

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.04-01-21.06-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 zapisz 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 obróbkę elementów z przygotowanych płyt wiórowych laminowanych zgodnie z rysunkami 1 i 2. Zakres wykonywanych prac związanych z obróbką elementów obejmuje:

1. wiercenie otworów i gniazd na kołki ustalające i złącza mimośrodowe,
2. frezowanie wpustów na ścianę tylną.

Zadanie wykonaj na obrabiarkach skrawających wyposażonych w niezbędne oprzyrządowanie, narzędzia skrawające, instrukcje obsługi obrabiarek oraz tabele parametrów skrawania dla danej obrabiarki w odniesieniu do zastosowanych materiałów obrabianych i narzędzi skrawających.

Przed wykonaniem obróbki:

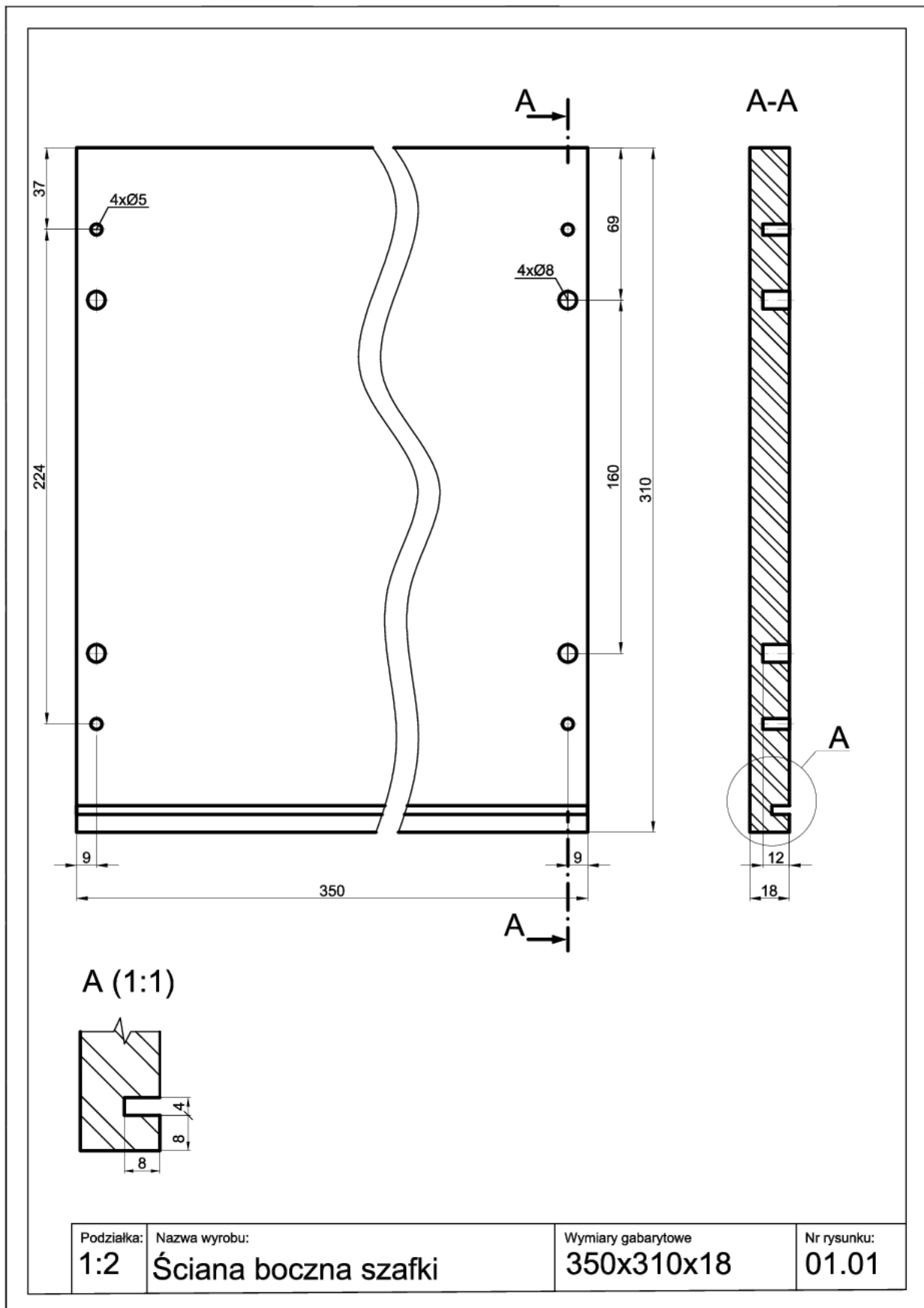
- wytrasuj miejsca wiercenia otworów i gniazd w przygotowanych elementach zgodnie z rysunkami, a następnie zgłoś przewodniczącemu ZN, gotowość do oceny,
- dobierz oprzyrządowanie i narzędzia skrawające,
- dobierz i nastaw wymagane parametry obróbki,
- sprawdź dokładność ustawienia narzędzi i parametrów obróbki poprzez próbne uruchomienie obrabiarek z zastosowaniem elementów próbnych.

Zgłaszaj przewodniczącemu ZN gotowość do wykonania obróbki płyt na każdym stanowisku pracy.

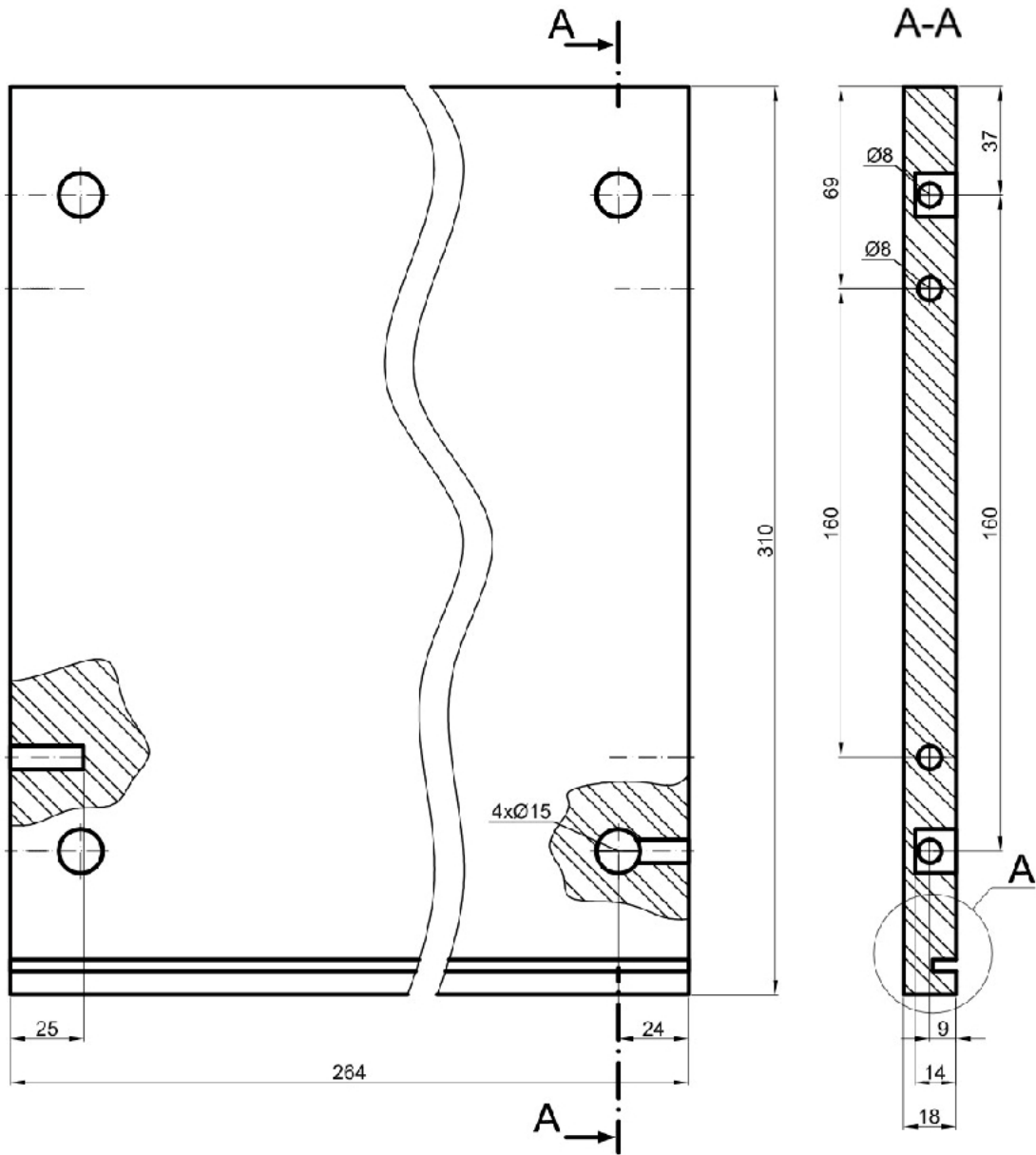
Po wykonaniu obróbki zdemontuj narzędzia skrawające oraz sprawdź uzyskane wymiary obróbkowe. Wyniki pomiarów zapisz w tabeli 1.

Przestrzegaj zasad organizacji pracy, ergonomii, przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska. Obrobione elementy i arkusz egzaminacyjny pozostaw na uporządkowanym stanowisku pracy.

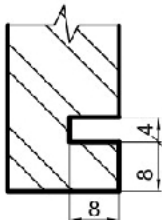
Rysunek 1. Ściana boczna szafki (1 szt.)



Rysunek 2. Wieniec dolny szafki (1 szt.)



A (1:1)



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

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegać będą 2 rezultaty:

- wyznaczone miejsca obróbki otworów i gniazd na złącza mimośrodowe i kołki ustalające na elementach z płyt wiórowych laminowanych,
- położenie otworów, gniazd i wpustów po obróbce - tabela 1.

oraz przebieg:

- wiercenia otworów i gniazd w ścianie bocznej,
- wiercenia otworów i gniazd wieńcu dolnym,
- frezowania wpustów w ścianie bocznej i wieńcu dolnym.

Tabela 1. Położenie otworów gniazd i wpustów po obróbce

Lp.	Wymiary obróbkowe mm	Wymiar z odchyłkami granicznymi mm*	Wymiar zmierzony przez zdającego mm	Wymiar zmierzony przez egzaminatora mm
1.	odległość osi otworu $\varnothing 5$ od krawędzi boku szafki (wym. 37 mm)	$37^{\pm 0,8}$		
2.	odległość osi otworów $\varnothing 15$ od krawędzi w wieńcu dolnym (wym. 24 mm)	$24^{\pm 0,5}$		
3.	głębokość otworu $\varnothing 15$ w wieńcu dolnym (wym. 14 mm)	$14^{\pm 0,5}$		
4.	głębokość otworu $\varnothing 5$ w boku szafki (wym. 12 mm)	$12^{\pm 0,5}$		
5.	głębokość wpustu w boku szafki (wym. 8 mm)	$8^{\pm 0,5}$		
6.	głębokość wpustu w wieńcu szafki (wym. 8 mm)	$8^{\pm 0,5}$		
7.	odległość krawędzi wpustu od krawędzi boku lub wieńca szafki (wym. 8 mm)	$8^{\pm 0,5}$		
8.	odległość osi otworów $\varnothing 5$ oraz $\varnothing 8$ od krawędzi krótszej boku szafki (wym. 9 mm)	$9^{+0,5}$		

* odchyłki graniczne wymiarów wg ISO 2768-1