

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2026
ZASADY OCENIANIA I KARTY OCENY

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Obsługa i monitorowanie urządzeń i maszyn sterowanych cyfrowo do produkcji drzewnej**
Oznaczenie arkusza: **DRM.09-02-26.06-SG**
Symbol kwalifikacji: **DRM.09**
Numer zadania: **02**
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

** na podstawie danych wpisanych przez zdającego na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego

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: Wypełniony arkusz przeprowadzonej kontroli obrabiarki

W tabeli 1:

1	W poz. 1 - Wyłącznik awaryjny: zaznaczone pole adekwatne do stanu wyłącznika						
2	W poz. 2 - Wartość ciśnienia powietrza w instalacji maszyny odczytana na manometrze: wpisana wartość ciśnienia w barach odpowiadająca rzeczywistemu wskazaniu manometru						
3	W poz. 3 - System odwiórowywania: zaznaczone pole adekwatne do wizualnego stanu systemu odwiórowywania						

Rezultat 2: Obrabiarka sterowana cyfrowo przygotowana do wiercenia

*Uwaga: Należy ocenić po podniesieniu ręki przez zdającego.
Po dokonaniu oceny należy wyrazić zgodę na wykonywanie dalszych prac zdającego.*

1	W obrabiarce wybrany program CZOLO_SZUFLADY_EGZAMIN_W						
2	Dobre cztery wiertła odpowiednie do kierunku obrotów wrzecion wskazanych w programie obróbczym						
3	Dobre cztery wiertła o średnicy 8 mm						
4	W czterech uchwytach zamocowane wiertła						
5	W obrabiarce zamocowane kompletne oprzyrządowanie wiertarskie						
6	System mocowania ustawiony w sposób zapewniający bezkolizyjną obróbkę						
7	Zamocowany w obrabiarce materiał jest nieruchomy						
8	Zamocowany w obrabiarce materiał jest spozycjonowany zgodnie z programem						
9	Zamocowany w obrabiarce materiał jest prawidłowo zbazowany						

Rezultat 3: Czoło szuflady z wywierconymi otworami

1	W czole szuflady wykonane cztery otwory						
2	Średnica wykonanych otworów wynosi 8,0 mm, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
3	Głębokość wykonanych otworów wynosi 18,0 mm, dopuszczalna odchyłka ± 1 mm						
4	Odległość osi 1 otworu od dłuższej krawędzi wynosi 30,0 mm, a od krótszej 15,0 mm, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
5	Odległość osi 2 otworu od dłuższej krawędzi wynosi 30,0 mm, a od krótszej 15,0 mm, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
6	Odległość osi 3 otworu od dłuższej krawędzi wynosi 30,0 mm, a od krótszej 15,0 mm, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
7.	Odległość osi 4 otworu od dłuższej krawędzi wynosi 30,0 mm, a od krótszej 15,0 mm, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						

Rezultat 4: Wypełniony arkusz przeprowadzonej kontroli obróbki elementu

Uwaga: Egzaminator dokonuje pomiarów stanu faktycznego i zapisuje wyniki w tabeli A.

W tabeli 2:

1	W poz. 1 - Wymiary gabarytowe elementu [mm]: wpisane wartości długości, szerokości i grubości zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
2	W poz. 2 - Średnica otworów pionowych [mm]: wpisane wartości średnic otworów 1 i 2 zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
3	W poz. 2 - Średnica otworów pionowych [mm]: wpisane wartości średnic otworów 3 i 4 zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
4	W poz. 3 - Głębokość otworów pionowych [mm]: wpisane wartości głębokości otworów 1 i 2 zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
5	W poz. 3 - Głębokość otworów pionowych [mm]: wpisane wartości głębokości otworów 3 i 4 zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
6	W poz. 4 - Odległości osi otworu 1 [mm]: wpisane odległości osi otworu 1 od długiej i krótkiej krawędzi zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
7	W poz. 4 - Odległości osi otworu 2 [mm]: wpisane odległości osi otworu 2 od długiej i krótkiej krawędzi zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
8	W poz. 4 - Odległości osi otworu 3 [mm]: wpisane odległości osi otworu 3 od długiej i krótkiej krawędzi zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
9	W poz. 4 - Odległości osi otworu 4 [mm]: wpisane odległości osi otworu 4 od długiej i krótkiej krawędzi zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						

Tabela A. 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.***

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Kontrola obrabiarki i przygotowania jej do pracy

Zdający:

1	zapoznał się z DTR obrabiarki						
2	skontrolował działanie wyłącznika awaryjnego						
3	skontrolował wartość ciśnienia powietrza na manometrze głównym						
4	sprawdził wizualnie stan techniczny systemu odwiórowywania						
5	sprawdził poprawność mocowania wiertel w uchwytach						
6	zmierzył długość wiertel za pomocą suwmiarki						
7	sprawdził poprawność ustawienia docisków górnych						
8	miał założone zarękawki ochronne podczas montażu narzędzi						
9	miał założone rękawice antyprzecięciowe podczas montażu narzędzi						
10	miał założony czapko-kask podczas montażu narzędzi i materiału						

Numer
stanowiska

Przebieg 2: Obróbka wierceniem czola szuflady

Zdający:

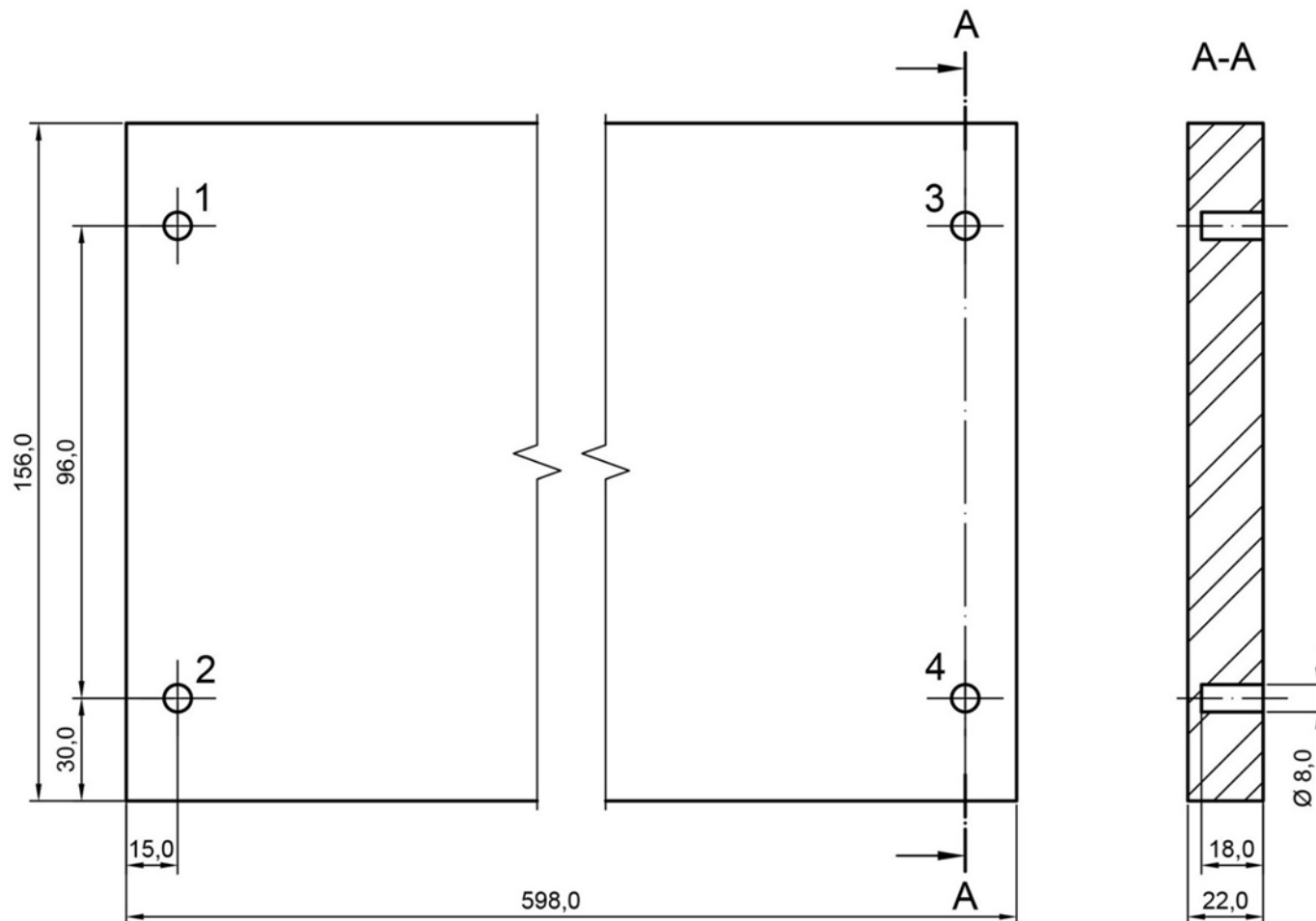
1	uruchomił obrabiarkę						
2	monitorował pracę obrabiarki						
3	miał założone okulary ochronne podczas pracy przy obrabiarce						
4	miał założone ochronniki słuchu podczas pracy przy obrabiarce						
5	miał założoną maseczkę przeciwpyłową podczas oczyszczania obrabiarki						
6	skontrolował położenie wykonanych otworów za pomocą narzędzi kontrolno-pomiarowych						
7	po wykonaniu wiercenia wyłączył obrabiarkę						
8	utrzymywał na bieżąco ład i porządek na stanowisku						
9	przestrzegał przepisów bhp i p.poż wskazanych w instrukcji stanowiskowej						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Uwaga

1, 2, 3, 4 - numery punktów pomiarowych

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

Rysunek 1. Czoło szuflady

