

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 podziale 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.

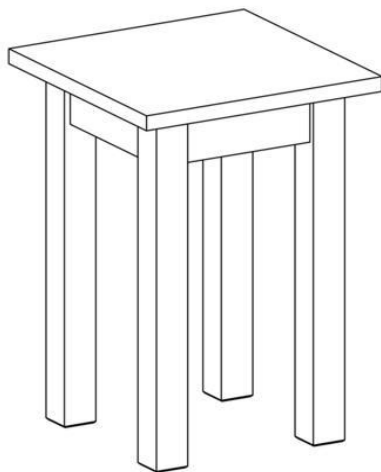
Zapisz plik w formacie DWG, w nazwie pliku wpisz swój numer PESEL.

### 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.

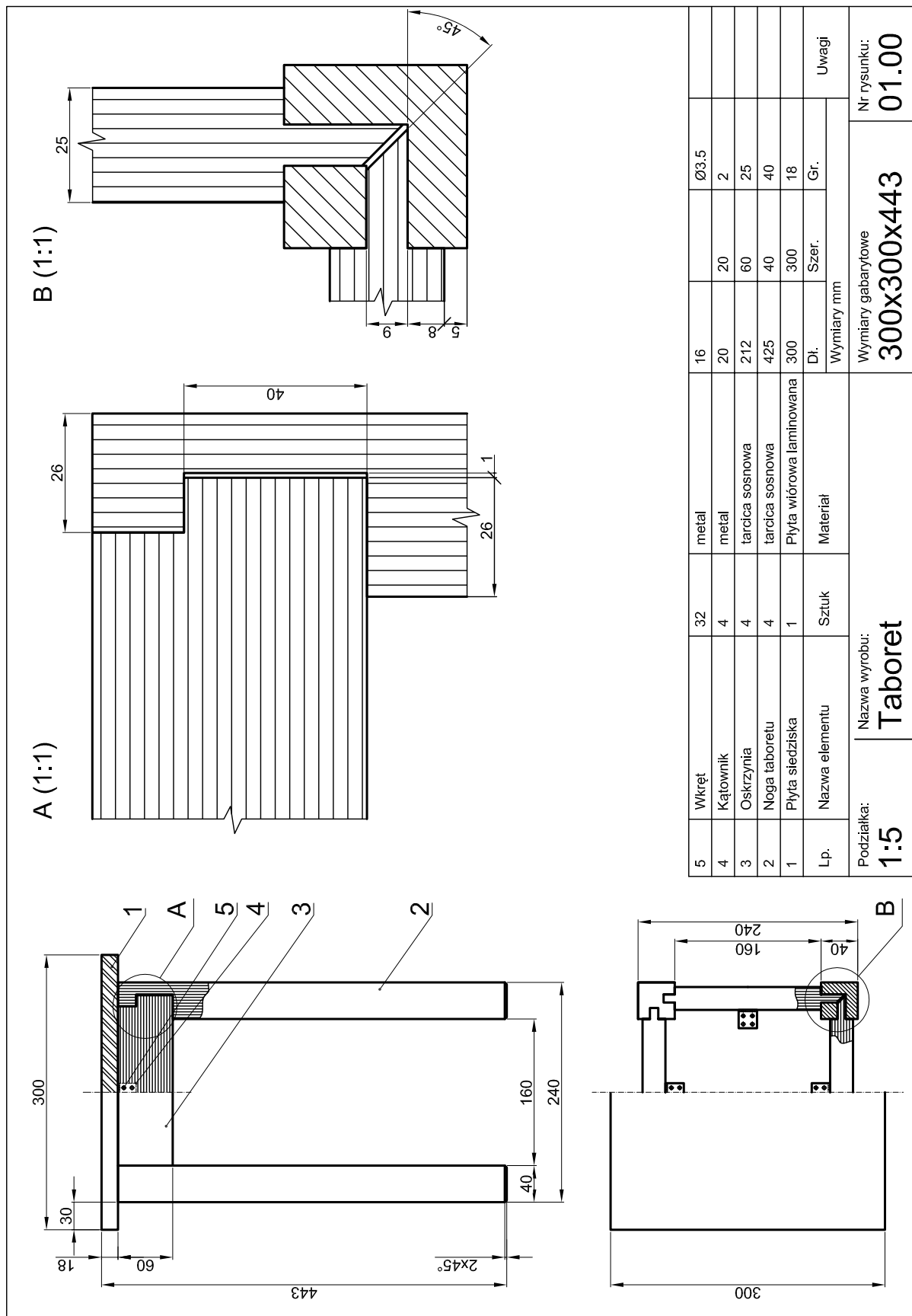
Wydrukowany rysunek dołącz do arkusza egzaminacyjnego i pozostaw na stanowisku egzaminacyjnym. Policz wydrukowane kartki i wpisz ich liczbę do tabeli zamieszczonej na ostatniej stronie arkusza. Błędne wydruki nie będą podlegały ocenie, należy je oznaczyć BRUDNOPIS.



**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, oskrzynię 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. Oskrzynię 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/m<sup>2</sup>, a dla lakieru nawierzchniowego 100 g/m<sup>2</sup>.  
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 nasadzane 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.**

**Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:**

- wydrukowany rysunek wykonawczy nogi taboretu w podziałce 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 <sup>3</sup> ] | Wymiary brutto [mm] |           |         | Masa/ zużycie brutto [m <sup>3</sup> ] | Klasa jakości | Wskaźnik wydajności [%] | Zużycie ogółem materiału [m <sup>3</sup> ] |
|-----|----------------|------------------------|------------------|--------------------|-----------|---------|---------------------------------------|---------------------|-----------|---------|----------------------------------------|---------------|-------------------------|--------------------------------------------|
|     |                |                        |                  | 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 <sup>2</sup> ] | Liczba naniesień lakieru [szt.] | Zużycie lakieru [g/m <sup>2</sup> ] | 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 czół 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*