

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.08-01-24.06-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2024

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 9 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

Opracuj projekt dokumentacji wykonania podzespołu łóżka – szczyt przedni.

Wykorzystaj informacje zamieszczone w arkuszu egzaminacyjnym w dokumentach:

- Wyciąg z dokumentacji technicznej,
- Rysunek złożeniowy podzespołu łóżka,
- Dane dotyczące zużycia i wydajności materiałów,
- Wykaz wyposażenia zakładu stolarskiego.

Opracowanie projektu dokumentacji obejmuje wykonanie następujących prac:

- sporządzenie rysunku wykonawczego oskrzyni w podziałce 1:1 lub 1:2,
- opracowanie zestawienia materiałów podstawowych i pomocniczych niezbędnych do wykonania podzespołu łóżka - szczyt przedni,
- opracowanie schematu przebiegu procesu technologicznego wykonania nogi podzespołu łóżka - szczyt przedni,
- obliczenie przewidywanego zużycia tarcicy bukowej potrzebnej do wykonania podzespołu łóżka - szczyt przedni,
- obliczenie przewidywanego zużycia lakieru podkładowego i nawierzchniowego potrzebnego do polakierowania oskrzyni podzespołu łóżka - szczyt przedni.

Do opracowania dokumentacji wykorzystaj formularz do wykonania rysunku wykonawczego oraz tabele ponumerowane od 1 do 4, które są zamieszczone w części arkusza pt.: „**Dokumentacja wykonania podzespołu łóżka**” i stanowią jej elementy.

I. WYCIĄG Z DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ

1. **Nazwa wyrobu:** Podzespół łóżka - szczyt przedni

2. **Wymiary gabarytowe wyrobu:** 1016 x 400 x 40 mm

3. **Wykonanie wyrobu**

Elementy szczytu przedniego wykonane z tarcicy bukowej obrzynanej I klasy jakości, o wilgotności 8-10%.

Nogi z tarcicy o grubości 50 mm, oskrzynia 38 mm.

Nogi połączone z oskrzynią za pomocą złącza czopowego i kleju poliocetanowinylowego.

Dolne i górne krawędzie nóg sfazowane $3 \times 45^\circ$.

Powierzchnie elementów wyszlifowane, krawędzie oskrzyni załamane.

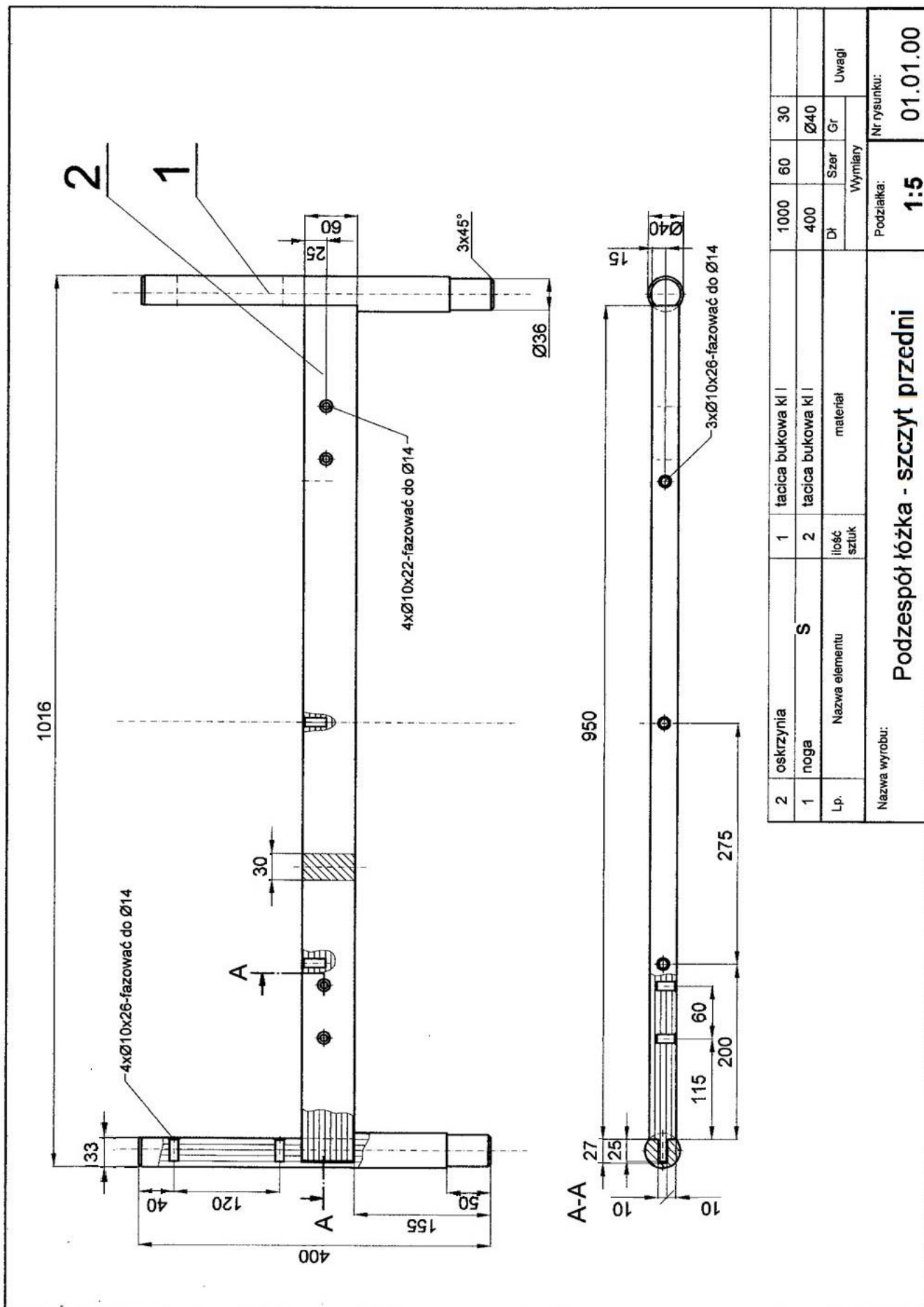
W elementach podzespołu wykonane fazowane gniazda pod stalowe tuleje montażowe.

4. **Wykończenie wyrobu**

Podzespół wykończony z widoczną strukturą drewna na półmat w kolorze naturalnym.

Powierzchnie elementów polakierowane jednokrotnie lakierem podkładowym bezbarwnym nitrocelulozowym oraz dwukrotnie lakierem nawierzchniowym chemoutwardzalnym bezbarwnym metodą natryskową.

II. RYSUNEK ZŁOŻENIOWY



III. DANE DOTYCZĄCE ZUŻYCIA I WYDAJNOŚCI MATERIAŁÓW

1. Do obliczenia zużycia brutto tarcicy na elementy podzespołu łóżka należy uwzględnić następujące naddatki:
 - na długość: 50 mm,
 - na szerokość: 10 mm,
 - na grubość: 8 mm dla oskrzyni i 10 mm dla nogi.
2. Do obliczenia zużycia ogółem tarcicy bukowej należy uwzględnić wskaźnik wydajności - 37%.
3. Do obliczenia zużycia ogółem lakieru podkładowego do natrysku należy uwzględnić wskaźnik zużycia – 90 g/m²
4. Do obliczenia zużycia ogółem lakieru nawierzchniowego do natrysku należy uwzględnić wskaźnik zużycia – 120 g/m²

IV. WYKAZ WYPOSAŻENIA ZAKŁADU STOLARSKIEGO

- | | |
|---|-------------------------------------|
| 1. pilarka tarczowa poprzeczna | 17. kabina lakiernicza |
| 2. pilarka tarczowa stolarska | 18. nakładarka kurtynowa |
| 3. pilarka tarczowa poprzeczno-wzdłużna | 19. pistolet natryskowy |
| 4. frezarka dolnowrzecionowa | 20. kostka szlifierska |
| 5. tokarka kłowa | 21. młotek gumowy |
| 6. frezarka przenośna | 22. ściski stolarskie |
| 7. strugarka grubiarka | 23. pędzel |
| 8. strugarka wyrówniarka | 24. przyrząd kątowy nastawny |
| 9. wiertarka pionowa | 25. miara stolarska zwijana |
| 10. wiertarka pozioma | 26. ołówek stolarski |
| 11. wiertarko-frezarka | 27. kątownik |
| 12. szlifierka taśmowa | 28. tarnik |
| 13. stanowisko do szlifowania | 29. zestaw dłut płaskich |
| 14. obtaczarka | 30. pobijak drewniany |
| 15. stół montażowy | 31. papier ścierny P100, P120, P180 |
| 16. prasa montażowa | 32. rozcieńczalnik |

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będzie 5 rezultatów:

- rysunek wykonawczy oskrzyni w podziałce 1:1 lub 1:2,
- zestawienie materiałów podstawowych i pomocniczych niezbędnych do wykonania podzespołu – szczyt przedni (Tabela 1),
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nogi podzespołu – szczyt przedni (Tabela 2),
- przewidywane zużycie tarcicy bukowej potrzebnej do wykonania podzespołu – szczyt przedni (Tabela 3),
- przewidywane zużycie lakieru podkładowego i nawierzchniowego potrzebnego do polakierowania oskrzyni podzespołu – szczyt przedni (Tabela 4).

DOKUMENTACJA WYKONANIA PODZESPOŁU ŁÓŻKA

Rysunek wykonawczy oskrzyni w podziałce

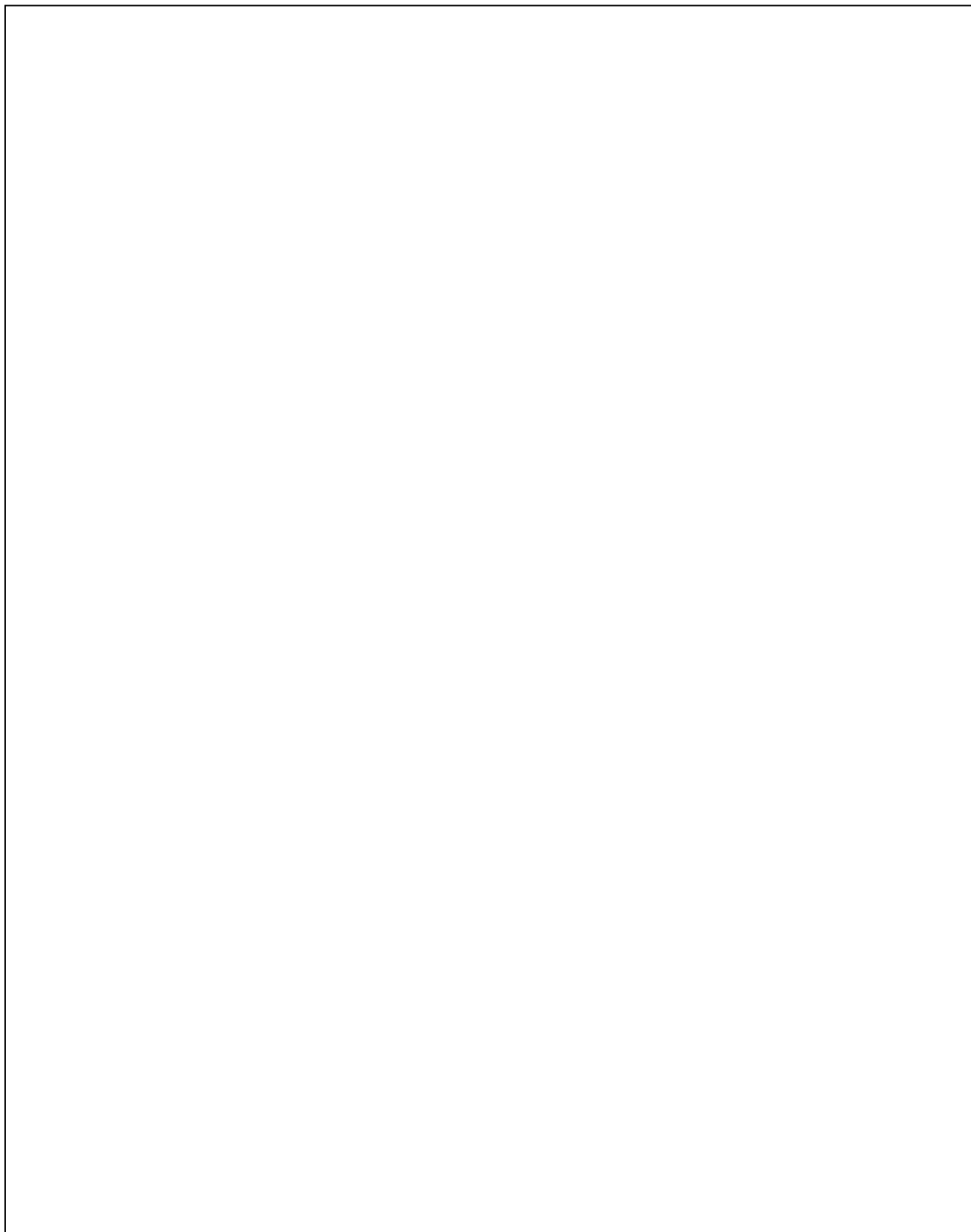


Tabela 1. Zestawienie materiałów podstawowych i pomocniczych niezbędnych do wykonania podzespołu łóżka – szczyt przedni

Lp.	Nazwa materiału	Cechy charakterystyczne (rodzaj, wymiary, liczba sztuk)
Materiały podstawowe		
Materiały pomocnicze		

Tabela 2. Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nogi podzespołu łożka – szczyt przedni

Proces technologiczny podzespołu łożka – szczyt przedni						Nazwa stanowiska, maszyny i urządzenia	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
Lp.	Nazwa elementu	Dług. [mm]	Szer. [mm]	Grub. [mm]	Ilość [szt.]													
1	2	3	4	5	6													
1																		

Oznaczenia: □ - skład materiału, magazyn, O - operacja lub czynność technologiczna, Δ - kontrola jakości

Tabela 3. Przewidywane zużycie tarcicy bukowej potrzebnej do wykonania podzespołu łożka - szczyt przedni

Lp.	Nazwa elementu	Liczba elementów [szt.]	Materiał	Wymiary netto [mm]			Zużycie netto [m ³]	Klasa jakości	Wymiary brutto [mm]			Wskaźnik wydajności [%]	Zużycie ogółem [m ³]	Odpad ogółem [m ³]
				Dł.	Szer.	Grub.			Dł.	Szer.	Grub.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1														
2														
Łączna ilość w [m ³]														

Uwaga: Wyniki obliczeń należy zaokrąglić do 6 miejsc po przecinku.

Tabela 4. Przewidywane zużycie lakieru podkładowego i nawierzchniowego potrzebnego do polakierowania oskrzyni podzespołu łożka – szczyt przedni

Lp.	Nazwa elementu	Ilość sztuk	Wymiary netto [mm]			Powierzchnia do polakierowania [m ²]	Rodzaj lakieru	Ilość warstw	Wskaźnik zużycia [g/m ²]	Zużycie lakieru [g]
			Dł.	Szer.	Grub.					
1	2	3	4	5	6	7 *	8	9	10	11 **

* Wyniki obliczeń w kolumnie 7 zapisz z dokładnością do czterech miejsc po przecinku.

** Wyniki obliczeń w kolumnie 11 zapisz z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

Miejsce do wykonania obliczeń (obliczenia nie podlegają ocenie)