

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.02-01-25.06-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2025

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 przełącz 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

Wykonaj na wiertarce wielowrzecionowej gniazda pod złącza mimośrodowe typu „EURO 34” w formacie meblowej z płyty wiórowej laminowanej zgodnie z Rysunkiem 1.

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).

Wykorzystaj przygotowane na stanowisku egzaminacyjnym materiały potrzebne do wykonania zadania, wiertła i oprawki niezbędne do zamocowania wiertel, narzędzia do obsługi wiertarki oraz środki ochrony osobistej.

Przygotowanie wiertarki wielowrzecionowej do pracy obejmuje wykonanie następujących czynności:

1. do wiercenia pionowego

- odłączenie zasilania,
- sprawdzenie ustawienia mechanizmów wiertarki,
- dobór odpowiednich wiertel do wykonywanego zadania,
- zamocowanie wiertel do wiercenia pionowego w oprawkach i umieszczenie ich w belce wrzecionowej,
- ustawienie belki wrzecionowej w pozycji umożliwiającej wykonanie gniazd pionowych w szerokiej powierzchni płyty,
- ustawienie listew oporowych bocznych,
- ustawienie ograniczników: głębokości wiercenia, położenia gniazd,
- ustawienie docisków pneumatycznych,
- włączenie zasilania.

2. do wiercenia w poziomie

- odłączenie zasilania,
- ustawienie belki wrzecionowej w pozycji umożliwiającej wykonanie gniazd poziomych w wąskiej powierzchni płyty,
- zamocowanie wiertel do wiercenia poziomego w oprawkach i umieszczenie ich w belce wrzecionowej,
- ustawienie listew oporowych bocznych,
- ustawienie ograniczników: głębokości wiercenia, położenia gniazd,
- ustawienie docisków pneumatycznych,
- włączenie zasilania.

Uwaga!

Przed każdorazowym przystąpieniem do wiercenia zgłoś przez podniesienie ręki Przewodniczącemu ZN gotowość do uruchomienia próbnego obrabiarki. Po uzyskaniu zgody przystąp do wykonywania czynności związanych z wierceniem.

Przebieg wierceń

Wykonaj próbne wiercenie pionowych gniazd w przygotowanym elemencie próbnym.

Po sprawdzeniu położenia i wymiarów wywierconych gniazd dokonaj ewentualnej korekty ustawień wiertel a następnie wykonaj obróbkę właściwą w elemencie podlegającym ocenie zgodnie z Rysunkiem 1.

Przezbój obrabiarkę do wiercenia poziomego.

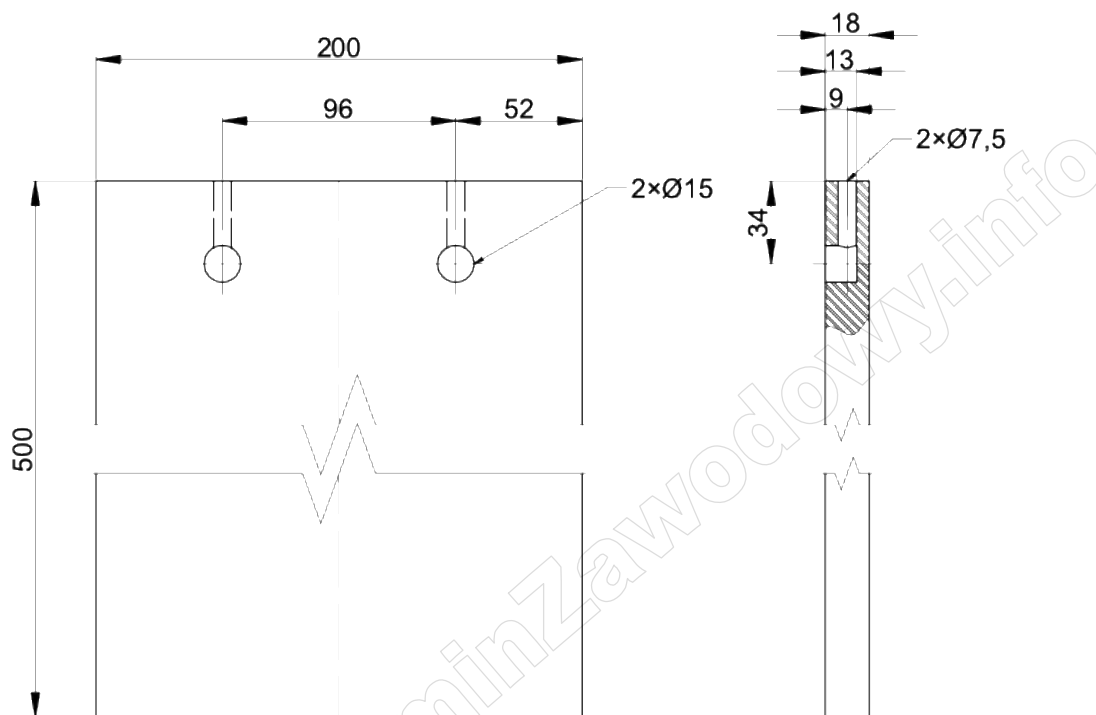
Wykonaj próbne wiercenie poziomych gniazd w przygotowanym elemencie próbnym.

Po sprawdzeniu położenia i wymiarów wywierconych gniazd dokonaj ewentualnej korekty ustawień wiertel a następnie wykonaj obróbkę właściwą w elemencie podlegającym ocenie zgodnie z Rysunkiem 1.

Podczas wykonywania prac przestrzegaj zasad organizacji pracy, przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisów ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska.

Po zakończeniu prac uporządkuj stanowisko pracy, zabezpiecz i oczyść narzędzia oraz obrabiarkę użytą podczas pracy. Odpady umieść w pojemniku przeznaczonym na ten cel.

Wykonany element i arkusz egzaminacyjny pozostaw na stanowisku.



Rysunek 1. Formatka meblowa

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegać będą 3 rezultaty:

- przygotowana wiertarka wielorzecionowa do wiercenia pionowego i poziomego,
- wywiercone gniazda $\text{Ø}15$ mm pod złącza mimośrodowe,
- wywiercone gniazda $\text{Ø}7,5$ mm pod złącza mimośrodowe oraz 2 przebiegi:
- przygotowanie wiertarki wielorzecionowej do pracy,
- wiercenie gniazd pod złącza mimośrodowe.