

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2022
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wytwarzanie wyrobów z drewna i materiałów drewnopochodnych**
 Oznaczenie arkusza: **DRM.04-01-22.01-SG**
 Oznaczenie 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, 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

Elementy podlegające ocenie/kryteria ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Przygotowane elementy karmnika***Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego gotowości do oceny*

1	Kształty boków karmnika wytrasowane zgodnie z szablonem, boki wycięte z dokładnością ± 2 mm						
2	Na bokach karmnika wytrasowane po trzy miejsca wiercenia na kołki o $\varnothing 8$ mm i na wkręty $\varnothing 3,5$ mm zgodnie z rysunkiem z dokładnością ± 1 mm						
3	Dno karmnika o wymiarach 366 x 366 z dokładnością ± 1 mm						
4	W dnie karmnika wytrasowane 12 miejsc na wkręty zgodnie z rysunkiem ± 1 mm						
5	Długość łączyn: 314 mm ± 1 mm						
6	W łączynach wytrasowane miejsca wiercenia na otwory zgodnie z rysunkiem z dokładnością ± 1 mm						
7	W łączynach wytrasowane zaokrąglenie zgodnie z rysunkiem						
8	Listwy mocujące o długości 155 mm z dokładnością ± 1 mm						
9	W listwach mocujących wytrasowane miejsca wiercenia na otwory zgodnie z rysunkiem						
10	Przygotowane wszystkie elementy karmnika zgodnie z dokumentacją rysunkową, elementy w położeniu jak na rysunkach wykonawczych						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Karmnik							
1	Wymiary gabarytowe karmnika wynoszą 400 x 400 x 365 z dokładnością ± 2 mm						
2	Fazowanie wykonane na wskazanych krawędziach zgodnie z rysunkiem						
3	Zaokrąglenia krawędzi wykonane na wskazanych elementach zgodnie z rysunkiem						
4	Połączenia elementów bez szczelin między łączonymi elementami						
5	Krawędzie elementów bez uszkodzeń						
6	Odległości łączyn od krawędzi dna 8 ± 1 mm						
7	Krawędzie boków, płyty daszka i dna załamane						
8	Bez śladów trasowania						
9	Powierzchnie karmnika wyszlifowane i odpylone						
10	Karmnik w położeniu użytkowym na równej płaskiej powierzchni jest stabilny						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg wykonania karmnika

Zdający:

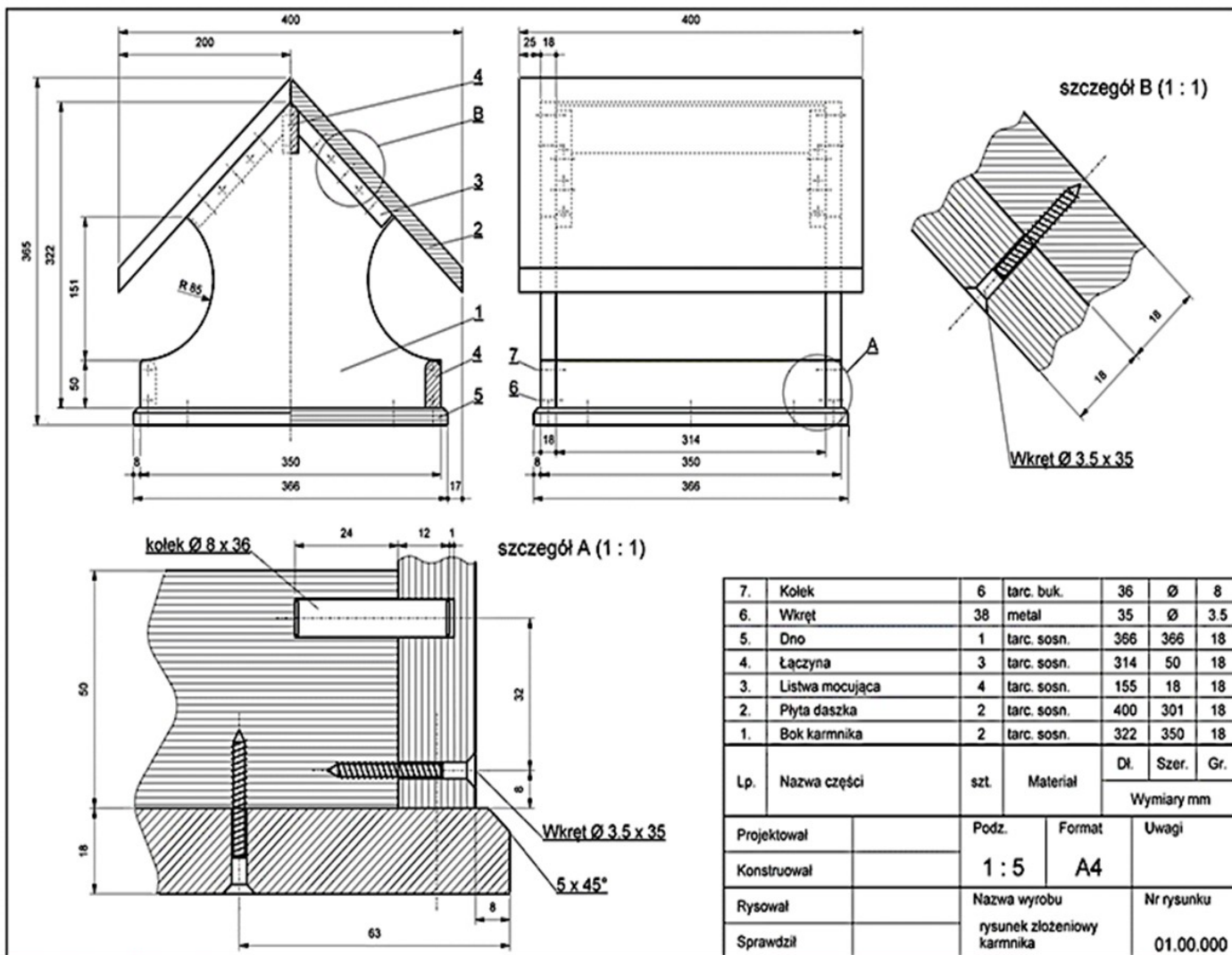
1	Podczas prac związanych z przygotowaniem do obróbki elementów karmnika stosował narzędzia i przyrządy odpowiednio do ich przeznaczenia i posługiwał się dokumentacją karmnika						
2	Sprawdził stan frezarki i wykonał operacje frezowania z zachowaniem zasad bezpiecznej pracy						
3	Wykonywał operacje wiercenia w szerokich płaszczyznach z zachowaniem zasad bezpiecznej pracy						
4	Wykonywał operacje wiercenia w wąskich płaszczyznach z zachowaniem zasad bezpiecznej pracy						
5	Podczas wykonywania obróbki mechanicznej frezowania, piłowania i wiercenia zachował bezpieczną odległość dłoni od narzędzi skrawających						
6	Podczas wykonywania prac na stanowiskach stosował środki ochrony indywidualnej zgodnie z przepisami						
7	Sprawdził stan i stosował osłony narzędzi skrawających						
8	Po zakończeniu pracy oczyścił narzędzia i sprzęt, uporządkował stanowisko pracy, odpady wyrzucił do odpowiedniego pojemnika						

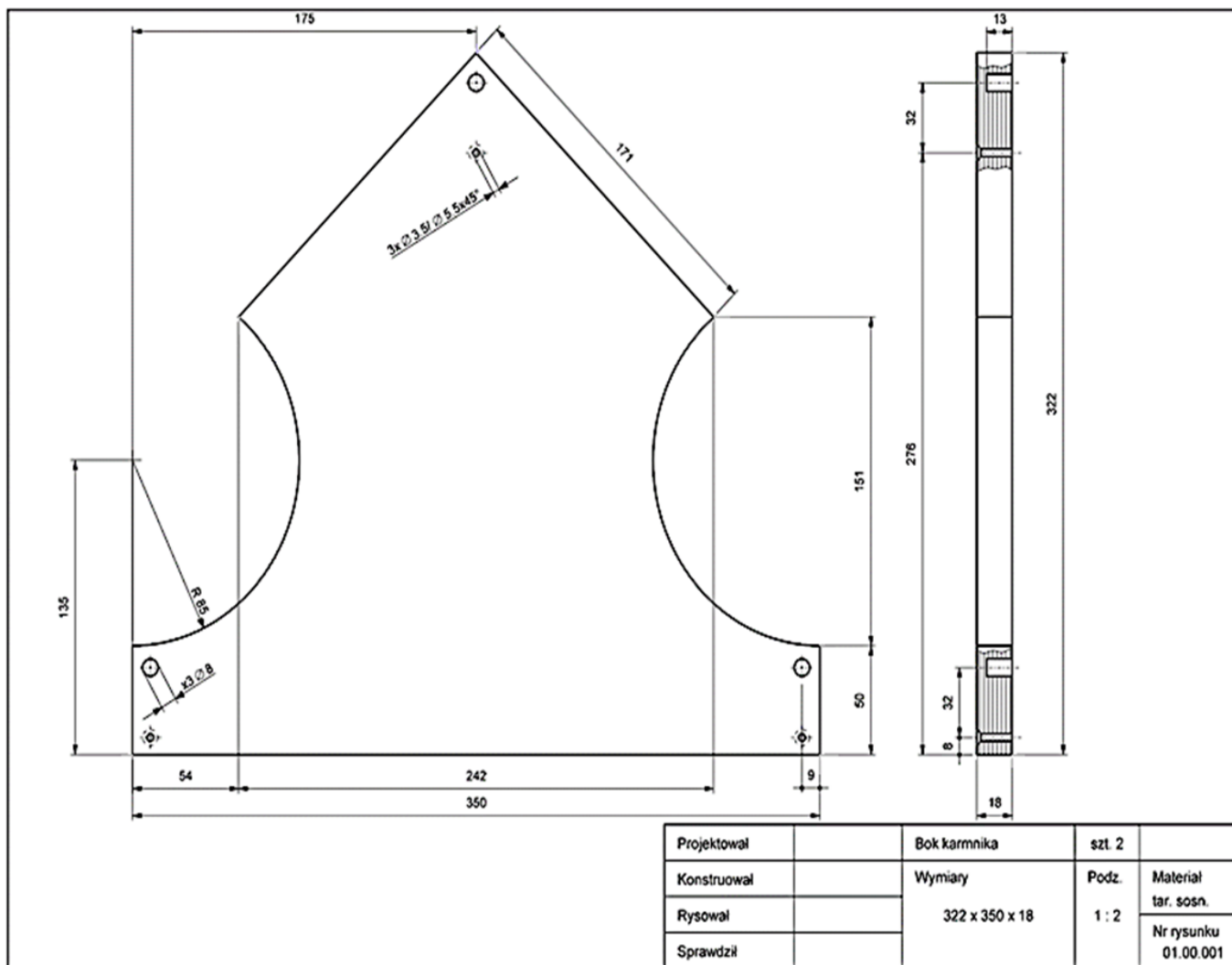
Egzaminator

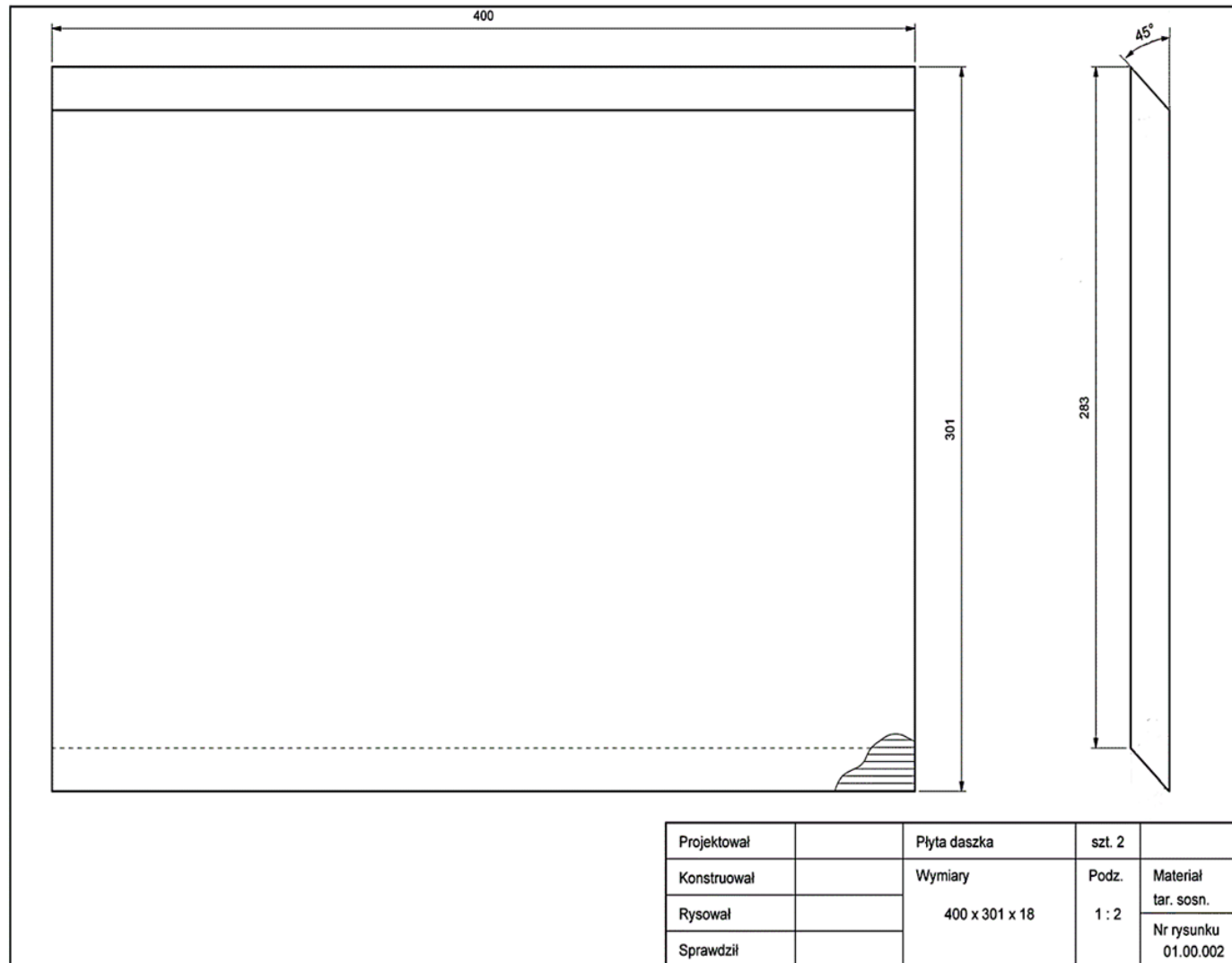
imię i nazwisko

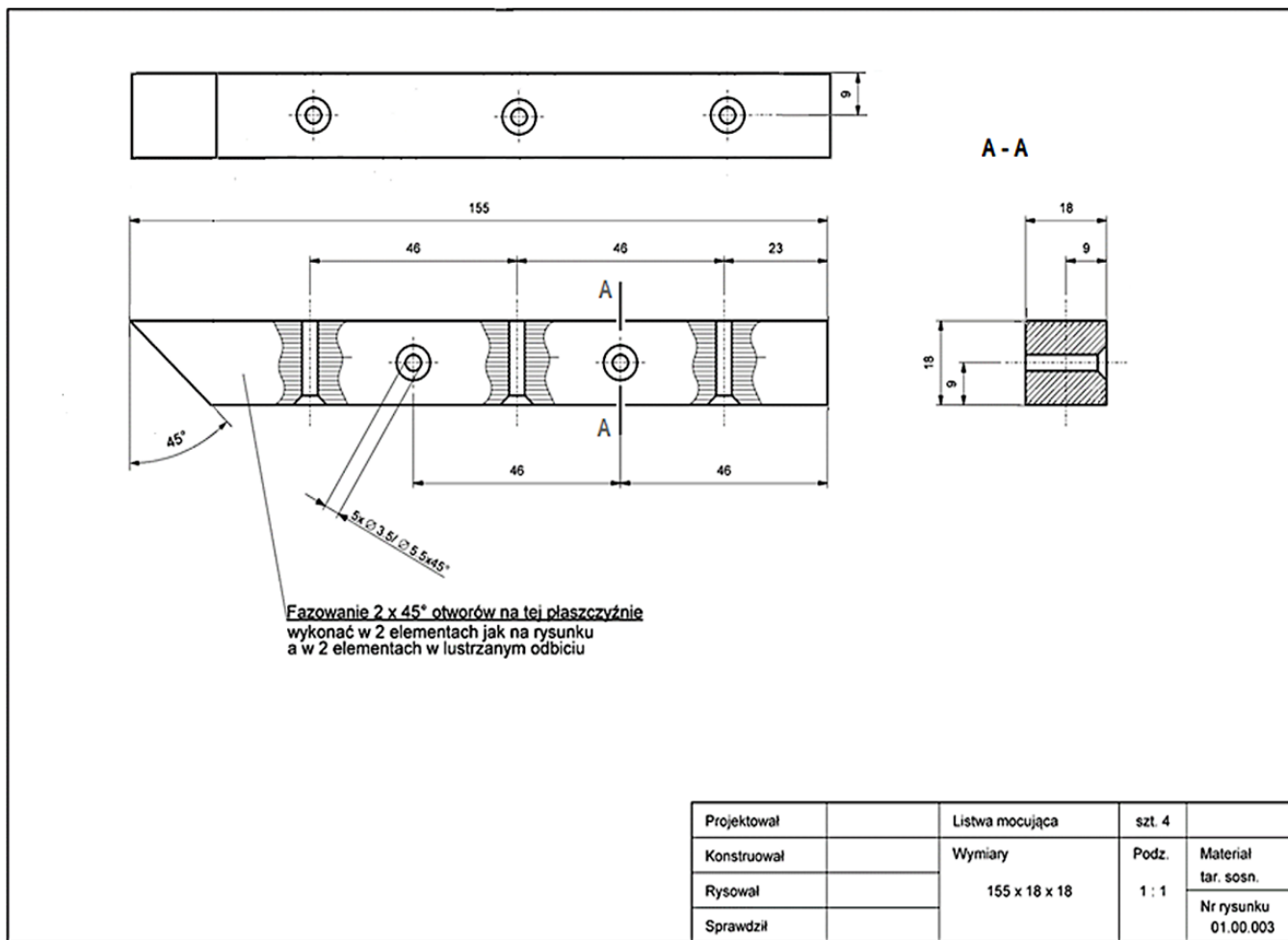
.....

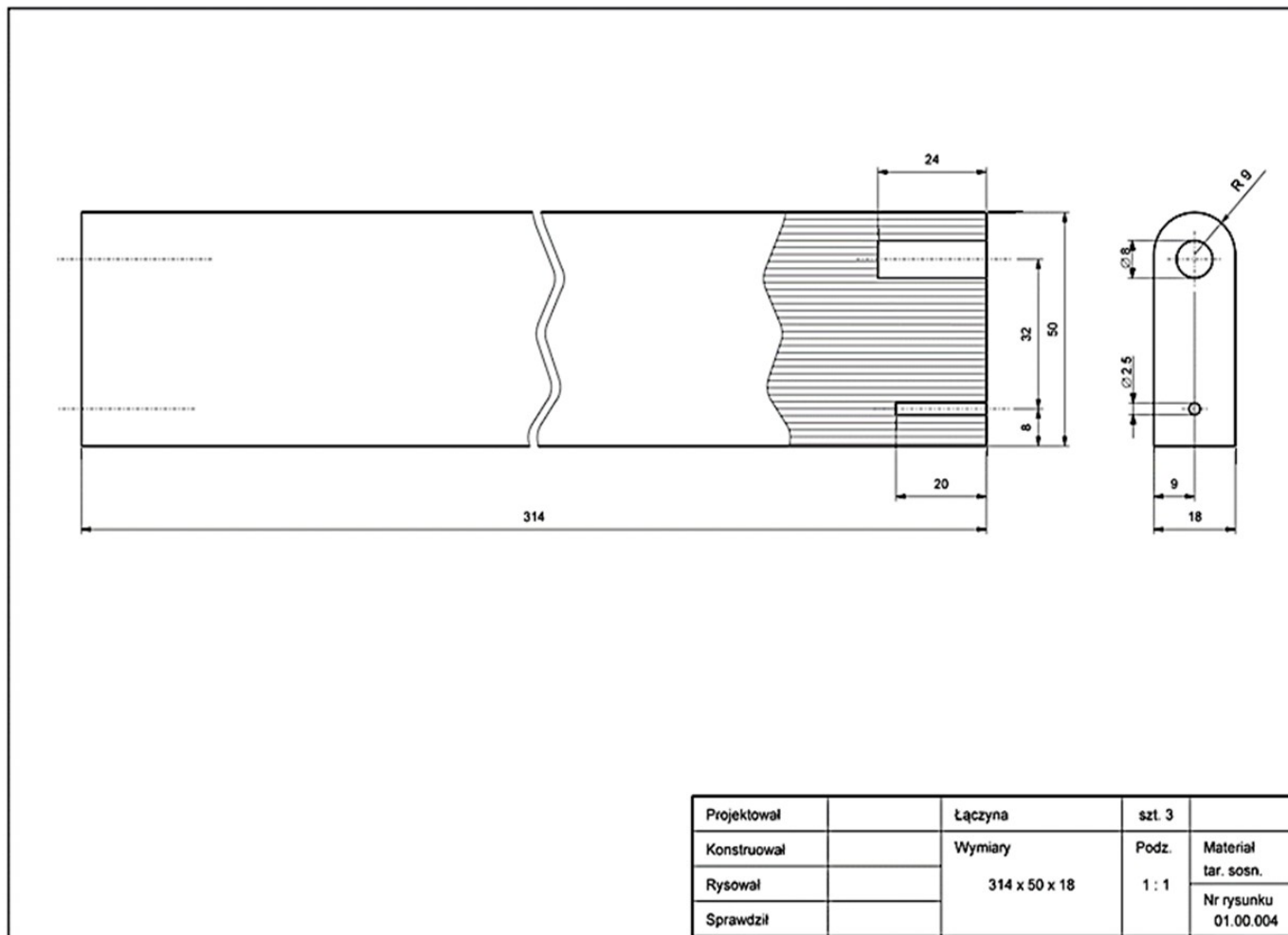
data i czytelny podpis











Projektował		Łączyna	szt. 3	
Konstruował		Wymiary	Podz.	Material
Rysował		314 x 50 x 18	1 : 1	tar. sosn.
Sprawił				Nr rysunku 01.00.004

