

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.02-02-24.06-SG**
 Symbol kwalifikacji: **DRM.02**
 Numer zadania: **02**
 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 gotowości przez zdającego do wykonania próbnego wiercenia

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

Rezultat 2: Przygotowana obrabiarka do pracy

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

1	Sprawdzony stan techniczny obrabiarki przy wyłączonym wyłączniku głównym						
2	Suport wiercący ustawiony i zabezpieczony do wiercenia pionowego						
3	Zamocowana przykładnia na stole obrabiarki						
4	Odległość osi pierwszego wiertła od strony przykładni zgodna z Rysunkiem 1						
5	Ustawiony ogranicznik wiercenia na głębokość gniazd zgodnie z Rysunkiem 1						
6	Ustawiony ogranicznik wiercenia od krótszej wąskiej powierzchni elementu zgodnie z Rysunkiem 1						
7	Ustawione dociski nad elementem (min.2), element podczas pracy jest trwale unieruchomiony						
8	Włączony włącznik główny, wykonane próbne uruchomienie obrabiarki						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Wykonane gniazda pod kołki meblowe i trzpień łącz mimośrodowych

Uwaga: Rezultat R.3 należy ocenić po wykonaniu zadania

1	Głębokość gniazd w powierzchni szerokiej $12 \pm 0,5$ mm						
2	Odległość osi pierwszego gniazda na powierzchni szerokiej od dłuższej okleinowanej wąskiej powierzchni bazowej $37 \pm 0,2$ mm						
3	Odległość osi gniazd na powierzchni szerokiej od krótszej okleinowanej wąskiej powierzchni bazowej $59 \pm 0,2$ mm						
4	Rozstaw gniazd w szerokiej powierzchni elementu zgodny z Rysunkiem 1						
5	Średnice gniazd w szerokiej powierzchni elementu zgodne 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 pionowego						
5	zamocował i ustawił przykładnię na stole wiertarki						
6	regulował położenie przykładni i ograniczników						
7	zamocował i ustawił dociski						
8	wykonał próbne wiercenie pionowe						
9	sprawił poprawność ustawienia parametrów wiercenia						

Numer
stanowiska

Przebieg 2: Przebieg wykonania gniazd pod kołki meblowe i trzpieni złącz mimośrodowych

Zdający:

1	wiercił gniazda na szerokiej powierzchni elementu						
2	sprawdzał głębokość i położenie gniazd zgodnie z Rysunkiem 1						
3	stosował sprzęt kontrolno - pomiarowy						
4	używał ochraniaczy słuchu						
5	używał okularów ochronnych						
6	utrzymywał dłonie w bezpiecznej odległości od docisków i narzędzi skrawających						
7	zachowywał ład i porządek podczas pracy, nie gromadził narzędzi i innych przedmiotów na stole wiertarki						
8	uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek 1. Element płyty laminowanej

