

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2022
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego**
 Oznaczenie arkusza: **DRM.02-01-22.06-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **DRM.02**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**
Wypełnia egzaminator

 Kod ośrodka

--	--	--	--	--	--

 –

--	--	--	--	--	--

 Kod egzaminatora

--	--	--	--	--	--

 Data egzaminu

--	--	--	--	--	--	--	--

 Dzień Miesiąc Rok

 Godzina rozpoczęcia egzaminu

--	--

 :

--	--

Numer <i>PESEL</i> 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, prześlij 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.

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Zdemontowana osłona i noże

1	Strugarka wyłączona z zasilania prądu						
2	Tabliczka ostrzegawcza umieszczona na stole obrabiarki						
3	Prowadnica materiału odsunięta						
4	Osłona wału nożowego zdemontowana						
5	Osłona wału nożowego odłożona we wskazane miejsce						
6	Komplet stępionych noży zdemontowany						
7	Komplet stępionych noży odłożony we wskazane miejsce						

Rezultat 2: Zamocowane noże w wale

Po zgłoszeniu przez zdającego gotowości do oceny egzaminator powinien sprawdzić zamocowanie noży przed rozpoczęciem strugania i próbnym uruchomieniem.

Po zakończonym egzaminie egzaminator dokunuje pomiaru wysokości noży czujnikiem zegarowym z dokładnością $\pm 0,05 \text{ mm}$ (R.2.6).

1	Komplet ostrych noży w wale nożowym zamocowany						
2	Śruby dociskowe listew dociskowych dokręcone z odpowiednią siłą						
3	Noże nie wystają poza powierzchnie boczne wału						
4	Listwy dociskowe nie wystają poza powierzchnie boczne wału						
5	Krawędzie tnące noży na całej długości nieuszkodzone						
6	Noże zamocowane na jednakowej wysokości względem powierzchni roboczej stołu odbiorczego.						

Rezultat 3: Przygotowana strugarka do pracy

1	Prowadnica zamontowana stabilnie						
2	Prowadnica zachowuje kąt 90 stopni w stosunku do stołów roboczych strugarki						
3	Stół podawczy ustawiony w przedziale wióra od 0,5 do 2,0 mm						
4	Oslona wału nożowego zamontowana stabilnie na odpowiedniej wysokości						
5	Zasilanie prądu elektrycznego podłączone						
6	Stoły strugarki bez zbędnych narzędzi i przedmiotów						

Rezultat 4: Jakość powierzchni elementu po struganiu

1	Powierzchnie bazowe elementu względem siebie pod kątem 90°						
2	Powierzchnie bazowe elementu na całej długości prostolinijne						
3	Powierzchnie bez zerwanych końcówek						
4	Powierzchnie na całej długości bez fal o głębokości większej niż 0,5 mm						

Przebieg 1: Przebieg demontażu osłony i noży

Zdający:

1	postawił tabliczkę informacyjną o naprawie						
2	odłączył i sprawdził zasilanie obrabiarki						
3	wykonał czynności demontażu osłony i noży						
4	używał narzędzi i urządzeń zgodnie z ich przeznaczeniem						
5	zabezpieczył osłonę przed uszkodzeniem i odłożył we wskazanym miejscu						
6	odłożył noże we wskazane miejsce						
7	stosował środki ochrony osobistej						
8	przestrzegał zasad bhp i ochrony p.poz.						
9	zachowywał porządek na stanowisku pracy						

Przebieg 2: Przebieg przygotowania strugarki do pracy

Zdający:

1	stosował przyrząd do ustawiania noży						
2	sprawił prawidłowość zamocowania i ustawienia noży strugarskich						
3	ustawił położenie stołu podawczego						
4	sprawił przed rozpoczęciem pracy prawidłowość zamocowania osłon i prowadnic						
5	włączył włącznik główny i uruchomił próbnie obrabiarkę						
6	wykonał próbne struganie powierzchni						
7	przestrzegał zasad bhp i ochrony p.poz.						
8	zachowywał ład i porządek na stanowisku pracy						

Numer
stanowiska

Przebieg 3: Przebieg strugania elementu

Zdający:

1	wykonał struganie pierwszej powierzchni bazowej						
2	wykonał struganie drugiej powierzchni bazowej pod kątem 90 stopni						
3	dokonał kontroli jakości struganych powierzchni						
4	sprawdził wartość kąta (90 stopni) między struganymi płaszczyznami, dokonał ewentualnej korekty ustawienia prowadnicy						
5	używał ochronników wzroku i słuchu podczas obsługi obrabiarki						
6	przestrzegał zasad bezpiecznej pracy podczas strugania						
7	uporządkował stanowisko po zakończonej pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis