

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.08-01-25.01-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 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

Sporządź dokumentację wykonania nóg do stolików okolicznościowych. Rysunek poglądowy stolika przedstawiony jest na Rysunku 1.

Dokumentacja powinna zawierać:

- rysunek wykonawczy nogi stolika w rzutach prostokątnych i przekrojach w podziałce 1:1 z zastosowaniem przerwania,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nogi stolika - Tabela 1,
- projekt normy zużycia tarcicy bukowej potrzebnej do wykonania nóg stolika z zapisanymi obliczeniami – Tabela 2.

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

1. Wyciąg z opisu technicznego stolika okolicznościowego,
2. Opis wykonania stolika,
3. Rysunek poglądowy stolika okolicznościowego,
4. Rysunek złożeniowy stolika okolicznościowego,
5. Wybrane wskaźniki wydajności dla tarcicy liściastej z informacją o naddatkach na obróbkę,
6. Wykaz wyposażenia zakładu stolarsko-usługowego.

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

Wszystkie niezbędne informacje do wykonania rysunku nogi znajdują się na rysunku złożeniowym oraz w Opisie wykonania stolika.

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.

## **Wyciąg z opisu technicznego stolika okolicznościowego**

1. Nazwa wyrobu: stolik okolicznościowy
2. Wymiary gabarytowe w [mm]: 1200 x 530 x 500
3. Konstrukcja: szkieletowa – stojakowa
4. Elementy składowe (wymiary w [mm]):
  - noga 4 szt. – 500 x 80 x 40
  - ramiak boczny 2 szt. – 1040 x 90 x 25
  - ramiak górny 2 szt. – 450 x 80 x 25
  - ramiak dolny 2 szt. – 450 x 80 x 25
  - płyta robocza 1 szt. – 1040 x 530 x 18

Wykaz materiałów:

- 1) podstawowych:
  - do wykonania nóg tarcica bukowa obrzynana o grubości 50 mm w I klasie jakości,
  - do wykonania ramiaków tarcica bukowa obrzynana o grubości 32 mm w I klasie jakości,
  - płyta wiórowa o grubości 18 mm, okleinowana okleiną naturalną,

2) pomocniczych:

- obrzeże meblowe naturalne Buk 22x0,6 z klejem,
- śruby meblowe tzw. „szwedzkie” 4 szt. - M6 x120, Ø łba śruby 15 mm,
- nakrętka wałeczkowa 4 szt. - Ø 10x20,



- kołki montażowe 16 szt. Ø 10x50 mm,
- klej poliocetanowinylowy,
- papier ścierny P100, P120, P240,
- lakier podkładowy wodorozcieńczalny,
- lakier nawierzchniowy wodorozcieńczalny bezbarwny.

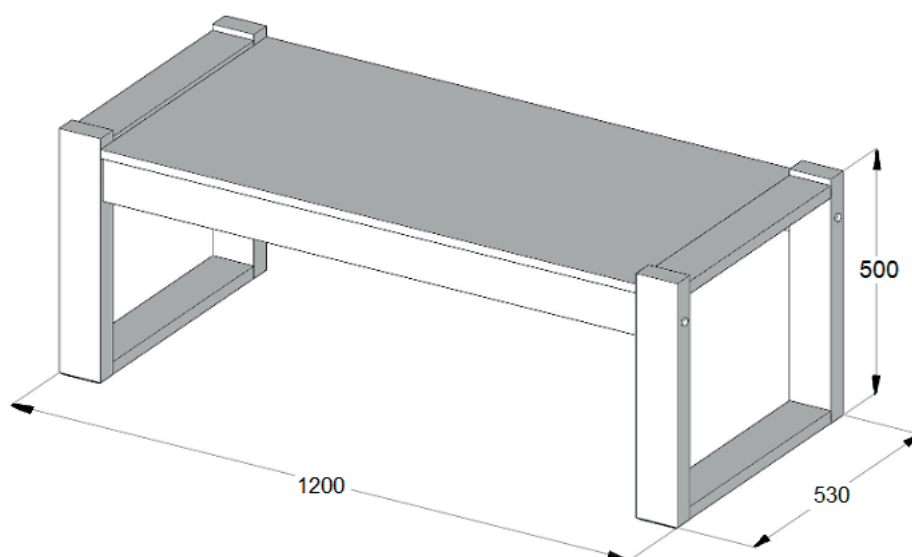
### Opis wykonania stolika

Stolik okolicznościowy wykonany z tarcicy bukowej i płyty wiórowej o grubości 18 mm okleinowanej okleiną naturalną bukową. Ramiak górny i dolny połączony jest z nogami ośmioma kołkami montażowymi za pomocą kleju tworząc ramę nośną stolika.

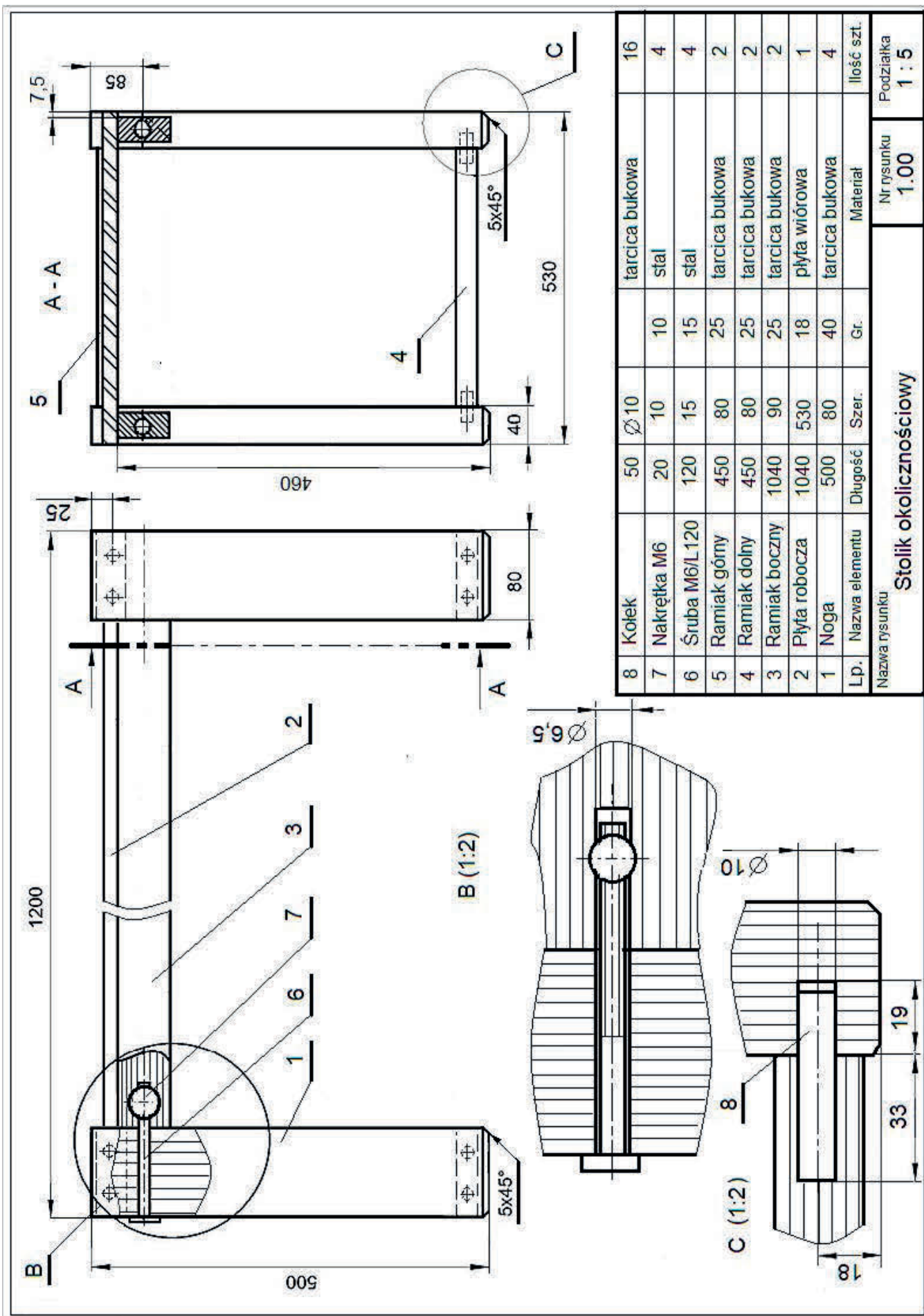
Rozstaw osi otworów na kołki w ramie wynosi 32 mm, otwory rozmieszczone są symetrycznie względem pionowej osi nogi. Odległość do osi kołków montażowych od górnej krawędzi nogi wynosi 25 mm a od dolnej krawędzi nogi 18 mm. Dolne krawędzie nóg sfazowane 5 x 45°.

Ramiaki boczne połączone z ramą nośną za pomocą śrub meblowych „szwedzkich” umieszczonych w otworach Ø 6,5 mm położonych od górnej krawędzi nogi w odległości 85 mm do osi otworu, tworzą oskrzynię. Płyta robocza stolika osadzona na stelażu na styk bezprofilowy.

Wszystkie ostre krawędzie stolika są załamane papierem ściernym o granulacji P-120. Powierzchnie elementów polakierowane jednokrotnie lakierem wodorozcieńczalnym podkładowym bezbarwnym oraz dwukrotnie lakierem nawierzchniowym wodorozcieńczalnym bezbarwnym.



Rysunek 1. Rysunek poglądowy stolika okolicznościowego



Rysunek 2. Rysunek złożeniowy stolika okolicznościowego

## Wybrane wskaźniki wydajności dla tarcicy liściastej

Grubość tarcicy [mm]	Długość elementu [mm]	Klasa jakości		
		I	II	III
		Wskaźnik wydajności w [%]		
1	2	3	4	5
25 – 32	do 600	36	32	23
	601 – 1200	34	30	21
	1201 – 2200	32	28	20
	powyżej 2100	27	24	16
38 – 50	do 600	37	33	25
	601 – 1200	35	31	23
	1201 – 2200	33	29	21
	powyżej 2100	28	25	16
55 – 65	do 600	38	34	26
	601 – 1200	36	32	24
	1201 – 2200	35	30	22
	powyżej 2100	30	26	18

### Informacja o naddatkach na obróbkę

Do obliczenia zużycia materiałów wykorzystaj następujące naddatki na obróbkę:

- na długości - 20 mm
- na szerokości - 20 mm

## Wykaz wyposażenia zakładu stolarsko-usługowego

1. Pilarka tarczowa poprzeczna
2. Pilarka tarczowa stolarska
3. Pilarka tarczowa formatowa
4. Frezarka dolnowrzecionowa
5. Frezarka górnwrzecionowa
6. Czopiarka dwustronna lub jednostronna
7. Strugarka wyrówniarka
8. Strugarka grubiarka
9. Polewarka kurtynowa
10. Szlifierka bębnowa
11. Wiertarka pionowa
12. Wiertarka pozioma
13. Szlifierka taśmowa
14. Szlifierka tarczowa
15. Pistolet natryskowy
16. Okleiniarka wąskich płaszczyzn
17. Wkrętarka akumulatorowa
18. Kostka szlifierska
19. Suwmiarka
20. Kątownik nastawny
21. Miara stolarska
22. Ołówek stolarski

**Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.**

### **Ocenie podlegać będą 3 rezultaty:**

- wydrukowany rysunek wykonawczy nogi stolika załączony do arkusza egzaminacyjnego,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nogi stolika – Tabela 1.,
- projekt normy zużycia tarcicy bukowej potrzebnej do wykonania nóg stolika z zapisanymi obliczeniami – Tabela 2.

Tabela 1. Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nogi stolika

p.	Nazwa elementu	Liczba sztuk	Materiał	Wymiary [mm]		6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	
				długość	szerokość																								grubość
<b>Nazwa stanowiska, maszyny, urządzenia, narzędzia, przyrządy</b>																													
<b>Nazwa operacji lub czynności technologicznej</b>																													

**Legenda:** □ – magazynowanie, O – operacja lub czynność technologiczna, Δ – kontrola jakości



**Brudnopis** (nie podlega ocenie)





*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*