CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna i materiałów drewnopochodnych**
Symbol kwalifikacji: **DRM.08**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

Miejsce na naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **180** minut.

DRM.08-01-25.06-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. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 8 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
4. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
5. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
6. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami oraz KARTĘ OCENY 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*

Układ graficzny
© CKE 2020

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Zadanie egzaminacyjne

Zakład produkujący galanterię drzewną otrzymał zlecenie na wyprodukowanie serii drewnianych desek do krojenia. Rysunek poglądowy deski jest przedstawiony na Rysunku 1.
Sporządź dokumentację wykonania drewnianej deski do krojenia, która powinna zawierać:

- rysunek wykonawczy deski do krojenia w podziałce 1:1 z zastosowaniem przerwań,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania jednej deski do krojenia – Tabela 1.,
- projekt normy zużycia tarcicy bukowej potrzebnej do wykonania jednej deski do krojenia – Tabela 2.,
- projekt normy zużycia oleju do drewna potrzebnego do wykonania jednej deski do krojenia – Tabela 3.

Do sporządzenia dokumentacji wykorzystaj informacje zamieszczone w arkuszu egzaminacyjnym w dokumentach:

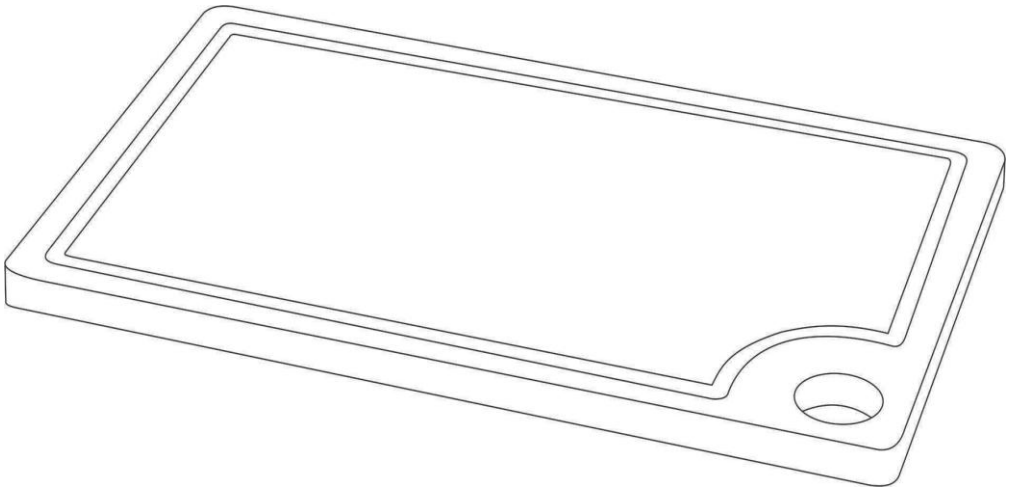
1. Rysunek poglądowy deski do krojenia,
2. Wyciąg z opisu technicznego deski do krojenia,
3. Wybrane wskaźniki wydajności tarcicy - Tabela A,
4. Wykaz wyposażenia zakładu produkcyjnego.

Rysunek deski do krojenia wykonaj na stanowisku komputerowym wyposażonym w oprogramowanie CAD. Wszystkie niezbędne informacje do wykonania rysunku deski znajdują się na rysunku poglądowym deski do krojenia oraz w wyciągu z Opisu technicznego.
Wykorzystaj szablon, który znajduje się na pulpicie komputera w folderze EGZAMIN DRM.08.
Szablon rysunku ma zdefiniowane warstwy do rysowania krawędzi widocznych, krawędzi niewidocznych, osi symetrii, linii ciągłych cienkich, linii kreskowych cienkich, wymiarowania oraz wysokość tekstu. W tabliczce rysunkowej wpisz swój numer PESEL.
Zapisz plik w formacie DWG, w nazwie pliku wpisz swój numer PESEL.

Uwaga:
Po wykonaniu rysunku zgłoś przewodniczącemu ZN, przez podniesienie ręki, gotowość do drukowania. Po uzyskaniu zgody wydrukuj rysunek.

Rysunek wydrukuj w skali 1:1 na arkuszu w formacie A4. Sprawdź czy w tabliczce rysunkowej wpisałeś swój numer PESEL.
Wydrukowany rysunek dołącz do arkusza egzaminacyjnego i pozostaw na stanowisku egzaminacyjnym. Policz wydrukowane kartki i wpisz ich liczbę do tabeli zamieszczonej na ostatniej stronie arkusza. Błędne wydruki nie będą podlegały ocenie, należy je oznaczyć BRUDNOPIS.

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl



Rysunek 1. Rysunek poglądowy deski do krojenia

Opis techniczny – wyciąg

1. **Nazwa wyrobu:** deska do krojenia
2. **Wymiary gabarytowe:** 400 x 250 x 30 mm
3. **Wykaz materiałów:**

a) podstawowych:

- tarcica bukowa nieobrzynana o grubości 38 mm I klasa jakości,

b) pomocniczych:

- olej do drewna przeznaczony do kontaktu z żywnością,
- klej wodoodporny do drewna klasy D4,
- papier ścierny P80,
- papier ścierny P120,
- papier ścierny P150.

4. Wykonanie

Deska wykonana z tarcicy bukowej ciętej na listwy o szerokości 60 mm, długości 420 mm klejonych na szerokość klejem wodoodpornym do drewna klasy D4. W rogu deski znajduje się otwór przelotowy o średnicy 20 mm, stanowiący uchwyt. Oś otworu znajduje się w odległości 14 mm od krótszej krawędzi deski i 17 mm od dłuższej krawędzi deski. Na płaszczyźnie roboczej deski wyfrezowany jest półokrągły wpust o promieniu 5 mm na całym obwodzie deski.

Krawędź zewnętrzna wpustu wykonana jest w odległości 15 mm od krawędzi deski oraz 10 mm od krawędzi otworu. Narożniki deski zaokrąglone o promieniu 10 mm.

Wszystkie krawędzie zewnętrzne deski załamane papierem ściernym P80, P120. Wszystkie powierzchnie deski wyszlifowane papierem ściernym P120, P150.

5. Wykończenie

Deska wykończona z widoczną strukturą drewna w kolorze naturalnym poprzez jednokrotne pokrycie olejem do drewna z certyfikatem do kontaktu z żywnością o naniesieniu 80g/m^2.

Deska wykończona z widoczną strukturą drewna, jednokrotnie pokryta olejem do drewna z certyfikatem do kontaktu z żywnością. Norma zużycia oleju wynosi 80g/m^2.

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Tabela A. Wybrane wskaźniki wydajności tarcicy

Materiał	Grubość tarcicy [mm]	Wskaźnik zużycia materiału [%]
Tarcica bukowa	55-65	30
Tarcica dębowa	55-65	36
Tarcica bukowa	25-38	34

Wykaz wyposażenia zakładu produkcyjnego	
Frezarka dolnowrzecionowa	Kostka szlifierska
Frezarka górnowrzecionowa	Ołówek
Pilarka tarczowa uniwersalna	Rysik traserski
Pilarka tarczowa formatowa	Liniał
Pilarka tarczowa poprzeczna	Miara stolarska
Pilarka tarczowa wzdłużna	Kątownik
Pilarka taśmowa	Suwmiarka
Zwornica	
Strugarka grubiarka	
Strugarka wyrówniarka	
Szlifierka szerokotaśmowa	
Szlifierka taśmowa	
Szlifierka tarczowa	
Wiertarka pozioma	
Wiertarka pionowa (stołowa)	
Stół montażowy	
Pędzel	
Tampon	

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

- wydrukowany rysunek wykonawczy deski do krojenia w podziałce 1:1, załączony do arkusza egzaminacyjnego,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania jednej deski do krojenia – Tabela 1.,
- projekt normy zużycia tarcicy bukowej potrzebnej do wykonania jednej deski do krojenia – Tabela 2. i zapisane obliczenia,
- projekt normy zużycia oleju do drewna potrzebnego do wykonania jednej deski do krojenia – Tabela 3. i zapisane obliczenia.

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Tabela 1. Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania jednej deski do krojenia

Nazwa stanowiska, obrabiarki, narzędzia, przyrządy kontrolno-pomiarowe / Nazwa operacji lub czynności																					
L.p.	Nazwa elementu	Liczba sztuk	Materiał	Klasa jakości	Wymiary [mm]																
					Długość	Szerokość	Grubość														
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23

Legenda: □ **-** pobranie, dobór materiału, O - operacja technologiczna, Δ - kontrola jakości

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Tabela 2 Projekt normy zużycia tarcicy bukowej potrzebnej do wykonania jednej deski do krojenia

Lp.	Nazwa elementu	Ilość elementów	Rodzaj materiału	Wymiary netto			Zużycie netto	Liczba fryzów/ listew na jeden wyrób	Wymiary brutto			Zużycie brutto	Klasa jakości	Wskaźnik wydajności	Zużycie ogółem materiału	Odpady ogółem
				Długość	Szerokość	Grubość			Długość	Szerokość	Grubość					
		szt.	--	mm	mm	mm	m^3	szt.	mm	mm	mm	m^3	–	%	m^3	m^3
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17

Obliczenia: z dokładnością do 6 miejsc po przecinku

Miejsce na obliczenia:

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Tabela 3. Projekt normy zużycia oleju do drewna potrzebnego do wykonania jednej deski do krojenia

L.p.	Rodzaj materiału	Nazwa elementu	Długość [mm]	Szerokość [mm]	Grubość [mm]	Liczba sztuk	Ilość nanoszonego materiału [g/m^2]	Całkowita powierzchnia do wykończenia [m^2]	Zużycie przy jednokrotnym nałożeniu [g]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Dokładność obliczeń: całkowita powierzchnia do wykończenia - 4 miejsca po przecinku

Miejsce na obliczenia:

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Brudnopis (nie podlega ocenie)

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Wypełnia zdający **Do arkusza egzaminacyjnego dołączam wydruki w liczbie: ..... kartek – czystopisu i ..... kartek – brudnopisu.**
Wypełnia Przewodniczący ZN **Potwierdzam dołączenie przez zdającego do arkusza egzaminacyjnego wydruków w liczbie ..... kartek łącznie.** …… *Czytelny podpis Przewodniczącego ZN*

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl