

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

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

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

Numer stanowiska

--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **120** minut

DRM.09-01-26.06-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2026

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Instrukcja dla zdającego

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

** w przypadku otrzymania naklejki

Zadanie egzaminacyjne

Na obrabiarce sterowanej cyfrowo wykonaj frezowanie zdobnicze czoła szuflady z płyty MDF, zgodnie z dokumentacją rysunkową.

Posługując się dokumentacją techniczno-ruchową (DTR) przygotuj obrabiarkę do frezowania. Skontroluj działanie systemów bezpieczeństwa oraz dokonaj wizualnej oceny stanu technicznego obrabiarki. Wyniki kontroli zapisz w tabeli 1.

Uruchom obrabiarkę zgodnie z procedurą zawartą w DTR.

Na podstawie rysunku 1 dobierz odpowiednie narzędzie skrawające i zamontuj w odpowiednim uchwycie mocującym. Dokonaj pomiaru długości i średnicy narzędzia, następnie wprowadź zmierzone parametry do programu obróbczego o nazwie CZOLO_SZUFLADY_EGZAMIN_F.

Uwaga: Zgłoś przez podniesienie ręki gotowość do oceny przygotowania obrabiarki do pracy. Po uzyskaniu zgody przystąp do wykonywania dalszych prac.

Zamontuj zmontowany zestaw narzędziowy w obrabiarce zgodnie z DTR i programem obróbczym. Ustaw system mocujący tak, aby zapewnić prawidłowe zamocowanie formatki. Umieść formatkę z płyty MDF w obrabiarce i skontroluj jej prawidłowe zamocowanie.

Uwaga: Zgłoś przez podniesienie ręki gotowość do wykonania obróbki. Po uzyskaniu zgody przystąp do wykonywania dalszych prac.

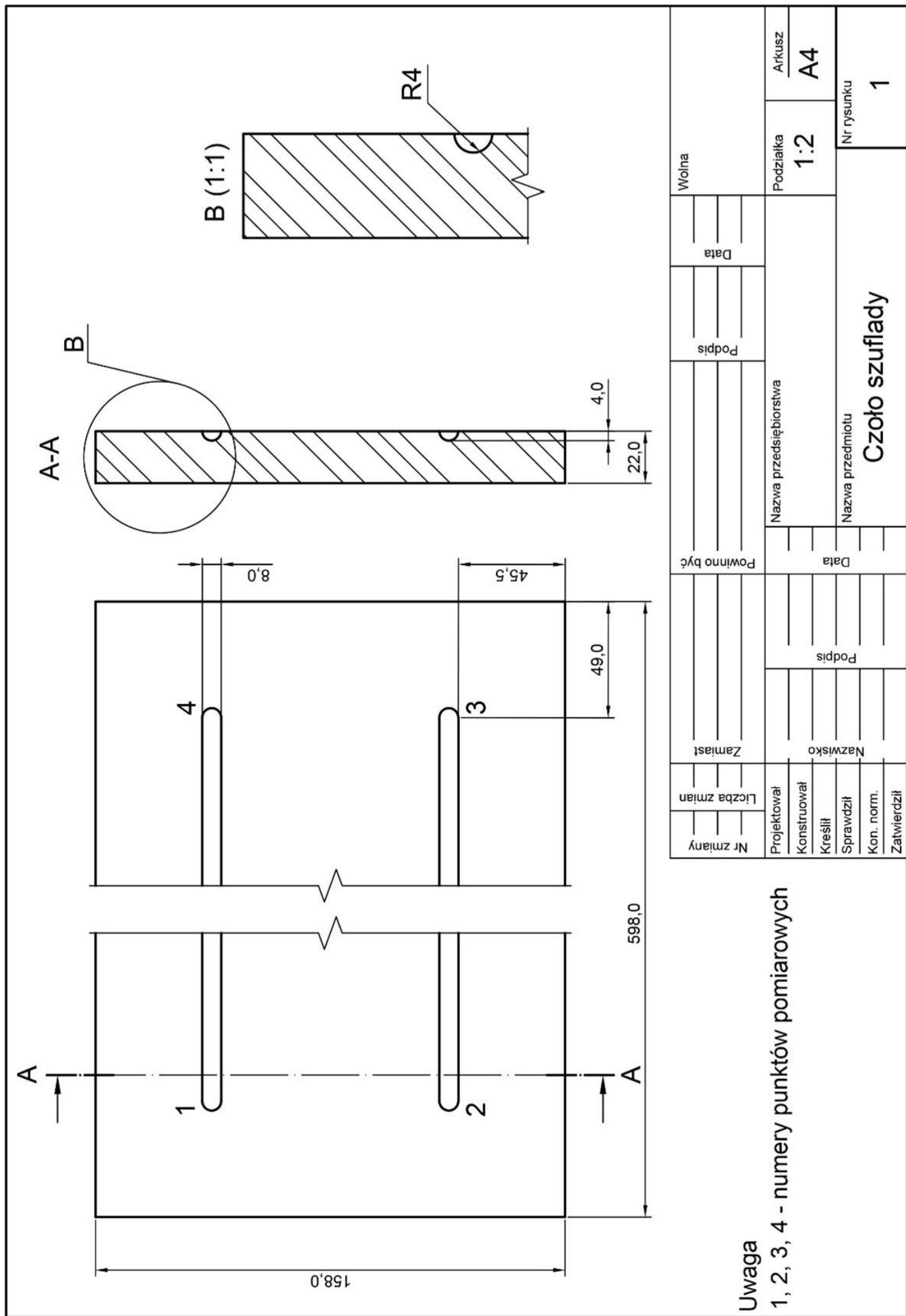
Dokonaj obróbki elementu monitorując pracę maszyny, następnie zdemontuj element i oceń jakość obróbki. W razie potrzeby wprowadź niezbędne korekty, pobierz nową formatkę i ponownie wykonaj obróbkę. Opisz wykonany element przeznaczony do oceny swoim numerem PESEL.

Następnie wypełnij tabelę 2 wpisując wyniki pomiarów wykonanego elementu.

Wykonany element oraz arkusz egzaminacyjny pozostaw na stanowisku do oceny. Wyłącz obrabiarkę zgodnie z instrukcją obsługi.

Zadanie wykonaj na przygotowanym stanowisku pracy wyposażonym w obrabiarkę oraz niezbędne materiały, narzędzia i oprzyrządowanie. Przestrzegaj zasad organizacji pracy, przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisów przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska. Po zakończeniu pracy uporządkuj stanowisko pracy.

Uwaga: Do wykonania frezowania zdobniczego czoła szuflady zgodnie z dokumentacją technologiczną masz do dyspozycji 3 formatki.



Rysunek 1. Czoło szuflady

Uwaga
1, 2, 3, 4 - numery punktów pomiarowych

Nr zmiany	Liczba zmian	Zamiasł	Powinno być	Podpis	Data	Nazwa przedsiębiorstwa	Podzialka	Arkusz	Nr rysunku
Projektował	Konstruował	Kreślił	Sprawdził	Kon. norm.	Zatwierdził	Nazwa przedmiotu	1:2	A4	1

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenię będzie podlegać 5 rezultatów:

- wypełniony arkusz przeprowadzonej kontroli obrabiarki – tabela 1,
- narzędzia i parametry dobrane do obróbki,
- obrabiarka sterowana cyfrowo przygotowana do frezowania,
- czoło szuflady z profilem zdobniczym,
- wypełniony arkusz przeprowadzonej kontroli obróbki elementu – tabela 2,

oraz

przebieg kontroli obrabiarki i przygotowania jej do pracy oraz obróbki frezowaniem czoła szuflady.

Tabela 1. Arkusz przeprowadzonej kontroli obrabiarki

Lp.	Przedmiot kontroli	Wynik / rezultat kontroli (w poz. 1, 3 i 4 zaznacz X właściwe pole, w poz. 2 wpisz odczytaną wartość)	Uwagi
1.	Wyłącznik awaryjny	☐ Działa ☐ Nie działa	
2.	Wartość ciśnienia powietrza w instalacji maszyny odczytana na manometrze	 bar	
3.	System odwiórowywania (sprawdzenie wizualne stanu technicznego)	☐ Sprawny ☐ Niesprawny	
4.	System mocowania elementów na maszynie (sprawdzenie wizualne stanu technicznego)	☐ Sprawny ☐ Niesprawny	

Miejsca na notatki
(niepodlegające ocenie)

Tabela 2. 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.**

Miejsca na notatki
(niepodlegające ocenie)