

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*

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

Numer stanowiska

--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **180** minut

DRM.08-01-26.01-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 9 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. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami wykonania zadania na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
7. 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

Zakład meblarski otrzymał zlecenie na wyprodukowanie serii taboretów. Model taboretu przedstawiony jest na rysunku poglądowym R 1.

Sporządź dokumentację wykonania nogi taboretu.

Dokumentacja powinna zawierać:

1. rysunek wykonawczy nogi taboretu w podziałce 1:1,
2. schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nogi taboretu – Tabela 1.,
3. projekt normy zużycia tarcicy sosnowej potrzebnej do wykonania jednej nogi taboretu – Tabela 2.,
4. projekt normy zużycia lakieru potrzebnego do wykończenia powierzchni jednej nogi taboretu – Tabela 3.

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

- Rysunek poglądowy taboretu – R 1.,
- Rysunek złożeniowy taboretu – R 2.,
- Opis techniczny – wyciąg,
- Wskaźniki wydajności tarcicy sosnowej nieobrzynanej - Tabela 1.,
- Wskaźniki wydajności płyt wiórowych - Tabela 2.,
- Wyposażenie zakładu meblarskiego - Tabela 3.

Rysunek wykonawczy nogi taboretu wykonaj na stanowisku komputerowym wyposażonym w oprogramowanie CAD.

Wszystkie niezbędne informacje do wykonania rysunku znajdują się na rysunku poglądowym taboretu, na rysunku złożeniowym taboretu oraz w Opisie technicznym.

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.

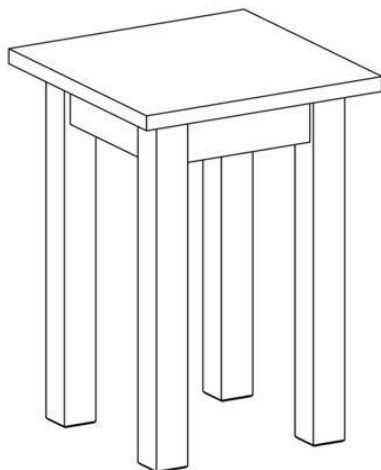
Zapisz plik w formacie DWG, w nazwie pliku wpisz swój numer PESEL.

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.

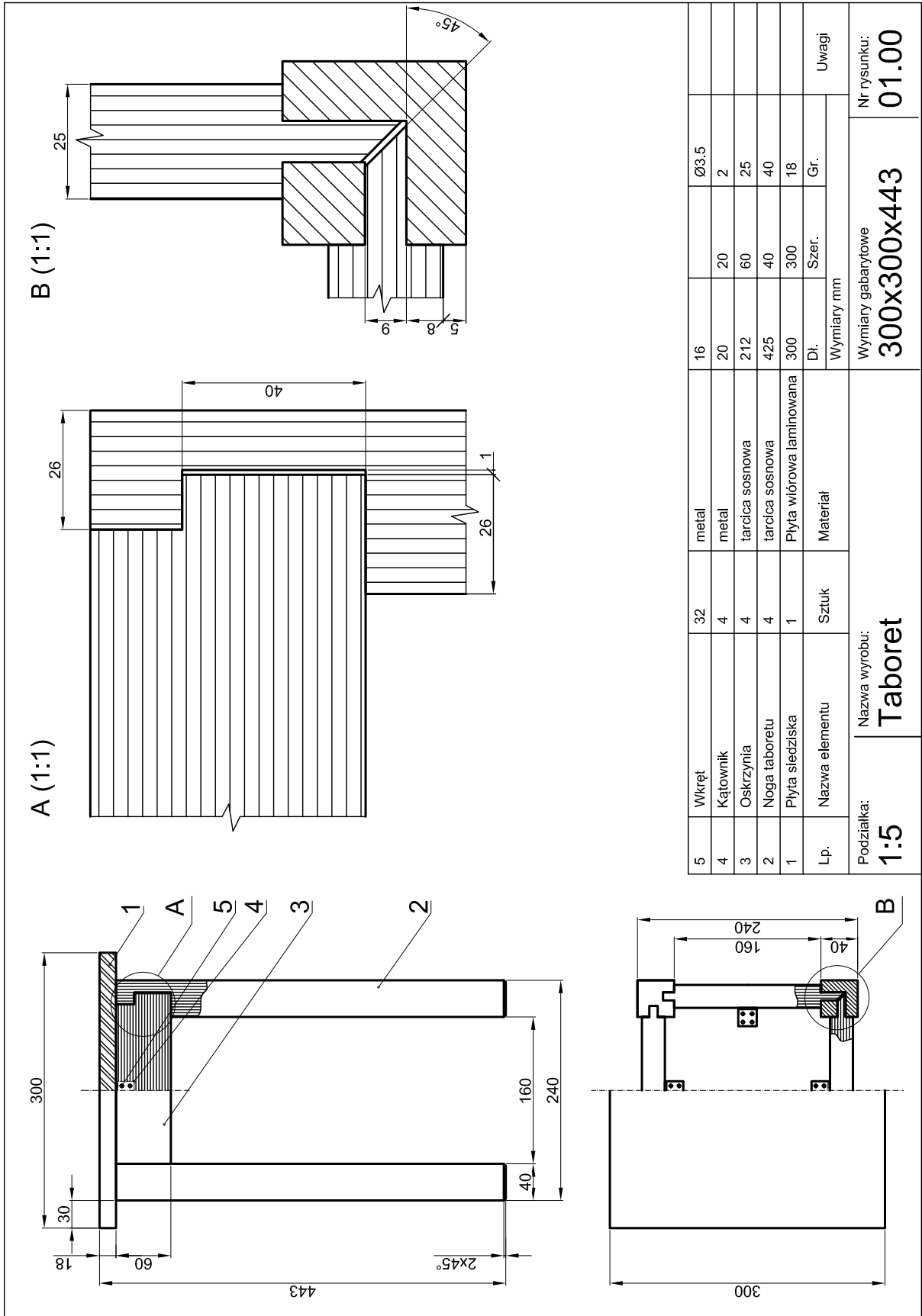
Wydrukowany rysunek dołącz do arkusza egzaminacyjnego i pozostaw na stanowisku egzaminacyjnym. Policz wydrukowane kartki i wpisz ich liczbę do tabeli zamieszczonej na ostatniej stronie arkusza. Błędne wydruki nie będą podlegały ocenie, należy je oznaczyć BRUDNOPIS.



R 1. Rysunek poglądowy taboretu

Opis techniczny – wyciąg

1. **Nazwa wyrobu:** taboret
2. **Wymiary gabarytowe:** 443 x 300 x 300 mm
3. **Wykaz materiałów:**
Stelaż taboretu wykonany z tarcicy nieobrzynanej sosnowej I klasy jakości. Nogi z tarcicy o grubości 50 mm, oskrzynie z tarcicy o grubości 32 mm. Płyta siedziska wykonana z płyty wiórowej laminowanej klasy I o grubości 18 mm, w kolorze sosny.
4. **Konstrukcja:**
Taboret składa się z elementów stelaża i płyty siedziska. Oskrzynie i nogi stelaża połączone ze sobą łączem czopowym odsadzonym i klejem do drewna. Stelaż taboretu połączony z płytą siedziska za pomocą kątowników i wkrętów do drewna 3,5 x 16 mm.
5. **Wykończenie:**
Elementy drewniane taboretu wykończone na półpołysk lakierem wodorozcieńczalnym poprzez dwukrotne naniesienie lakieru podkładowego i jednokrotne lakieru nawierzchniowego przez natrysk pneumatyczny. Po każdym naniesieniu materiału lakierniczego powierzchnie powłok szlifowane są papierem ściernym o granulacji P-180. Wskaźnik wydajności dla lakieru podkładowego wynosi 150 g/m², a dla lakieru nawierzchniowego 100 g/m².
Wąskie powierzchnie płyty siedziska zabezpieczone są taśmą obrzeżową ABS o grubości 0,8 mm. Wszystkie ostre krawędzie taboretu są załamane papierem ściernym o granulacji P-120.
Dolne krawędzie nóg są sfazowane 2 x 45°.



R 2. Rysunek złożeniowy taboretu

Tabela 1. Wskaźniki wydajności tarcicy sosnowej nieobrzynanej

Grubość tarcicy [mm]	Długość elementów [mm]	Klasa jakości			
		I	II	III	IV
		Wskaźnik wydajności [%]			
1	2	3	4	5	6
25	do 1000	48	46	44	40
	1001÷2100	46	44	42	38
28	do 1000	48	46	44	40
	1001÷2100	46	44	42	38
32 ÷ 35	do 1000	49	47	45	40
	1001÷2100	47	45	43	38
38	do 1000	49	47	45	41
	1001÷2100	47	45	43	39
45	do 1000	50	48	46	42
	1001÷2100	48	46	44	40
50	do 1000	50	48	46	42
	1001÷2100	49	46	44	40

Uwaga:

Do obliczenia zużycia tarcicy sosnowej należy wykorzystać nadmiar na obróbkę na długość 20 mm, wielkość naddatku na szerokość 10 mm.

Tabela 2. Wskaźniki wydajności płyt wiórowych

Charakterystyka płyt	Grubość płyty [mm]	Klasa I	Klasa II
		Wskaźnik wydajności [%]	
1	2	3	4
Płyta wiórowa surowa	18	82	80
Płyta wiórowa fornirowana	18	80	75
Płyta wiórowa laminowana	18	85	82

Tabela 3. Wyposażenie zakładu meblarskiego

Maszyny, urządzenia, narzędzia			
1.	Frezarka górnwrzecionowa	16.	Wkrętarka akumulatorowa
2.	Frezarka dolnwrzecionowa	17.	Piła ramowa
3.	Pilarka taśmowa stolarska	18.	Kostka szlifierska
4.	Pilarka tarczowa wzdłużna	19.	Papier ścierny
5.	Pilarka tarczowa poprzeczna	20.	Ściski stolarskie
6.	Pilarka formatowa z podcinaczem	21.	Młotek stolarski
7.	Strugarka wyrówniarka	22.	Pobijak gumowy
8.	Strugarka grubościowa	23.	Kątownik stolarski
9.	Szlifierka taśmowa	24.	Rysik
10.	Kabina natryskowa lub pistolet natryskowy	25.	Komplet wiertel
11.	Czopiarka obwiedniowa	26.	Frezy nasadzone zataczane
12.	Okleiniarka wąskich płaszczyzn	27.	Dłuta płaskie - komplet
13.	Dłutarka łańcuszkowa	28.	Ołówek stolarski
14.	Wiertarka pionowa jednwrzecionowa	29.	Strug spust stolarski
15.	Szlifierka wałkowa	30.	Suwmiarka/miara stolarska

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenić będą 4 rezultaty:

- wydrukowany rysunek wykonawczy nogi taboretu w podziale 1:1, załączony do arkusza egzaminacyjnego,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania jednej nogi taboretu,
- projekt normy zużycia tarcicy sosnowej potrzebnej do wykonania jednej nogi taboretu,
- projekt normy zużycia lakieru potrzebnego do wykończenia powierzchni jednej nogi taboretu.

Tabela 2. Projekt normy zużycia tarcicy sosnowej potrzebnej do wykonania jednej nogi taboretu

Lp.	Nazwa elementu	Ilość elementów [szt.]	Rodzaj materiału	Wymiary netto [mm]			Masa/ zużycie netto [m ³]	Wymiary brutto [mm]			Masa/ zużycie brutto [m ³]	Klasa jakości	Wskaźnik wydajności [%]	Zużycie ogółem materiału [m ³]
				długość	szerokość	grubość		długość	szerokość	grubość				
1	2	3	4	5	6	7	8*	9	10	11	12*	13	14	15*

*Wyniki obliczeń tarcicy należy zaokrąglić do 6 miejsca po przecinku

Wyniki obliczeń:

Tabela 3. Projekt normy zużycia lakieru potrzebnego do wykończenia powierzchni jednej nogi taboretu

Lp.	Nazwa elementu	Rodzaj materiału	Liczba szt.	Wymiary [mm]			Rodzaj lakierowania	Rodzaj lakieru	Powierzchnia do lakierowania [m ²]	Liczba naniesień lakieru [szt.]	Zużycie lakieru [g/m ²]	Całkowite zużycie lakieru [g]
				długość	szerokość	grubość						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10*	11	12	13*
							podkładowe					
							nawierzchniowe					

Przy obliczaniu powierzchni do lakierowania nie uwzględniać części nóg

*Wyniki obliczeń w kolumnie 10 należy zapisać z dokładnością do czterech miejsc po przecinku.

**Wyniki obliczeń w kolumnie 13 należy zapisać z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

Wyniki obliczeń:

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