

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego**
Oznaczenie kwalifikacji: **DRM.02**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

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

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **120** minut.

EGZAMIN ZAWODOWY 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 przekaż zespołowi nadzorującemu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 2 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

Wymień dwa noże w wale strugarki wyrówniarki. Przed przystąpieniem do wymiany wyłącz zasilanie obrabiarki, upewnij się, czy po włączeniu obrabiarka nie daje się uruchomić. Postaw na stole roboczym tabliczkę z informacją o zakazie jej uruchomienia.

Zdemontuj osłonę wału nożowego, odsuń prowadnicę tak aby mieć swobodny dostęp do całej długości wału nożowego. Poluzuj listwy dociskowe w korpusie wału. Po poluzowaniu wyjmij nóż, zastąp go ostrym a następnie ustaw jego wysokość za pomocą przyrządu i dociśnij listwę dociskową. Czynności wymiany następnego noża wykonaj w tej samej kolejności. Wyjęte noże odłóż we wskazane miejsce.

Uwaga:

Po wymianie noży, przed przystąpieniem do wykonania kolejnych czynności zgłoś przewodniczącemu ZE przez podniesienie ręki gotowość do oceny poprawności dociśnięcia listew dociskowych z odpowiednią siłą. Po uzyskaniu zgody przystąp do wykonywania kolejnych czynności.

Ustaw prowadnicę pod kątem 90° względem stołu oraz ustaw odpowiednio osłonę do przekroju struganego elementu. Ustaw stół podawczy w przedziale wióra od 0,5 do 2,0 mm.

Przed próbnym uruchomieniem obrabiarki upewnij się, że na stołach nie znajdują się zbędne narzędzia i przedmioty.

Uwaga:

Zgłoś przewodniczącemu ZE przez podniesienie ręki gotowość do uruchomienia obrabiarki. Po uzyskaniu zgody przystąp do wykonywania kolejnych czynności.

Włącz zasilanie i uruchom obrabiarkę. Przystąp do strugania próbnego elementu w celu sprawdzenia poprawności ustawienia noży i prowadnicy. Po pierwszej próbie strugania zatrzymaj obrabiarkę i sprawdź jego jakość. Wykonaj ewentualną korektę ustawień prowadnicy.

Do wykonania zadania wykorzystaj materiały i narzędzia, które znajdują się na stanowisku egzaminacyjnym. Podczas wykonywania zadania stosuj środki ochrony osobistej, przestrzegaj zasad organizacji pracy, przepisów BHP, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska.

Po wykonaniu zadania uporządkuj stanowisko pracy.

Po wykonaniu zadania pozostaw element na stanowisku egzaminacyjnym.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

- zdemontowana osłona i noże,
- zamocowane noże w wale,
- przygotowana strugarka do pracy,
- jakość powierzchni elementu po struganiu

oraz 3 przebiegi:

- demontażu osłony i noży,
- przygotowania strugarki do pracy,
- strugania elementu.