



EGZAMIN ZAWODOWY Rok 2025 ZASADY OCENIANIA

**Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu**

Nazwa kwalifikacji: **Wytwarzanie wyrobów z drewna i materiałów drewnopochodnych**
Oznaczenie arkusza: **DRM.04-01-25.06-SG**
Symbol kwalifikacji: **DRM.04**
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, prześlij 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: Przygotowane do montażu deszczułki górne i dolne boków

Uwaga: Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu Przewodniczącemu ZN gotowości przez zdającego

1	Długości deszczułek boków: 290 mm z dokładnością do ± 1 mm, zgodnie z Rysunkiem 1.2						
2	Odległości osi otworów $\varnothing 3,5$ od krótszych krawędzi deszczułek boków: 31 mm z dokładnością do ± 1 mm, zgodnie z Rysunkiem 1.2 i Rysunkiem 1.3						
3	Odległości osi otworów $\varnothing 3,5$ od dłuższych krawędzi deszczułek boków: 15 mm z dokładnością do ± 1 mm, zgodnie z Rysunkiem 1.2 i Rysunkiem 1.3						
4	Otwory pod wkręty $\varnothing 3,5$ w deszczułkach boków posiadają fazowanie 45°						
5	Krawędzie deszczułek boków załamane						
6	Deszczułki boków bez zabrudzeń, bez wgnieceń i zarysowań						
7	Deszczułki boków bez linii traserskich						
8	Średnica wszystkich otworów na wkręty w deszczułkach boków: $\varnothing 3,5$ mm, zgodnie z Rysunkiem 1.2 i Rysunkiem 1.3						
9	W deszczułkach górnych boków krawędzie wgłębienia uchwytu zaokrąglone promieniem R 3						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Przygotowane do montażu listwy oraz deszczułki czoła

Uwaga: Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu Przewodniczącemu ZN gotowości przez zdającego

1	Długość listew: 185 mm z dokładnością do ± 1 mm, zgodnie z Rysunkiem 1.5						
2	Odległości osi otworów $\varnothing 3,5$ od długich krawędzi listew: 13 mm z dokładnością do ± 1 mm, zgodnie z Rysunkiem 1.4						
3	Odległości osi otworów $\varnothing 3,5$ od krótkiej krawędzi listew w płaszczyźnie czołowej skrzynki: 20 mm z dokładnością do ± 1 mm, zgodnie z Rysunkiem 1.4						
4	Odległości osi otworów $\varnothing 3,5$ od krótkiej krawędzi listew w płaszczyźnie bocznej skrzynki: 15 mm z dokładnością do ± 1 mm, zgodnie z Rysunkiem 1.5						
5	Otwory pod wkręty $\varnothing 3,5$ w deszczułkach czół posiadają fazowanie 45°						
6	Krawędzie listew i deszczułek boków załamane						
7	Listwy i deszczułki czół bez zabrudzeń, pozbawione wgnieceń i zarysowań						
8	Listwy i deszczułki czół bez linii traserskich						
9	Średnica wszystkich otworów na wkręty w deszczułkach czół: $\varnothing 3,5$ mm, zgodnie z Rysunkiem nr 1.4						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Zmontowana skrzynka

1	Zmontowane elementy podzespołów bez przesunięć względem siebie i szczelin nie większych niż 1 mm						
2	Skrzynka zmontowana trwale, zachowuje stabilność na płaszczyźnie						
3	Odległości pomiędzy deszczułkami czół i boków: 10 mm dokładnością do ± 1 mm, zgodnie z Rysunkiem 1.0						
4	Wszystkie elementy wyszlifowane						
5	Łby wkrętów nie wystają ponad powierzchnię elementów						
6	Zewnętrzne krawędzie deszczułek dna załamane						
7	Wymiary gabarytowe skrzynki: 436 x 290 x 206 z dokładnością ± 1 mm, zgodnie z Rysunkiem 1.0						
8	Wymiary przekątnych skrzynki zmierzone we wszystkich płaszczyznach nie różnią się od siebie więcej niż 4 mm						
9	Do zamocowania deszczułek dna zastosowane wyłącznie wkręty $\varnothing 4,0 \times 35$						
10	Odległości pomiędzy deszczułkami dna: 10 mm						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie elementów i montaż skrzynki

zdający:

1	sprawdził liczbę, wymiary i stan przygotowania elementów						
2	wykonał operacje w kolejności: trasowanie, piłowanie, wiercenie, szlifowanie						
3	podczas prac na obrabiarkach używał okularów ochronnych i ochronników słuchu						
4	używał narzędzi zgodnie z przeznaczeniem						
5	utrzymywał ład i porządek na stanowisku pracy						
6	ustawienia pilarki sprawdził na próbnym elemencie						
7	podczas piłowania na pilarsce stosował osłony narzędzi skrawających						
8	sprawdzał stan techniczny pilarki przed użyciem						
9	uporządkował stanowisko po zakończeniu pracy						

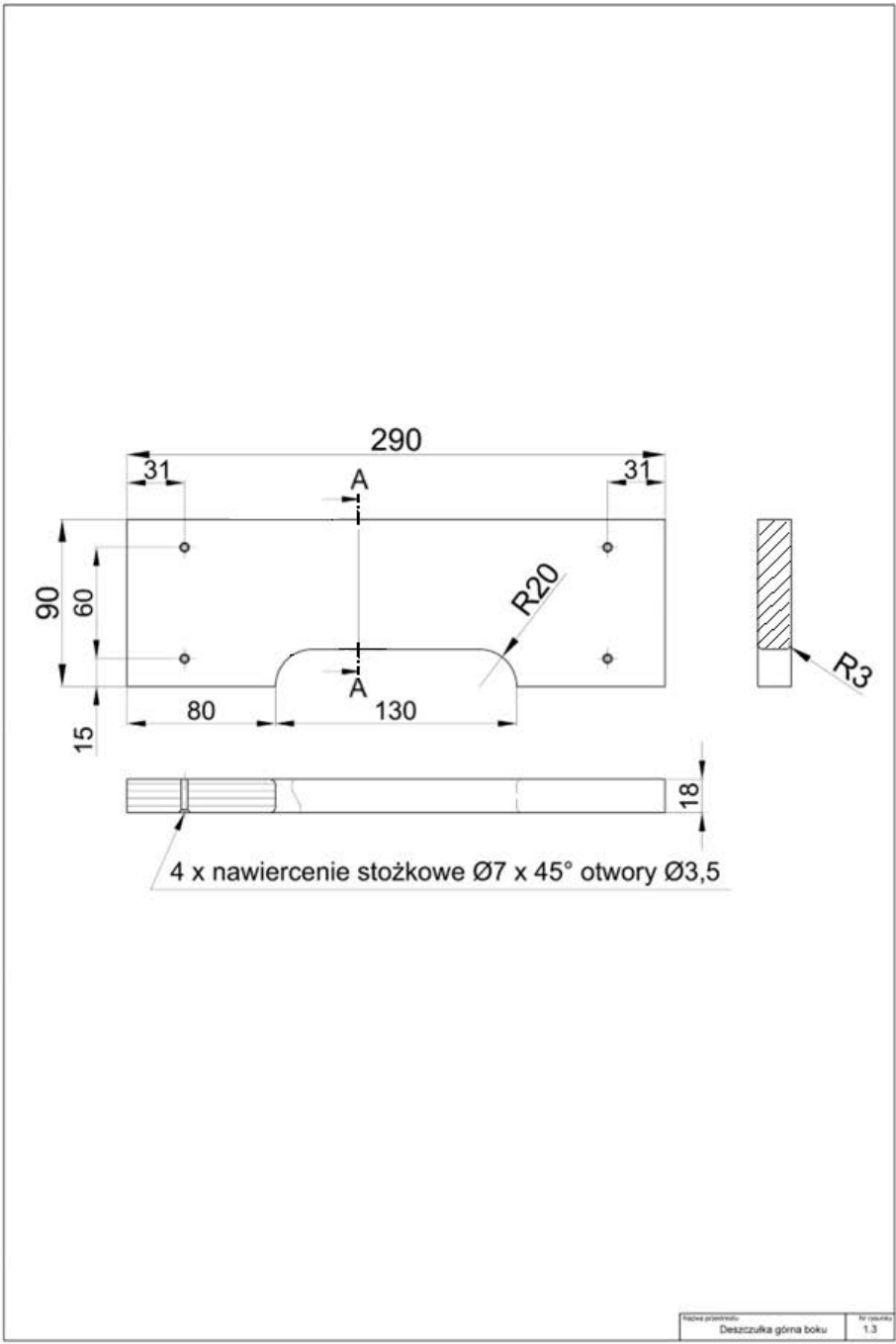
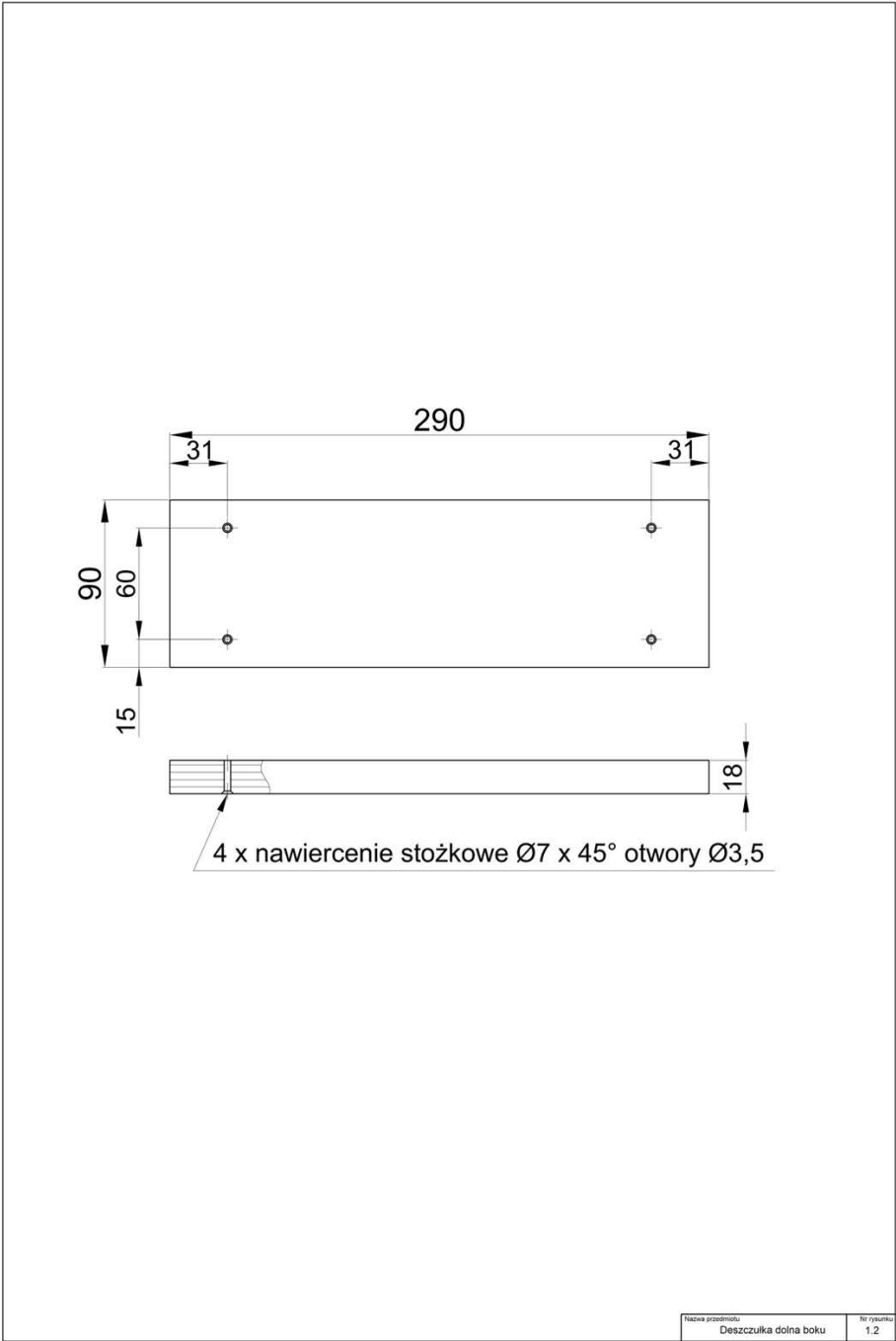
Egzaminator

imię i nazwisko

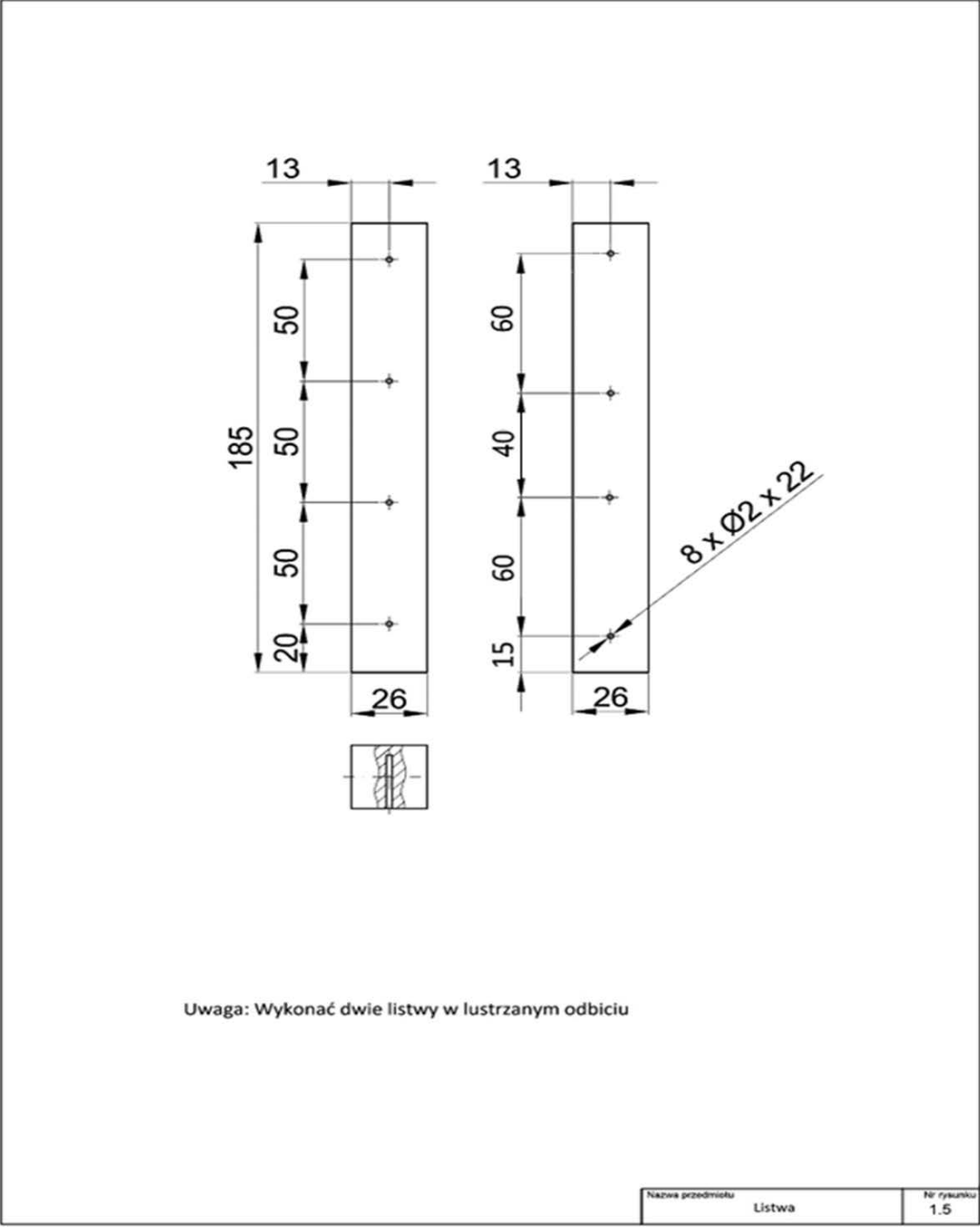
.....

data i czytelny podpis

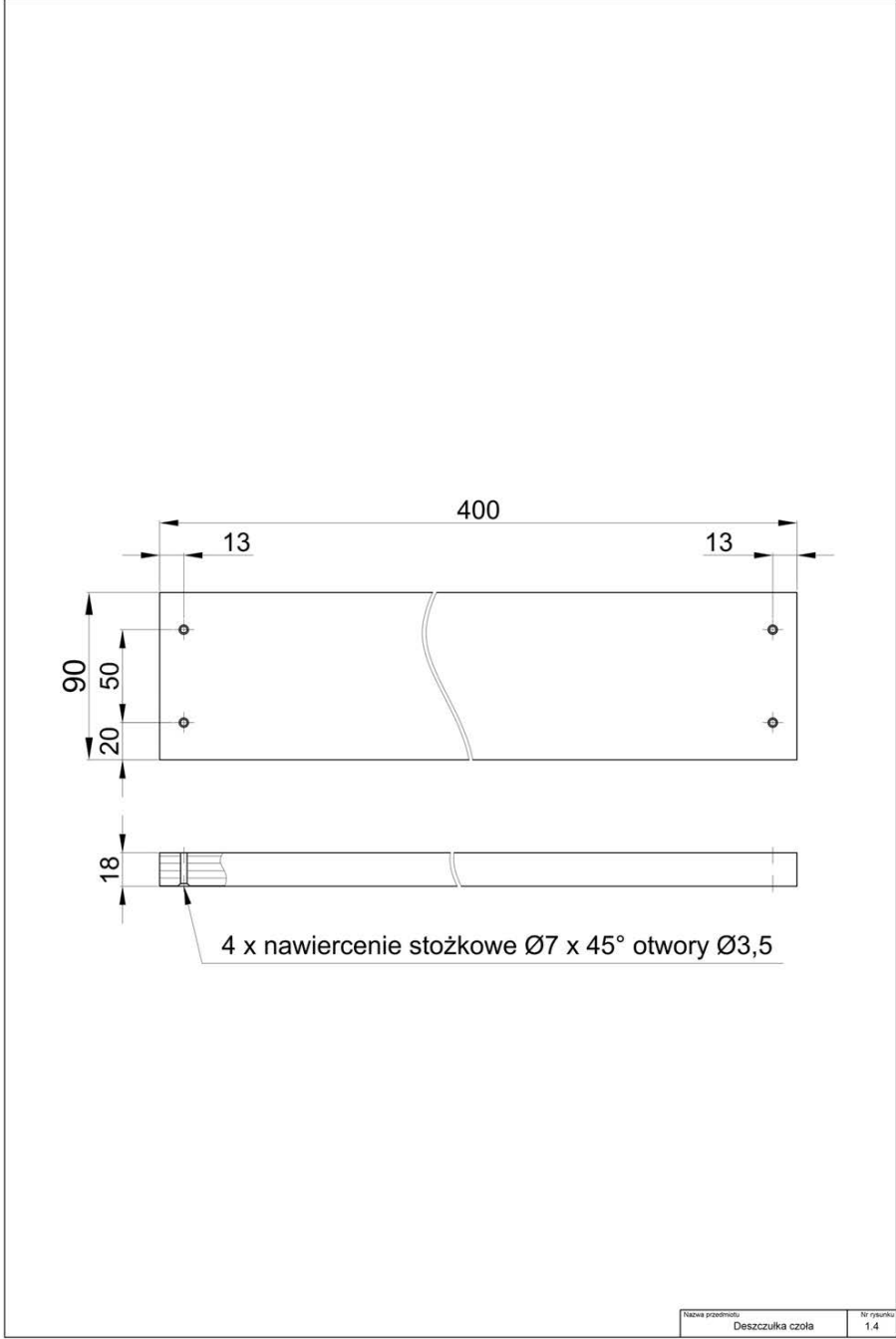
Rysunek 1.2



Rysunek 1.5



Rysunek 1.4



Rysunek 1.0

