

Nazwa kwalifikacji: **Obsługa i monitorowanie urządzeń i maszyn sterowanych cyfrowo do produkcji drzewnej**
Symbol kwalifikacji: **DRM.09**
Numer zadania: **02**
Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

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

Numer stanowiska

--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **120** minut

DRM.09-02-26.06-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2026

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL*, numer stanowiska i naklej naklejkę** z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 5 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
3. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
4. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
5. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
6. 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.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty jego wykonania oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. 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

** w przypadku otrzymania naklejki

Zadanie egzaminacyjne

Na obrabiarce sterowanej cyfrowo wykonaj obróbkę wierceniem czoła szuflady z płyty MDF, zgodnie z dokumentacją rysunkową.

Uruchom obrabiarkę zgodnie z procedurą zawartą w dokumentacji techniczno-ruchowej (DTR). Skontroluj działanie systemów bezpieczeństwa oraz dokonaj wizualnej oceny stanu technicznego obrabiarki. Wyniki kontroli zapisz w tabeli 1.

Na podstawie rysunku 1 dobierz odpowiednie narzędzia skrawające. Z informacji podanych w programie CZOLO_SZUFLADY_EGZAMIN_W odczytaj rodzaj, wymiary i typ niezbędnych wiertel oraz uchwytów. Spośród dostępnych na stanowisku narzędzi i oprzyrządowania dobierz i zamontuj w maszynie niezbędny zestaw do wykonania obróbki. W razie potrzeby dokonaj niezbędnych regulacji poszczególnych wiertel w uchwytach. Umieść materiał w obrabiarce i skontroluj jego prawidłowe zamocowanie.

Uwaga: Zgłoś przez podniesienie ręki gotowość do oceny przygotowania obrabiarki do pracy. Po uzyskaniu zgody przystąp do wykonywania dalszych prac.

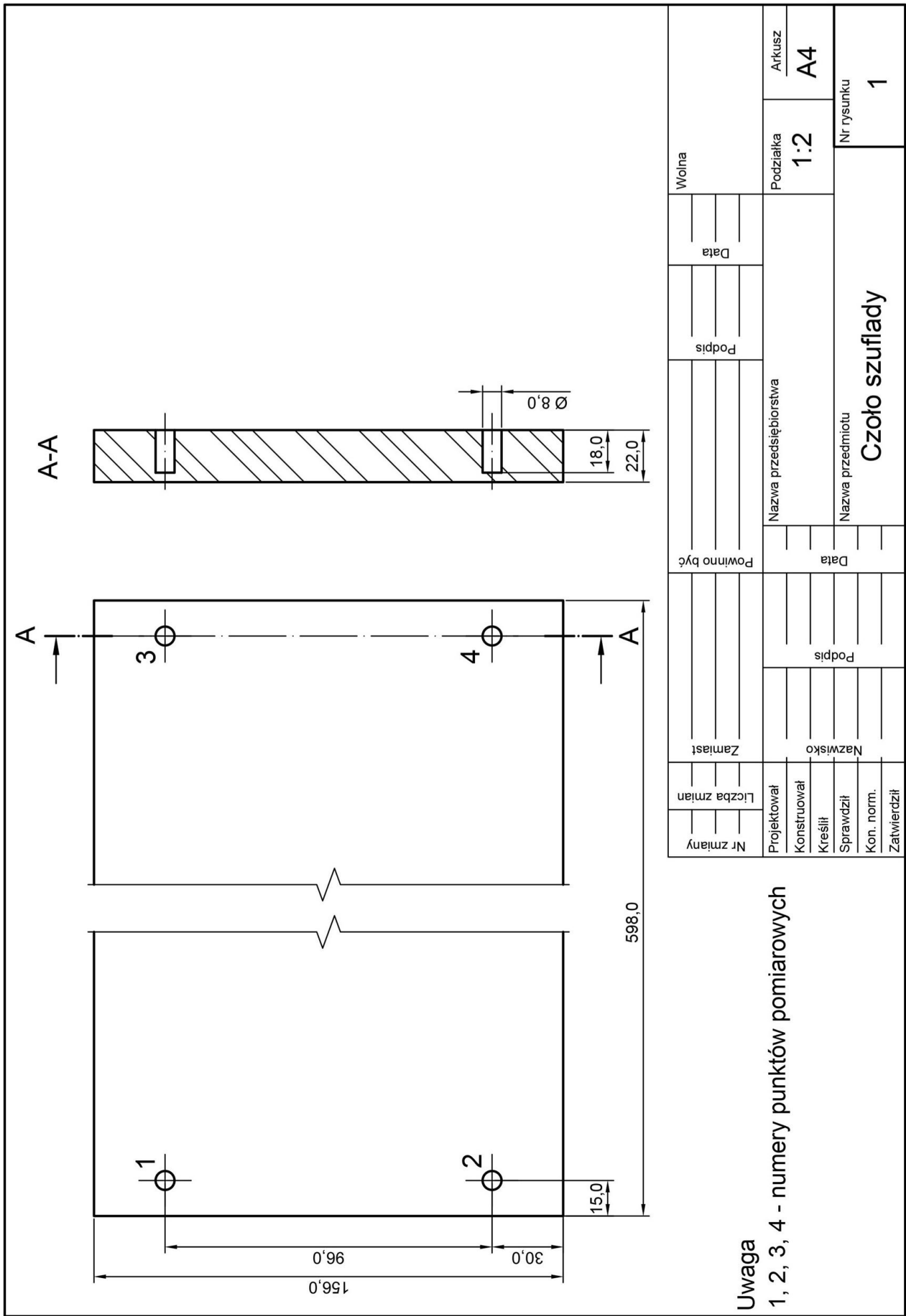
Dokonaj obróbki elementu monitorując pracę maszyny, następnie zdemontuj element i oceń jakość obróbki. W razie potrzeby wprowadź niezbędne korekty, pobierz nową formatkę i ponownie wykonaj obróbkę. Oznacz wykonany element przeznaczony do oceny swoim numerem PESEL.

Następnie wypełnij tabelę 2 wpisując wyniki pomiarów wykonanego elementu.

Wykonany element oraz arkusz egzaminacyjny pozostaw na stanowisku do oceny. Wyłącz obrabiarkę zgodnie z instrukcją obsługi.

Zadanie wykonaj na przygotowanym stanowisku pracy wyposażonym w obrabiarkę oraz niezbędne materiały, narzędzia i oprzyrządowanie. Przestrzegaj zasad organizacji pracy, przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisów przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska. Po zakończeniu pracy uporządkuj stanowisko pracy.

Uwaga: Do wykonania wiercenia czoła szuflady zgodnie z dokumentacją technologiczną masz do dyspozycji 3 formatki.



Rysunek 1. Czoło szuflady
Strona 3 z 5

Uwaga
1, 2, 3, 4 - numery punktów pomiarowych

Nr zmiany		Liczba zmian	Zamias	Powinno być		Podpis	Data	Wolna	Podziałka		Arkusz
Projektował		Konstruował	Kreślił	Nazwa przedsięwzięcia		Podpis		1:2		A4	
Sprawdził		Kon. norm.	Zatwierdził	Nazwa przedmiotu		Data		Nr rysunku		1	

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie będą podlegać 4 rezultaty:

- wypełniony arkusz przeprowadzonej kontroli obrabiarki - tabela 1,
 - obrabiarka sterowana cyfrowo przygotowana do wiercenia,
 - czoło szuflady z wywierconymi otworami,
 - wypełniony arkusz przeprowadzonej kontroli obróbki elementu – tabela 2
- oraz
- przebieg kontroli obrabiarki i przygotowania jej do pracy oraz obróbki wierceniem czoła szuflady.

Tabela 1. Arkusz przeprowadzonej kontroli obrabiarki

Lp.	Przedmiot kontroli	Wynik / rezultat kontroli (w poz. 1 i 3 zaznacz X właściwe pole, w poz. 2 wpisz odczytaną wartość)	Uwagi
1.	Wyłącznik awaryjny	☐ Działa ☐ Nie działa	
2.	Wartość ciśnienia powietrza w instalacji maszyny odczytana na manometrze	 bar	
3.	System odwiórowywania (sprawdzenie wizualne stanu technicznego)	☐ Sprawny ☐ Niesprawny	

Miejsca na notatki
(niepodlegające ocenie)

Tabela 2. Arkusz przeprowadzonej kontroli obróbki elementu

Lp.	Przedmiot kontroli	Wynik / rezultat kontroli
1.	Wymiary gabarytowe elementu [mm]	długość: szerokość: grubość:
2.	Średnica otworów pionowych [mm]	1: 2: 3: 4:
3.	Głębokość otworów pionowych [mm]	1: 2: 3: 4:
4.	Odległości* [mm] osi otworu 1, 2, 3, 4 od długiej i krótkiej krawędzi	1. od długiej krawędzi: od krótkiej krawędzi: 2. od długiej krawędzi: od krótkiej krawędzi: 3. od długiej krawędzi: od krótkiej krawędzi: 4. od długiej krawędzi: od krótkiej krawędzi:

*Uwaga 1: *Wymiar na rysunku podany jest do osi otworu.*

Uwaga 2: Wyniki pomiaru należy zapisać z dokładnością do jednego miejsca po przecinku.

Miejsca na notatki
(niepodlegające ocenie)