

EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2026
ZASADY OCENIANIA I KARTY OCENY

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Obsługa i monitorowanie urządzeń i maszyn sterowanych cyfrowo do produkcji drzewnej**
Oznaczenie arkusza: **DRM.09-01-26.06-SG**
Symbol kwalifikacji: **DRM.09**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

PODSTAWA PROGRAMOWA
2019

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka

–

Kod egzaminatora

Data egzaminu

DzieńMiesiącRok

Godzina rozpoczęcia egzaminu

:

Numer PESEL zdającego*										Numer stanowiska**		

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość
** na podstawie danych wpisanych przez zdającego na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego

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 oceny

Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił

Rezultat 1: Wypełniony arkusz przeprowadzonej kontroli obrabiarki*W tabeli 1:*

1	W poz. 1 - Wyłącznik awaryjny: zaznaczone pole adekwatne do stanu wyłącznika						
2	W poz. 2 - Wartość ciśnienia powietrza w instalacji maszyny odczytana na manometrze: wpisana wartość ciśnienia w barach odpowiadająca rzeczywistemu wskazaniu manometru						
3	W poz. 3 - System odwiórowywania: zaznaczone pole adekwatne do wizualnego stanu systemu odwiórowywania						
4	W poz. 4 - System mocowania elementów na maszynie: zaznaczone pole adekwatne do wizualnego stanu systemu mocowania						

Rezultat 2: Narzędzia i parametry dobrane do obróbki*Uwaga: Należy ocenić po podniesieniu ręki przez zdającego.**Po dokonaniu oceny należy wyrazić zgodę na wykonywanie dalszych prac zdającego.*

1	W programie obróbczym CZOLO_SZUFLADY_EGZAMIN_F wybrane narzędzie o nazwie DRMR 4						
2	W programie obróbczym CZOLO_SZUFLADY_EGZAMIN_F wprowadzona długość frezu, wartość zgodna ze stanem rzeczywistym z dokładnością $\pm 0,2$ mm						
3	Część chwytowa frezu zamocowana w uchwycie zgodnie z zaleceniami producenta lub wg znacznika						
4	W oprawce zamocowany frez trzpieniowy profilowy kulisty						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Obrabiarka sterowana cyfrowo przygotowana do frezowania*Uwaga: Należy ocenić po podniesieniu ręki przez zdającego.**Po dokonaniu oceny należy wyrazić zgodę na wykonywanie dalszych prac zdającego.*

1	W obrabiarce zamocowany uchwyt z frezem o promieniu 4 mm zgodnie z programem obróbczym i/lub DTR						
2	System mocowania ustawiony w sposób zapewniający trwałe zamocowanie elementu						
3	Zamocowany w obrabiarce materiał jest nieruchomy						
4	Zamocowany w obrabiarce materiał jest spozycjonowany zgodnie z programem						
5	Zamocowany w obrabiarce materiał jest prawidłowo zbazowany						

Rezultat 4: Czoło szuflady z profilem zdobniczym

1	Szerokość frezowania profilu 1-4 wynosi 8,0 mm, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
2	Szerokość frezowania profilu 2-3 wynosi 8,0 mm, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
3	Głębokość frezowania profilu 1-4 wynosi 4,0 mm, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
4	Głębokość frezowania profilu 2-3 wynosi 4,0 mm, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
5	Odległość punktu 1 od dłuższej krawędzi wynosi 45,5 mm, od krótszej krawędzi wynosi 49,0 mm, dopuszczalna odchyłka ± 1 mm						
6	Odległość punktu 2 od dłuższej krawędzi wynosi 45,5 mm, od krótszej krawędzi wynosi 49,0 mm, dopuszczalna odchyłka ± 1 mm						
7	Odległość punktu 3 od dłuższej krawędzi wynosi 45,5 mm, od krótszej krawędzi wynosi 49,0 mm, dopuszczalna odchyłka ± 1 mm						
8	Odległość punktu 4 od dłuższej krawędzi wynosi 45,5 mm, od krótszej krawędzi wynosi 49,0 mm, dopuszczalna odchyłka ± 1 mm						

Numer
stanowiska

Rezultat 5: Wypełniony arkusz przeprowadzonej kontroli obróbki elementu*Uwaga: Egzaminator dokonuje pomiarów stanu faktycznego i zapisuje wyniki w tabeli A.**W tabeli 2:*

1	W poz. 1 - Wymiary gabarytowe elementu [mm]: wpisane wartości długości, szerokości i grubości zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka ± 1 mm						
2	W poz. 2 - Szerokość frezowania [mm]: wpisana szerokość profilu 1-4 zgodna ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
3	W poz. 2 - Szerokość frezowania [mm]: wpisana szerokość profilu 2-3 zgodna ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
4	W poz. 3 - Głębokość frezowania [mm]: wpisana głębokość profilu 1-4 zgodna ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
5	W poz. 3 - Głębokość frezowania [mm]: wpisana głębokość profilu 2-3 zgodna ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
6	W poz. 4 - Odległości punktu 1 [mm]: wpisane odległości punktu 1 od długiej i krótkiej krawędzi zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
7	W poz. 4 - Odległości punktu 2 [mm]: wpisane odległości punktu 2 od długiej i krótkiej krawędzi zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
8	W poz. 4 - Odległości punktu 3 [mm]: wpisane odległości punktu 3 od długiej i krótkiej krawędzi zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						
9	W poz. 4 - Odległości punktu 4 [mm]: wpisane odległości punktu 4 od długiej i krótkiej krawędzi zgodne ze stanem faktycznym, dopuszczalna odchyłka $\pm 0,2$ mm						

Tabela A. Arkusz przeprowadzonej kontroli obróbki elementu

Lp.	Przedmiot kontroli	Wynik / rezultat kontroli
1.	Wymiary gabarytowe elementu [mm]	długość: szerokość: grubość:
2.	Szerokość frezowania [mm]	profil 1-4: profil 2-3:
3.	Głębokość frezowania [mm]	profil 1-4: profil 2-3:
4.	Odległości punktów 1, 2, 3, 4 [mm] od długiej i krótkiej krawędzi	1. od długiej krawędzi: od krótkiej krawędzi: 2. od długiej krawędzi: od krótkiej krawędzi: 3. od długiej krawędzi: od krótkiej krawędzi: 4. od długiej krawędzi: od krótkiej krawędzi:

*Uwaga: Wyniki pomiaru należy zapisać z **dokładnością do jednego miejsca po przecinku**.*

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Kontrola obrabiarki i przygotowania jej do pracy						
Zdający:						
1	zapoznał się z DTR obrabiarki					
2	skontrolował działanie wyłącznika awaryjnego					
3	skontrolował wartość ciśnienia powietrza na manometrze głównym					
4	sprawdził wizualnie stan techniczny systemu odwiórowywania					
5	sprawdził wizualnie stan techniczny systemu mocowania					
6	sprawdził poprawność mocowania freza w uchwytach					
7	zmierzył długość freza za pomocą suwmiarki					
8	sprawdził poprawność mocowania materiału w obrabiarce					
9	miał założone rękawice antyprzecięciowe podczas montażu narzędzi					
10	miał założony czapko-kask podczas montażu narzędzi i materiału					

Numer
stanowiska

Przebieg 2: Obróbka frezowaniem czola szuflady

Zdający:

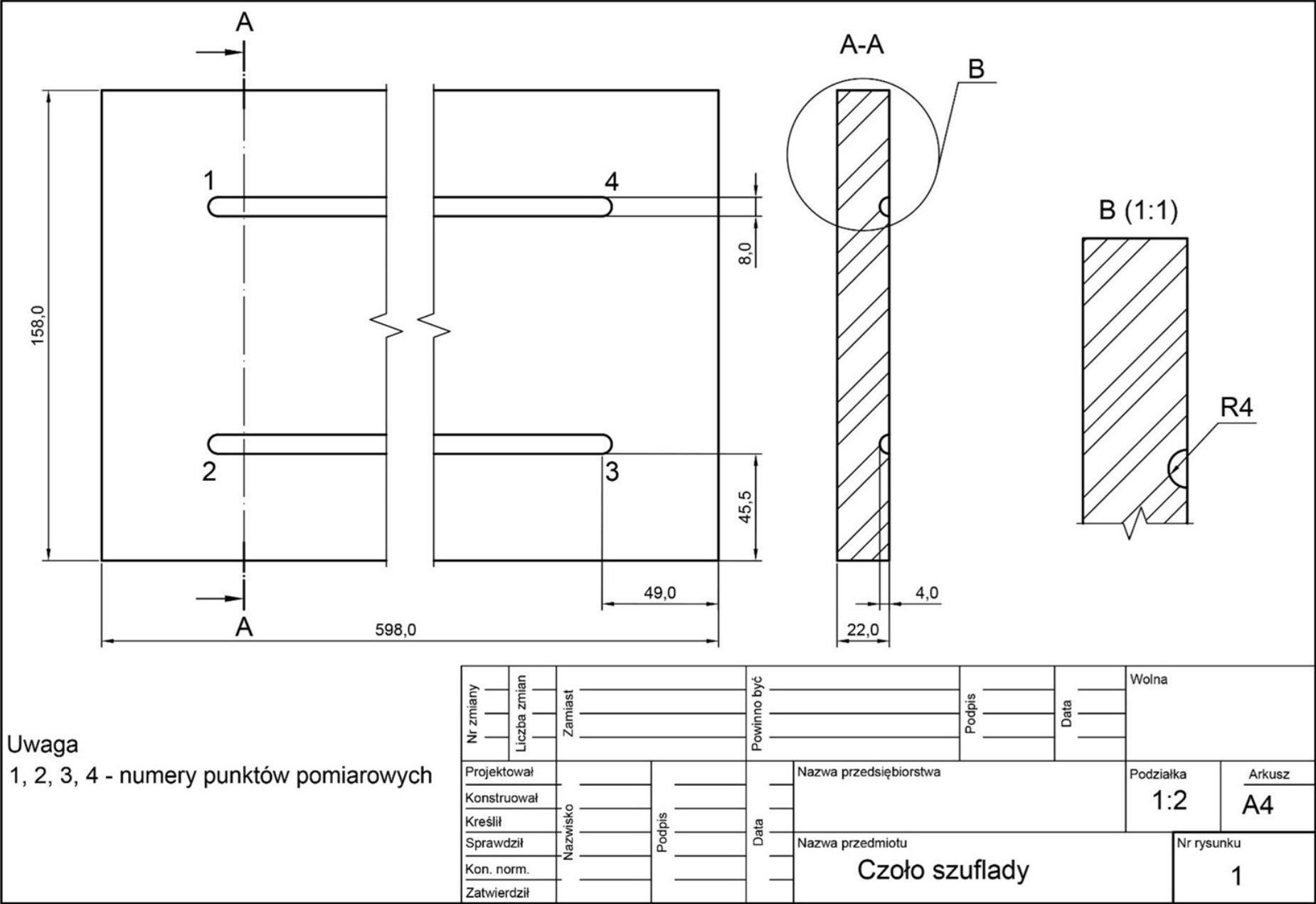
1	uruchomił obrabiarkę						
2	monitorował pracę obrabiarki						
3	miał założone okulary ochronne podczas pracy przy obrabiarce						
4	miał założone ochronniki słuchu podczas pracy przy obrabiarce						
5	miał założoną maseczkę przeciwpyłową podczas oczyszczania obrabiarki						
6	skontrolował wymiary gniazd po obróbce za pomocą narzędzi kontrolno-pomiarowych						
7	po wykonaniu frezowania wyłączył obrabiarkę						
8	utrzymywał na bieżąco ład i porządek na stanowisku						
9	przestrzegał przepisów bhp i p.poż wskazanych w instrukcji stanowiskowej						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 1. Czoło szuflady