

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2025
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego**
Oznaczenie arkusza: **DRM.02-01-25.06-SG**
Symbol kwalifikacji: **DRM.02**
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, przełącz 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

Elementy podlegające ocenie/kryteria ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Przygotowana wiertarka wielwrzecionowa do wiercenia pionowego i poziomego***Uwaga: Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu Przewodniczącemu ZN przez zdającego, przez podniesienie ręki, gotowości do uruchomienia próbnego obrabiarki odpowiednio do wiercenia pionowego i wiercenia w poziomie***do wiercenia pionowego:**

1	belka wrzecionowa ustawiona do wiercenia w pozycji pionowej						
2	belka wrzecionowa unieruchomiona zabezpieczeniem w wiertarce pionowo-poziomej lub belka wrzecionowa w znajduje się pozycji początkowej w wiertarce wielwrzecionowej						
3	dobrane wiertła o średnicy $\varnothing 15$ (jedno prawo skrętne i jedno lewo skrętne), z oprawkami zamocowane stabilnie w belce wierzącej we wrzecionach zgodnie z kierunkiem obrotów, rozstaw wiertel zgodny z Rysunkiem 1						
4	dociski zamocowane nad miejscem wiercenia gniazd w liczbie co najmniej dwóch, ustawione na wysokości zapewniającej całkowite unieruchomienie elementu						
5	przykładnia (listwa oporowa) ustawiona i całkowicie unieruchomiona względem stołu roboczego wiertarki						

do wiercenia w poziomie:

6	belka wrzecionowa ustawiona do wiercenia w pozycji poziomej						
7	belka wrzecionowa unieruchomiona zabezpieczeniem w wiertarce pionowo-poziomej lub belka wrzecionowa w znajduje się pozycji początkowej w wiertarce wielwrzecionowej						
8	dobrane wiertła o średnicy $\varnothing 7,5$ (jedno prawo skrętne i jedno lewo skrętne), z oprawkami zamocowane w belce wrzecionowej (kierunek obrotów wiertel zgodny z kierunkiem pracy wrzeciona, rozstaw zgodny z Rysunkiem 1						
9	dociski pneumatyczne zamocowane nad miejscem wiercenia gniazd w liczbie co najmniej dwóch, dociski ustawione na wysokości zapewniającej całkowite unieruchomienie elementu						
10	przykładnia (listwa oporowa) ustawiona i całkowicie unieruchomiona względem stołu roboczego wiertarki						

Rezultat 2: Wywiercone gniazda $\varnothing 15$ mm pod złącza mimośrodowe

1	głębokość gniazda $\varnothing 15$: 13 mm \pm 0,5						
2	odległość osi pierwszego gniazda $\varnothing 15$ od długiej krawędzi płyty: 52 mm \pm 0,5 mm						
3	odległość osi pierwszego gniazda $\varnothing 15$ od krótkiej krawędzi płyty: 34 mm \pm 0,5 mm						
4	rozstaw pomiędzy osiami gniazd $\varnothing 15$: 96 mm						
5	położenie gniazd zgodne z Rysunkiem 1						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Wywiercone gniazda Ø7,5 mm pod złącza mimośrodowe

1	odległość osi pierwszego gniazda Ø7,5 od długiej krawędzi płyty: 52 mm ± 0,5 mm						
2	odległość osi gniazd Ø7,5 od szerokiej powierzchni płyty: 9 mm ± 0,5 mm						
3	rozstaw pomiędzy osiami gniazd Ø7,5: 96 mm						
4	średnica gniazd: Ø7,5 mm						
5	położenie wszystkich gniazd zgodne z Rysunkiem 1						

Przebieg 1: Przygotowanie wiertarki wielorzecionowej do pracy

Zdający:

1	zapoznał się z instrukcją obsługi i DTR obrabiarki						
2	odłączył zasilanie podczas mocowania i demontażu narzędzi oraz regulacji mechanizmów						
3	zmieniał położenie beki wrzecionowej lub wykozystał wiertarkę wielorzecionową poziomą i pionową						
4	sprawił unieruchomienie położenia belki wrzecionowej w wiertarce pionowo-poziomej lub sprawdził położenie belek wrzecionowych w wiertarkach poziomej i pionowej						
5	zamocował wiertła w belce wrzecionowej						
6	regulował głębokość wiercenia						
7	sprawił ustawienie jednakowej wysokości położenia wiertel względem belki wrzecionowej						
8	zamocował i regulował zespół dociskowy						
9	stosował narzędzia zgodnie z ich przeznaczeniem						
10	używał rękawic ochronnych podczas wymiany wiertel						

Numer
stanowiska

Przebieg 2: Wiercenie gniazd pod złącza mimośrodowe

Zdający:

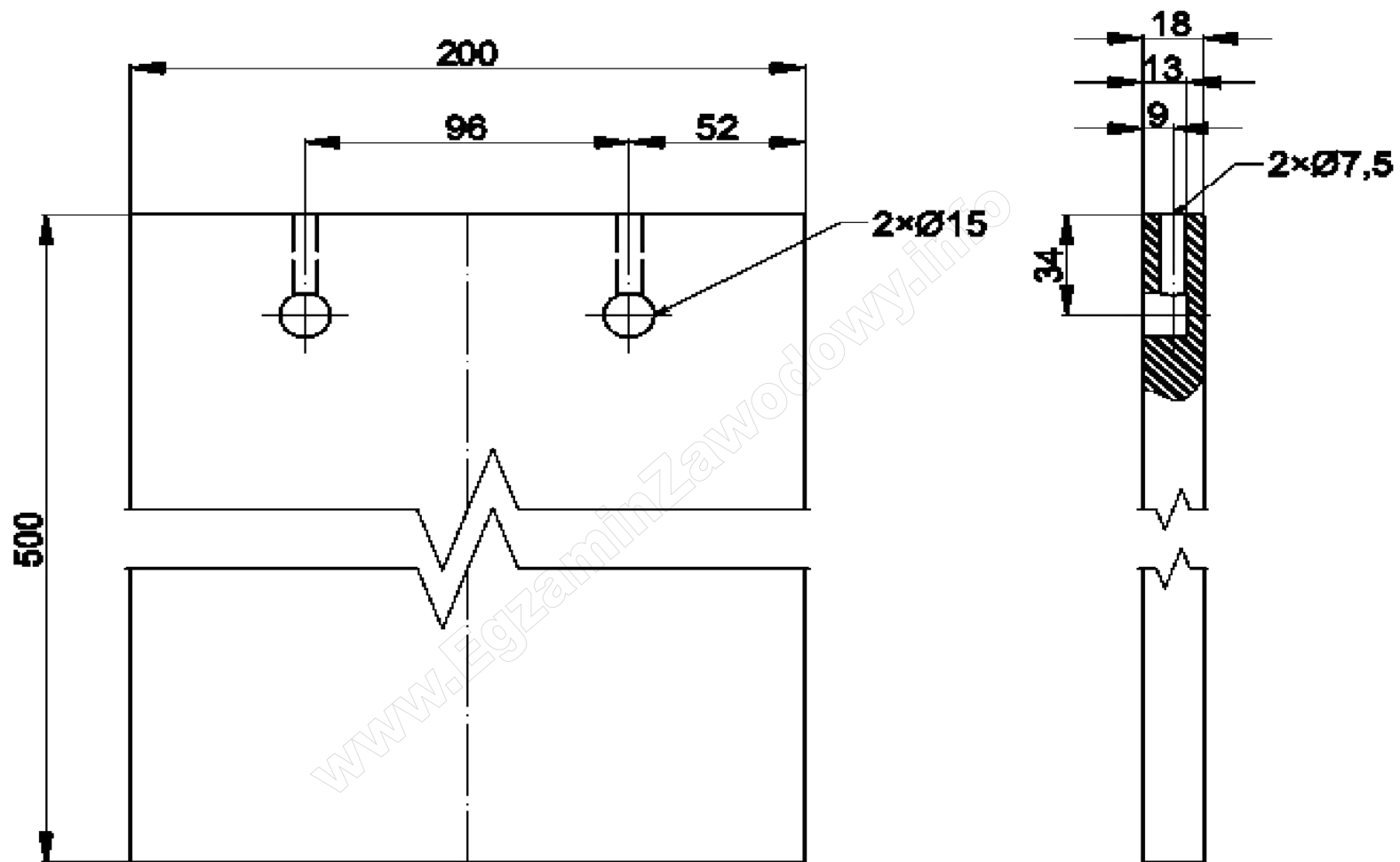
1	uruchomił obrabiarkę zgodnie z instrukcją obsługi								
2	wykonał próbne wiercenie gniazd w formatce meblowej								
3	monitorował pracę wiertarki i dokonał ewentualnych korekt jej ustawienia								
4	wykonał wiercenia pionowe i poziome								
5	utrzymywał dłonie w bezpiecznej odległości od narzędzi skrawających i docisków								
6	używał okularów ochronnych								
7	używał ochraniaczy słuchu								
8	po wyłączeniu obrabiarki nie oddalał się do momentu całkowitego zatrzymania mechanizmów obrabiarki								
9	utrzymywał na bieżąco ład i porządek na stanowisku pracy								
10	uporządkował stanowisko pracy po jej zakończeniu								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 1 Formatka meblowa