

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**

Oznaczenie kwalifikacji: **A.50**

Numer zadania: **01**

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Miejsce na naklejkę
z numerem PESEL i z kodem
ośrodka

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

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

A.50-01-14.05

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2014
CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

Układ graficzny © CKE 2013

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*,
 - symbol cyfrowy zawodu,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. **KARTE OCENY** przekaz zespołowi nadzorującemu część praktyczną egzaminu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 8 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego część praktyczną egzaminu.
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Jeżeli w zadaniu egzaminacyjnym występuje polecenie „zgłoś gotowość do oceny przez podniesienie ręki”, to zastosuj się do polecenia i poczekaj na decyzję przewodniczącego zespołu nadzorującego.
9. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
10. 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

Właściciel zakładu stolarskiego przyjął zamówienie na wykonanie 20 szafek pod telewizor zgodnie z rysunkiem i opisem technicznym. Wyposażenie zakładu umożliwia realizację wszystkich operacji wykonawczych i montażu wyrobu.

Opracuj dokumentację wykonania płyty roboczej dla 20 szafek pod telewizor, która powinna zawierać:

- wykaz materiałów potrzebnych do wykonania płyty roboczej z charakterystyką jakościowo-wymiarową,
- rysunek wykonawczy płyty roboczej z zaplanowanym rozmieszczeniem gniazd złączy kołkowych i wręgiem pod ścianę tylną,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania 20 płyt roboczych dla szafek pod telewizor,
- normę zużycia materiału podstawowego do wykonania płyt roboczych dla 20 szafek pod telewizor.

Wzory dokumentów do wypełnienia oraz wszystkie niezbędne informacje znajdziesz w arkuszu egzaminacyjnym.

Opis techniczny szafki pod telewizor

Wymiary gabarytowe: 900 x 570 x 450 mm

Konstrukcja: skrzyniowa

Elementy składowe szafki:

- płyta robocza 900 x 450 x 22 mm
- ściana boczna 548 x 410 x 19 mm
- przegroda pozioma 796 x 390 x 19 mm
- ściana tylna 824 x 381 x 6 mm

Wykaz materiałów podstawowych:

- płyta wiórowa laminowana (imitacja sosny) grubość 19 mm,
- tarcica iglasta obrzynana (sosnowa) grubość 32 mm, I klasa jakości, wilgotność $10\pm 2\%$ odpowiadająca wymaganiom,
- płyta pilśniowa twarda grubość 6 mm,
- obrzeże z klejem topliwym (imitacja sosny) 0,6 mm.

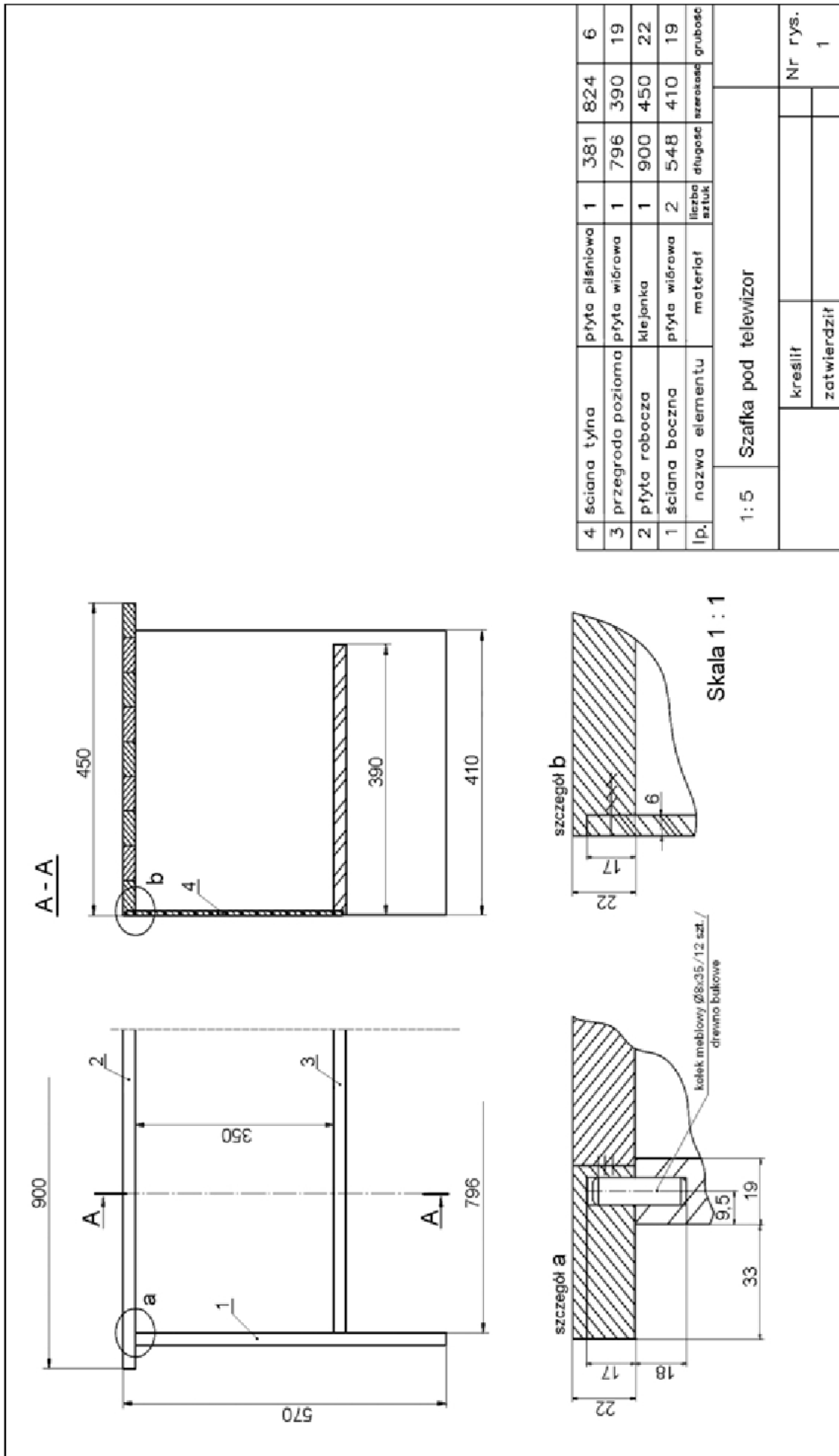
Wykaz materiałów pomocniczych:

- kołki montażowe $\phi 8 \times 35$ mm,
- wkręty do drewna $\phi 3 \times 25$ mm,
- papier ścierny P80, P120,
- klej poliocetanowinyłowy.

Opis wykonania szafki pod telewizor

Korpus szafki wykonany z płyty wiórowej laminowanej o grubości 19 mm i usztywniony płytą pilśniową twardą o grubości 6 mm. Płyta robocza szafki o grubości 22 mm wykonana z 9 listew sosnowych sklejonych klejem poliocetanowinyłowym i połączona z korpusem kołkami montażowymi po 3 sztuki rozstawione modułowo w odległości co 160 mm. Elementy płytowe łączone są ze sobą na kołki konstrukcyjne drewniane. Ściana tylna umieszczona we wręgach i zamocowana wkrętami.

Wykończenie: płyta robocza z drewna litego szlifowana papierem ściernym, widoczne krawędzie elementów z płyty wiórowej zabezpieczone obrzeżem w kolorze płyty.



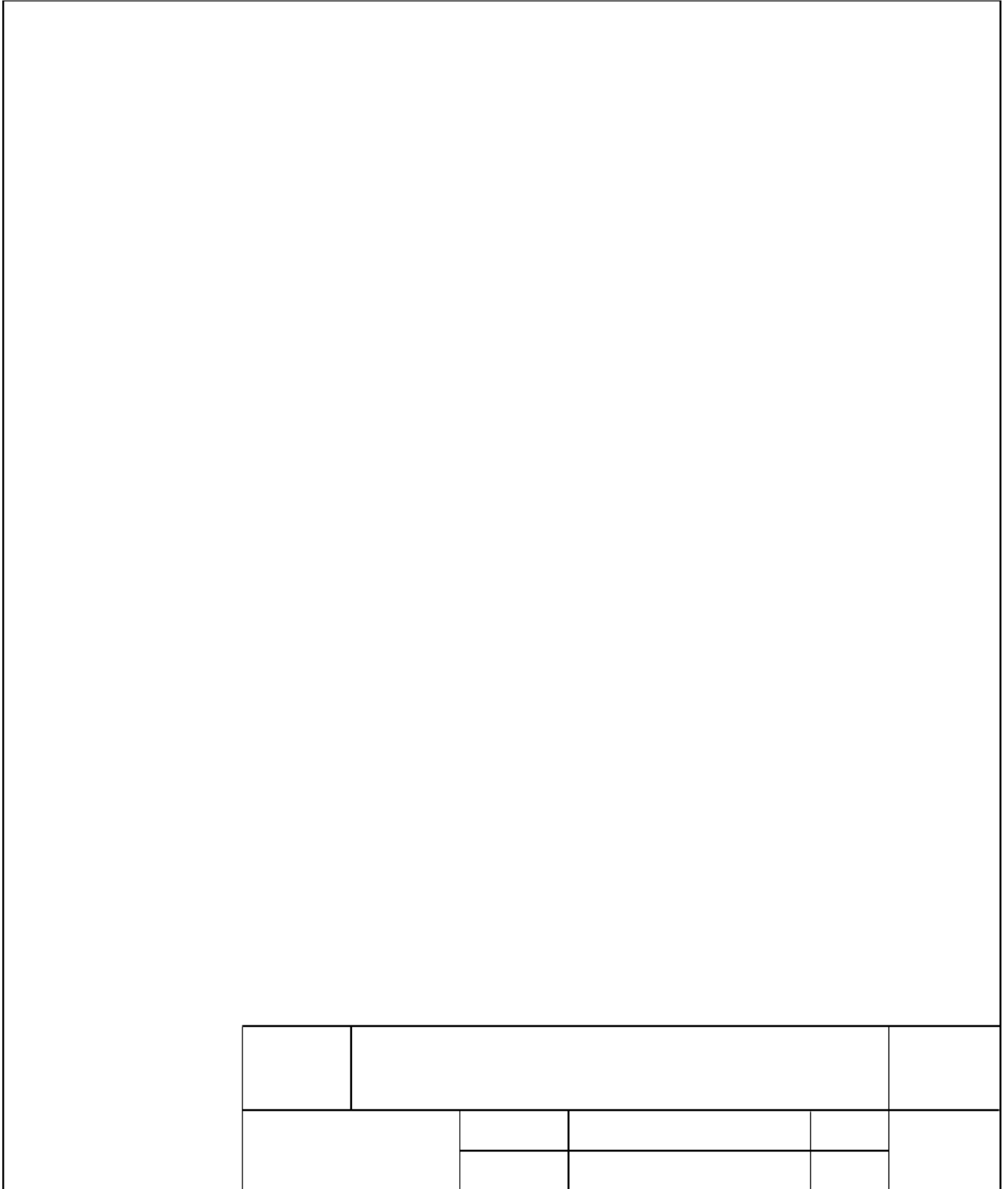
Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi i przyrządów

- | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Pilarka tarczowa wahadłowa | 13. Okleiniarka wąskich powierzchni |
| 2. Pilarka tarczowa stolarska | 14. Zwornice |
| 3. Pilarka tarczowa formatowa | 15. Ściski stolarskie |
| 4. Frezarka dolnowrzecionowa | 16. Nóż |
| 5. Frezarka górnwzrecionowa | 17. Kostka szlifierska |
| 6. Strugarka grubiarza | 18. Młotek gumowy |
| 7. Nakładarka kurtynowa | 19. Młotek metalowy |
| 8. Strugarka wyrówniarka | 20. Metrówka |
| 9. Wiertarka pionowa | 21. Suwmiarka |
| 10. Wiertarka pozioma | 22. Ołówek |
| 11. Szlifierka taśmowa | 23. Kątownik |
| 12. Szlifierka tarczowa | |

Wykaz materiałów potrzebnych do wykonania płyty roboczej z charakterystyką jakościowo-wymiarową

Materiały	Charakterystyka
Podstawowe – gatunek, rodzaj tarcicy, rysunek, barwa, grubość, wady dopuszczalne i niedopuszczalne, wilgotność	
Pomocnicze – rodzaj kleju, spoina, odporność wilgotnościowa, temperatura klejenia	

Rysunek wykonawczy płyty roboczej z zaplanowanym rozmieszczeniem, gniazd złączy kołkowych i wręgiem pod ścianę tylną



Norma zużycia materiału podstawowego do wykonania płyt roboczych dla 20 szafek pod telewizor

Lp.	Nazwa elementu	Ilość elementów	Materiał	Wymiary netto mm			Wymiary brutto mm			Ilość materiału brutto m ³	
				Długość	Szerokość	Grubość	Długość	Szerokość	Grubość		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Naddatki na obróbkę dla elementów z tarcicy: na długość – 20 mm, na szerokość – 20 mm, na grubość – 10 mm

Dokładność obliczeń co najmniej do 3 miejsc po przecinku.

Miejsce na obliczenia:

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

- wykaz materiałów potrzebnych do wykonania płyty roboczej z charakterystyką jakościowo-wymiarową,
- rysunek wykonawczy płyty roboczej z zaplanowanym rozmieszczeniem gniazd złączy kołkowych i wręgiem pod ścianę tylną,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania 20 płyt roboczych dla szafek pod telewizor,
- norma zużycia materiału podstawowego do wykonania płyt roboczych dla 20 szafek pod telewizor.

