

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

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.

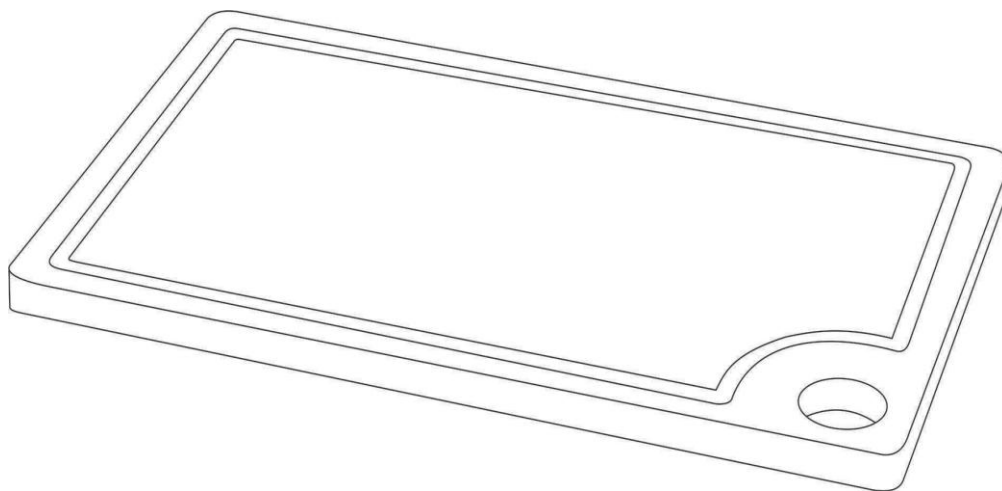
Zapisz plik w formacie DWG, w nazwie pliku wpisz swój numer PESEL.

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.



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/m².

Deska wykończona z widoczną strukturą drewna, jednokrotnie pokryta olejem do drewna z certyfikatem do kontaktu z żywnością. Norma zużycia oleju wynosi 80g/m².

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 górnwzrecionowa	Ołówek
Pilarka tarczowa uniwersalna	Rysik traserski
Pilarka tarczowa formatowa	Liniał
Pilarka tarczowa poprzeczna	Miara stolarska
Pilarka tarczowa wzdluzna	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.

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

Nazwa stanowiska, obrabiarki, narzędzia, przyrządy kontrolno-pomiarowe		Nazwa operacji lub czynności		Wymiary [mm]			Klasa jakości	Materiał	Liczba sztuk	Nazwa elementu	L.p.
				Długość	Szerokość	Grubość					
				6	7	8	5	4	3	2	1

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

Obliczenia: z dokładnością do 6 miejsc po przecinku

Miejsce na obliczenia:

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, uniform squares formed by thin gray lines. A faint, diagonal watermark reading "ZooGlobe.com" is visible across the center of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

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

[illegible]

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

Miejsce na obliczenia:

A full-page sheet of white graph paper with a light gray grid. The grid consists of small squares, approximately 10 units wide by 10 units high. A faint, diagonal watermark reading "www.mathworksheetsland.com" is visible across the center of the page.

Brudnopis (nie podlega ocenie)

[www.EgzaminZawodowy.info](https://www.Testy.EgzaminZawodowy.info)

[www.EgzaminZawodowy.info](https://www.Testy.EgzaminZawodowy.info)

[www.EgzaminZawodowy.info](https://www.Testy.EgzaminZawodowy.info)

[www.EgzaminZawodowy.info](https://www.Testy.EgzaminZawodowy.info)

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