

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2023
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego**
 Oznaczenie arkusza: **DRM.02-01-23.06-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, 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: Zdemontowany pas klinowy

1	Zdemontowana osłona kół pasowych						
2	Napinacz pasa klinowego poluzowany						
3	Pas klinowy usunięty						
4	Koła pasowe oczyszczone z zabrudzeń						
5	Pas klinowy odłożony we wskazane miejsce						

Rezultat 2: Zamontowany nowy pas klinowy

Po zamontowaniu pasa klinowego zdający zgłasza gotowość do oceny

1	Pas klinowy zgodny z DTR						
2	Pas klinowy założony na koła pasowe						
3	Zamocowanie pasa klinowego zapewnia uzyskanie prędkości obrotowej wrzeciona dopasowanej do średnicy wiertła zgodnie z Tabelą 1						
4	Pas klinowy napięty i nie ślizga się na kołach pasowych po uruchomieniu						
5	Osłona kół pasowych zamocowana						

Rezultat 3: Ustawione parametry obróbki

1	Wiertło Ø 35 mm z ostrzem z węglików spiekanych						
2	Wiertło zamocowane trwale w uchwycie wiertarskim zgodnie z instrukcją obsługi wiertarki						
3	Przykładnia zamocowana w odległości 22 mm do środka gniazda ± 1 mm						
4	Ogranicznik lewy zamocowany w odległości umożliwiającej wykonanie gniazda zgodnie z Rysunkiem 1 ± 1 mm						
5	Ogranicznik prawy zamocowany w odległości umożliwiającej wykonanie gniazda zgodnie z Rysunkiem 1 ± 1 mm						
6	Głębokość wiercenia gniazda zgodna z Rysunkiem 1 ± 1 mm						

Rezultat 4: Wykonane gniazda w elemencie

1	Gniazda położone zgodnie z Rysunkiem 1						
2	Krawędzie gniazd w odległości od dolnej i górnej powierzchni zgodnie z Rysunkiem 1 ± 1 mm						
3	Gniazda w odległości od dłuższej krawędzi zgodnie z Rysunkiem 1 ± 1 mm						
4	Gniazda o głębokości zgodnie z Rysunkiem 1 ± 1 mm						
5	Krawędzie gniazd bez wyrwań						

Przebieg 1: Przebieg demontażu pasa klinowego

Zdający:

1	wykonał czynności demontażu zgodne z zakresem prac						
2	posługiwał się odpowiednimi narzędziami						
3	zabezpieczał części przed uszkodzeniem						
4	oczyścił zdemontowane elementy						
5	nie uszkodził mechanicznie kół pasowych						
6	podczas wykonywania zadania utrzymywał porządek na stanowisku pracy						
7	przestrzegał zasad bhp i ochrony p.poż. podczas demontażu						
8	odkładał narzędzia w miejscu nieutrudniającym pracę						

Przebieg 2: Przebieg przygotowania wiertarki do pracy

Zdający:

1	dobrał właściwy rozmiar paska klinowego na podstawie DTR						
2	zamontował pas klinowy i dokonał jego napięcia						
3	ustawił położenie paska klinowego uzyskując żądane obroty wrzeciona						
4	zamocował osłonę kół pasowych						
5	zamontował przykładnię z ogranicznikami						
6	zamocował wiertło w uchwycie wiertarskim						
7	ustawił i sprawdził parametry wiercenia						
8	zamocował osłonę wrzeciona z wiertłem						
9	wykonał próbne wiercenie gniazd						
10	sprawił i skorygował ustawienia parametrów wiercenia						

Numer
stanowiska

Przebieg 3: Przebieg wiercenia gniazd

Zdający:

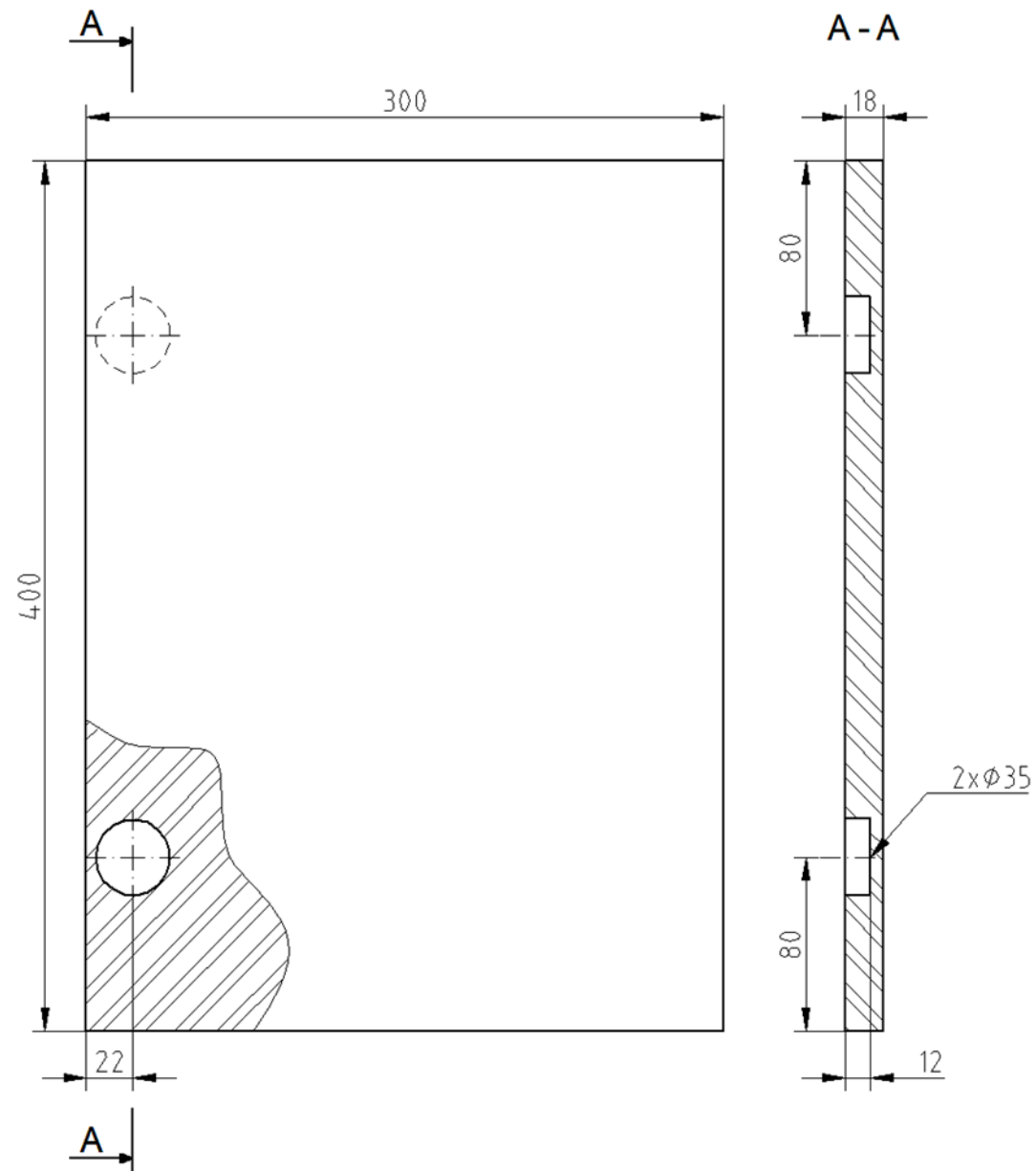
1	wywiercił dwa gniazda						
2	kontrolował poprawność wykonania wiercenia						
3	stosował sprzęt kontrolno-pomiarowy						
4	używał środków ochrony osobistej						
5	utrzymywał dłonie w bezpiecznej odległości od narzędzia skrawającego						
6	utrzymywał ład i porządek na stanowisku pracy, po wykonaniu prac uporządkował stanowisko pracy						
7	przestrzegał zasad bhp i ochrony p.poż. podczas wykonywania gniazd						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 1. Drzwi szafki nocnej