

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2024
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego**
Oznaczenie arkusza: **DRM.02-01-24.06-SG**
Symbol 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 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: Dobrany i zamocowany zestaw wiertel w obrabiarce

Uwaga: Rezultat R.1 należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego gotowości do wykonania próbnego wiercenia

1	Dobre wiertła: dwa prawoskrętne, jedno lewoskrętne lub jedno prawoskrętne, dwa lewoskrętne						
2	Wszystkie dobre wiertła o jednakowej długości						
3	Wszystkie wiertła o średnicy 8 mm						
4	Wiertła zamocowane w uchwytych wrzecion w suporcie wiercącym obrabiarki						
5	Wiertła zamocowane w uchwytych wrzecion w sposób uniemożliwiający ich rozłączenie w czasie pracy obrabiarki						
6	Wiertła zamocowane w uchwytych wrzecion w suporcie wiercącym obrabiarki zgodnie z kierunkiem obrotów poszczególnych wrzecion						

Rezultat 2: Ustawione parametry wiercenia

Uwaga: Rezultat R.2 należy ocenić po zgłoszeniu gotowości przez zdającego

1	Odległość osi pierwszego wiertła od strony przykładni zgodna z Rysunkiem 1						
2	Głębokość wiercenia w powierzchni wąskiej elementu 25 mm						
3	Głębokość wiercenia na szerokiej powierzchni elementu 12 mm						
4	Rozstaw wiertel pomiędzy osią pierwszego a drugiego wiertła 128 mm						
5	Rozstaw wiertel pomiędzy osią drugiego a trzeciego wiertła 160 mm						

Rezultat 3: Wykonane gniazda pod kołki meblowe w elemencie

1	Głębokość gniazda w powierzchni wąskiej $25 \pm 0,5$ mm						
2	Głębokość gniazda w powierzchni szerokiej $12 \pm 0,5$ mm						
3	Odległość osi pierwszego gniazda w wąskiej powierzchni od dłuższej okleinowanej wąskiej powierzchni bazowej $37 \pm 0,2$ mm						
4	Odległość osi pierwszego gniazda na powierzchni szerokiej od dłuższej okleinowanej wąskiej powierzchni bazowej $37 \pm 0,2$ mm						
5	Odległość osi gniazd na powierzchni szerokiej od krótszej okleinowanej wąskiej powierzchni bazowej $9 \pm 0,2$ mm						
6	Odległość osi gniazd w powierzchni wąskiej elementu do powierzchni szerokiej elementu $9 \pm 0,2$ mm						
7	Rozstaw gniazd w wąskiej powierzchni elementu zgodny z Rysunkiem 1						
8	Rozstaw gniazd w szerokiej powierzchni elementu zgodny z Rysunkiem 1						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg przygotowania obrabiarki do pracy

Zdający:

1	zapoznał się z instrukcją obsługi i dokumentacją DTR						
2	wyłączył wyłącznik główny, sprawdził stan techniczny wiertarki						
3	przygotował do pracy suport wiercący mocując zestaw dobranych wiertel						
4	regulował głębokość wiercenia poziomego						
5	regulował głębokość wiercenia pionowego						
6	regulował wysokość wiercenia dla wiercenia w wąskiej powierzchni						
7	zamocował i ustawił przykładnię na stole wiertarki						
8	zamocował i ustawił dociski						
9	wykonał próbne wiercenie poziome i pionowe						
10	sprawił poprawność ustawienia parametrów wiercenia						

Numer
stanowiska

Przebieg 2: Przebieg wiercenia gniazd pod kołki meblowe

Zdający:

1	wiercił gniazda w wąskiej powierzchni elementu						
2	wiercił gniazda na szerokiej powierzchni elementu						
3	sprawdzał głębokość i położenie gniazd zgodnie z Rysunkiem 1						
4	stosował sprzęt kontrolno-pomiarowy						
5	używał ochraniaczy słuchu						
6	używał okularów ochronnych						
7	utrzymywał dłonie w bezpiecznej odległości od docisków i narzędzi skrawających						
8	uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

