

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego**

Symbol kwalifikacji: **DRM.02**

Numer zadania: **01**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

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

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **120** minut.

DRM.02-01-24.06-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2023

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Instrukcja dla zdającego

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

Zadanie egzaminacyjne

Przygotuj wiertarkę wielowrzecionową do pracy.

Wykonaj na przygotowanej wiertarce gniazda pod kołki meblowe w elemencie z płyty laminowanej zgodnie z Rysunkiem 1.

Wykorzystaj przygotowane na stanowisku egzaminacyjnym materiały i narzędzia.

Przygotowanie wiertarki obejmuje:

- dobór i zamocowanie wiertła,
- ustawienie parametrów wiercenia,
- ustawienie docisków i przykładni.

Przed przystąpieniem do przygotowania wiertarki do pracy zapoznaj się z jej dokumentacją wykonawczą oraz instrukcją obsługi, które znajdują się na stanowisku egzaminacyjnym w dokumentacji techniczno-ruchowej wiertarki (DTR).

Wyłącz zasilanie obrabiarki wyłącznikiem głównym.

Sprawdź stan techniczny obrabiarki, ustaw i zamocuj zgodnie z przepisami bhp dociski, tak aby zapewniały całkowite i mocne unieruchomienie wierconego elementu.

Dobierz wiertła o parametrach obróbki zgodnie z Rysunkiem 1.

Przygotowane wiertła zamocuj w sposób zapewniający bezpieczną pracę we właściwych uchwytach wrzecion w suporcie wiercącym wiertarki.

Ustaw i zamocuj przykładnię na stole roboczym wiertarki.

Uwaga!

Po wykonaniu wymienionych czynności zgłoś Przewodniczącemu ZN przez podniesienie ręki, gotowość do próbnego uruchomienia wiertarki. Po uzyskaniu zgody przystąp do kolejnych prac.

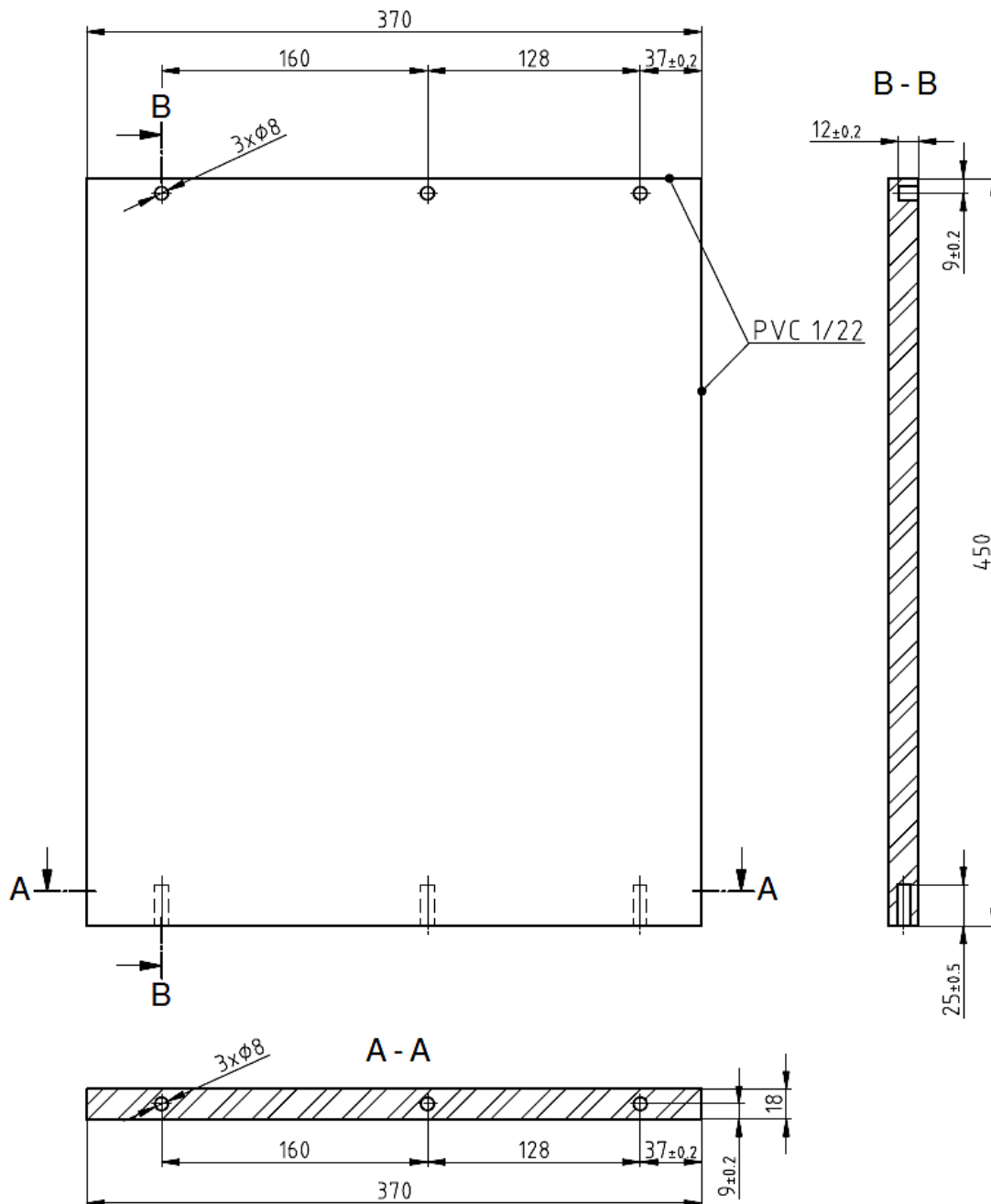
Włącz zasilanie obrabiarki głównym wyłącznikiem, sprawdź poprawność działania jej mechanizmów.

Wykonaj próbne wiercenie. Ewentualne błędne ustawienia skoryguj i ponów próbę wiercenia. Po uzyskaniu poprawnych rezultatów obróbki na elemencie próbnym wywierć wszystkie gniazda w elemencie płyty laminowanej zgodnie z Rysunkiem 1.

Podczas wykonywania zadania stosuj zasady organizacji pracy, przestrzegaj przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska.

Po zakończonej pracy oczyść obrabiarkę i narzędzia, uporządkuj stanowisko pracy, odpady umieść w odpowiednim pojemniku.

Element z wykonanymi gniazdami pod kołki meblowe pozostaw na stanowisku egzaminacyjnym do oceny.



Rysunek 1. Element płyty laminowanej

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegać będą 3 rezultaty:

- dobrany i zamocowany zestaw wiertel w obrabiarce,
- ustawione parametry wiercenia,
- wykonane gniazda pod kołki meblowe w elemencie oraz 2 przebiegi:
- przygotowania obrabiarki do pracy,
- wiercenia gniazd pod kołki meblowe.