



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2021
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego**
Oznaczenie arkusza: **MG.04-01-21.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.04**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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 pożądane rezultaty 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, przekaż 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

Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Wyznaczone miejsca obróbki otworów i gniazd na złącza mimośrodowe i kołki ustalające na elementach z płyt wiórowych laminowanych

Uwaga! Oceny rezultatu należy dokonać po zgłoszeniu zdającego

1	położenie gniazd w ścianie bocznej na kołki ustalające zgodne z rysunkiem: ± 1 mm						
2	położenie gniazd w ścianie bocznej na trzpień złącza mimośrodowego zgodne z rysunkiem: ± 1 mm						
3	położenie gniazd na kołki ustalające i trzpień mimośrodu w wieńcu dolnym zgodne z rysunkiem: ± 1 mm						
4	położenie gniazd na trzpienie dociągowe w wieńcu dolnym zgodne z rysunkiem: ± 1 mm						

Rezultat 2: Położenie otworów, gniazd i wpustów po obróbce - tabela 1

Kryterium spełnione, jeżeli wymiar obróbkowy mieści się w granicach wskazanych odchyłek granicznych:

1	odległość osi otworu $\phi 5$ od krawędzi ściany bocznej szafki ($37^{\pm 0,8}$ mm)						
2	odległość osi 2 otworów $\phi 15$ od krawędzi w wieńcu dolnym ($24^{\pm 0,5}$ mm)						
3	głębokość 2 otworów $\phi 15$ w wieńcu dolnym ($14^{\pm 0,5}$ mm)						
4	głębokość 2 otworów $\phi 5$ w ścianie bocznej szafki ($12^{\pm 0,5}$ mm)						
5	głębokość wpustu w wieńcu dolnym szafki ($8^{\pm 0,5}$ mm)						
6	głębokość wpustu w ścianie bocznej szafki ($8^{\pm 0,5}$ mm)						
7	odległość osi otworów $\phi 5$ oraz $\phi 8$ od krótszej krawędzi ściany bocznej szafki ($9^{\pm 0,5}$ mm)						
8	odległość krawędzi wpustu od krawędzi ściany bocznej lub wieńca dolnego szafki ($8^{\pm 0,5}$ mm)						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wiercenie otworów i gniazd w ścianie bocznej*Zdający:*

1	sprawdził stan techniczny wiertarki wielowrzecionowej						
2	dobrał oprzyrządowanie i wiertła do wiercenia na wiertarce wielowrzecionowej						
3	zamocował wiertła $\phi 8$ (prawoskrętne i lewoskrętne)						
4	zamocował wiertła $\phi 5$ (prawoskrętne i lewoskrętne)						
5	ustawił wiertła na jednakową wysokość						
6	ustawił parametry wiercenia i sprawdził na elemencie próbnym oraz stosował środki ochrony indywidualnej						
7	wiercił gniazda, przestrzegając przepisów bhp						

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

1	zamocował wiertła $\phi 8$ na wiertarce wielowrzecionowej (prawoskrętne i lewoskrętne)						
2	ustawił wysokość i głębokość wiercenia gniazd i sprawdził na elemencie próbnym						
3	wiercił gniazda, przestrzegając przepisów bhp oraz stosował środki ochrony indywidualnej						
4	zamocował wiertło o średnicy $\phi 15$						
5	ustawił parametry wiercenia i sprawdził na elemencie próbnym						
6	wiercił gniazda na trzpienie dociągowe, przestrzegając przepisów bhp						
7	zdemontował płyty i wiertła						
8	uporządkował stanowiska pracy, a odpady umieścił w pojemniku						

Numer
stanowiska

Przebieg 3: Frezowanie wpustów w ścianie bocznej i wieńcu dolnym

Zdający:

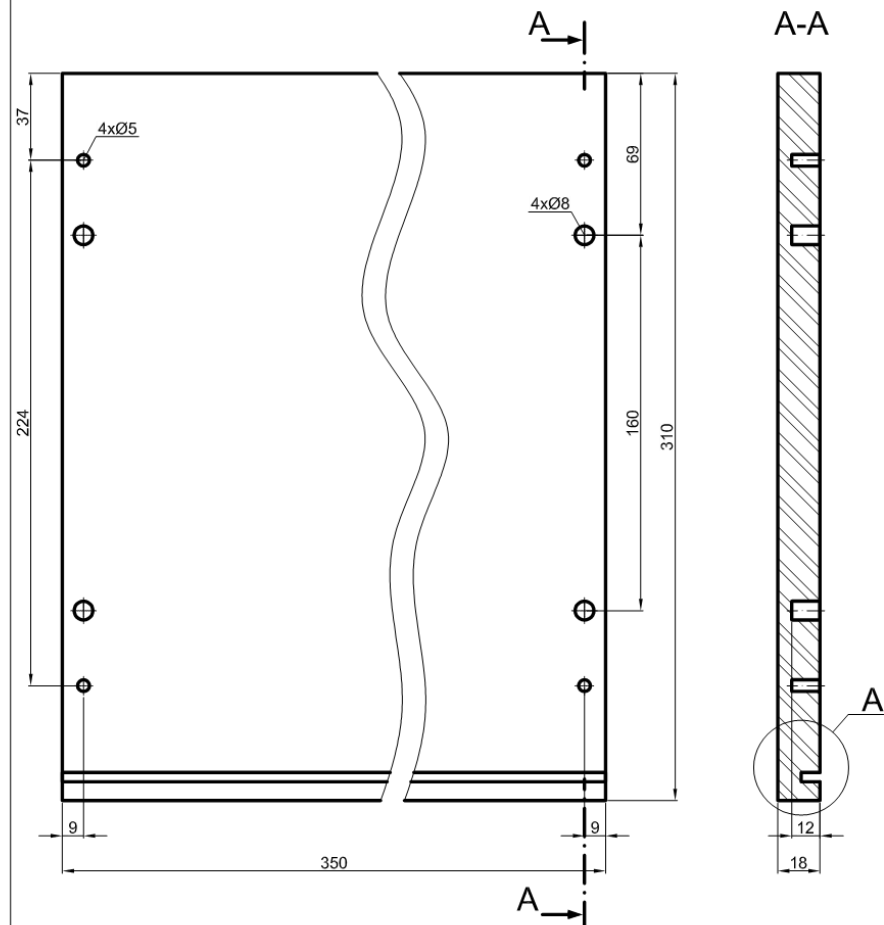
1	sprawdził stan techniczny frezarki dolnowrzecionowej						
2	dobrał średnicę i szerokość freza do wykonania wpustu						
3	dobrał prędkość obrotową wrzeciona obrabiarki do średnicy freza						
4	dobrał kierunek obrotów wrzeciona						
5	ustawił frez względem stołu oraz prowadnic frezarki oraz wykonał próbną operację						
6	przestrzegał przepisów BHP oraz stosował niezbędne środki ochrony indywidualnej						
7	ustawił głębokość frezowania i sprawdził na elemencie próbnym						
8	frezował wpusty na ścianę tylną w ścianie bocznej i wieńcu dolnym, przestrzegając przepisów bhp, stosował okulary ochronne						
9	zdemontował frez i uporządkował stanowisko pracy, a odpady umieścił w pojemniku						

Egzaminator

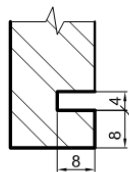
imię i nazwisko

.....

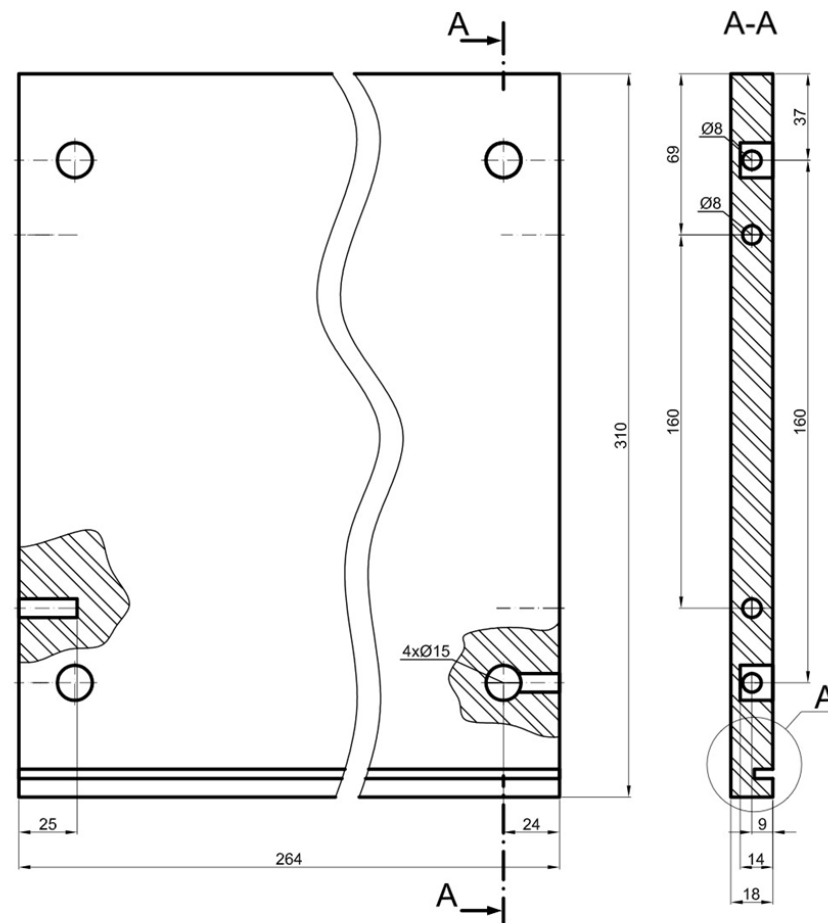
data i czytelny podpis



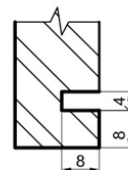
A (1:1)



Podziałka:	Nazwa wyrobu:	Wymiary gabarytowe	Nr rysunku:
1:2	Ściana boczna szafki	350x310x18	01.01



A (1:1)



Podziałka:	Nazwa wyrobu:	Wymiary gabarytowe	Nr rysunku:
1:2	Wieniec dolny szafki	264x310x18	01.02