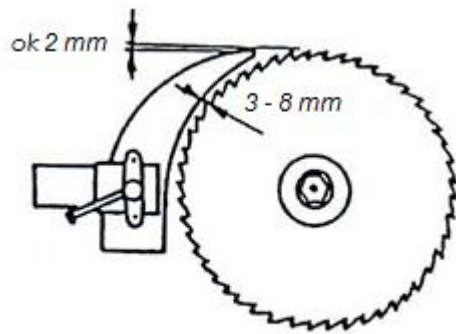
Wymagania dotyczące wykonania zadania

1. Kaptur osłonowy zamontowany zgodnie z zasadami umieszczonymi w DTR.
2. Prowadnica wzdłużna zachowuje równoległość względem pracujących pił.
3. Prowadnica/przykładnia (liniał zderzakowy) wózka (stołu) porzecznego zamontowana prostopadle do pracujących pił, a noniusz pomiarowy wskazuje prawidłowe wymiary.
4. Wykonywany rżaz piły podcinającej jest niewidzialny bez użycia lupy, liniału i innych przyrządów pomiarowych.
5. Ślad piły podcinającej nie powinien być szerszy od rżazu piły zasadniczej więcej niż 0,5 mm po obu stronach.
6. Piła podcinająca nie powinna zgłębiać się w obrabiany element więcej niż 3 mm.
7. Klin rozczepiający zamontowany w prawidłowej odległości względem piły głównej.
8. Przewód odsysający trociny dostosowany długością do potrzeb, nieuszkodzony, szczelny, trwale zamontowany.
9. Uzupełnij arkusz przeprowadzonej kontroli Załącznik 1, wpisując określenia dotyczące prawidłowości działania/sprawności elementów obrabiarki, np.: „sprawna/nie sprawna”, „działa/nie działa”, „działanie prawidłowe/ nie prawidłowe” lub inne określenia bliskoznaczne, oraz ewentualne uwagi dotyczące kontrolowanej części.
10. Piłowany element zachowuje wymiary zgodne z rysunkiem.

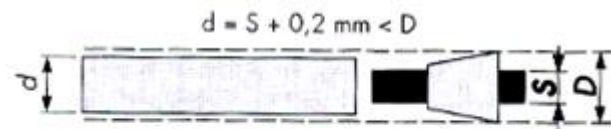


Rysunek 1. Półka (piłowany element)

Informacje dotyczące ustawienia klina względem piły i parametrów obróbki




Ustawienie klina względem piły

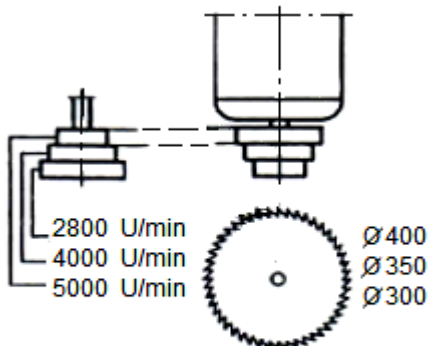


Grubość klina (d), korpus tarczy (S), szerokość zęba (D)

Klin musi być dopasowany do grubości tarczy piły. Grubość klina musi mieścić się w zakresie szerokości tarczy i zęba piły.

	U/min				
	2800	4000	5000		
					
	m/s				
∅250	37	52	66		
∅300	45	63	80		
∅350	52	73	105		
∅400	60	84			
∅450	68				

Prędkości kątowe w zależności od średnicy piły i obrotów



Zmiana prędkości obrotowej piły wrzecionka głównego

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenię podlegać będzie 5 rezultatów:

- montaż elementów obrabiarki,
- ustawienie piły,
- podłączenie do systemu odpylania,
- zamocowanie przewodnic i osłon,
- wykonany element

oraz

przebieg montażu i uruchomienia obrabiarki oraz kontroli działania obrabiarki.

Załącznik 1. Arkusz przeprowadzonej kontroli/przeglądu

Przedmiot kontroli	Wynik/rezultat działania	Uwagi
Wyłącznik awaryjny		
Zamocowanie osłon		
Mechanizm podnoszenia piły		
Mechanizm pochylania piły		
Hamulec awaryjny		
System odsysania wiórów		
Prawidłowość zamocowania przewodnic		
Ustawienie piły głównej z piłą podcinającą		