

**Arkusze zawiera informacje prawnie
chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu**

Układ graficzny © CKE 2015

CKE **CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

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

Oznaczenie kwalifikacji: **A.50**

Numer zadania: **01**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego*

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

A.50-01-15.08

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

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. KARTĘ OCENY przełącz 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 (ZNCP).
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczony do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisz w widocznym miejscu przewodniczący ZNCP.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego ZNCP.
9. 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 tożsamości

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±2% odpowiadająca wymaganiom,
- płyta pilśniowa twarda grubość 6 mm,
- obrzeże z klejem topliwym (imitacja sosny) 0,6 mm.

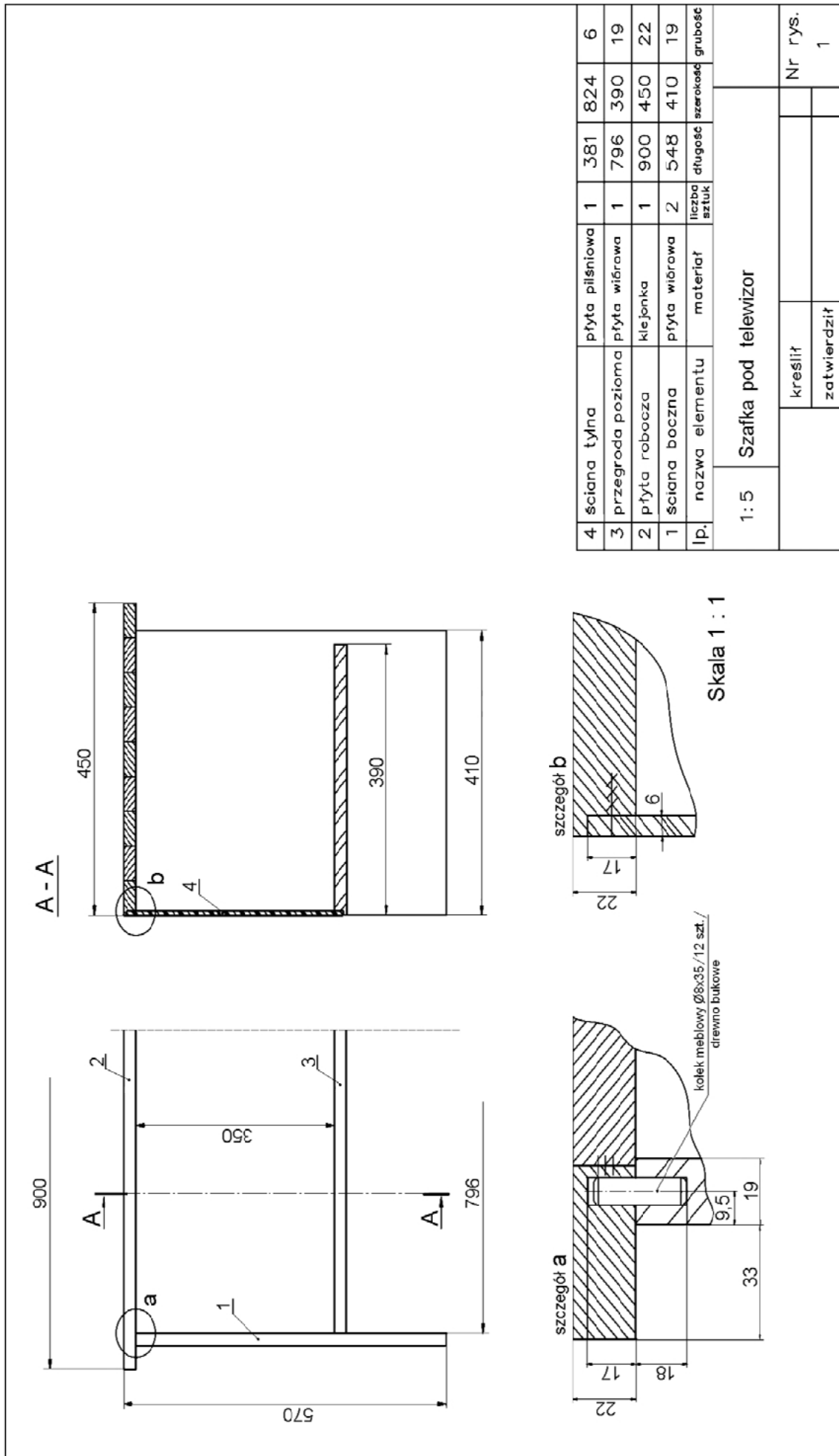
Wykaz materiałów pomocniczych:

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

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 polioctanowinyłowym 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.



4	ściana tylna	płyta pilśniowa	1	381	824	6
3	przegroda pozioma	płyta wiórowa	1	796	390	19
2	płyta robocza	klejenka	1	900	450	22
1	ściana boczna	płyta wiórowa	2	548	410	19
lp.	nazwa elementu	materiał	liczba sztuk	długość	szerokość	grubość
1: 5 Szafka pod telewizor						
		kreslit			Nr rys.	
		zatwierdził			1	

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 | |

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

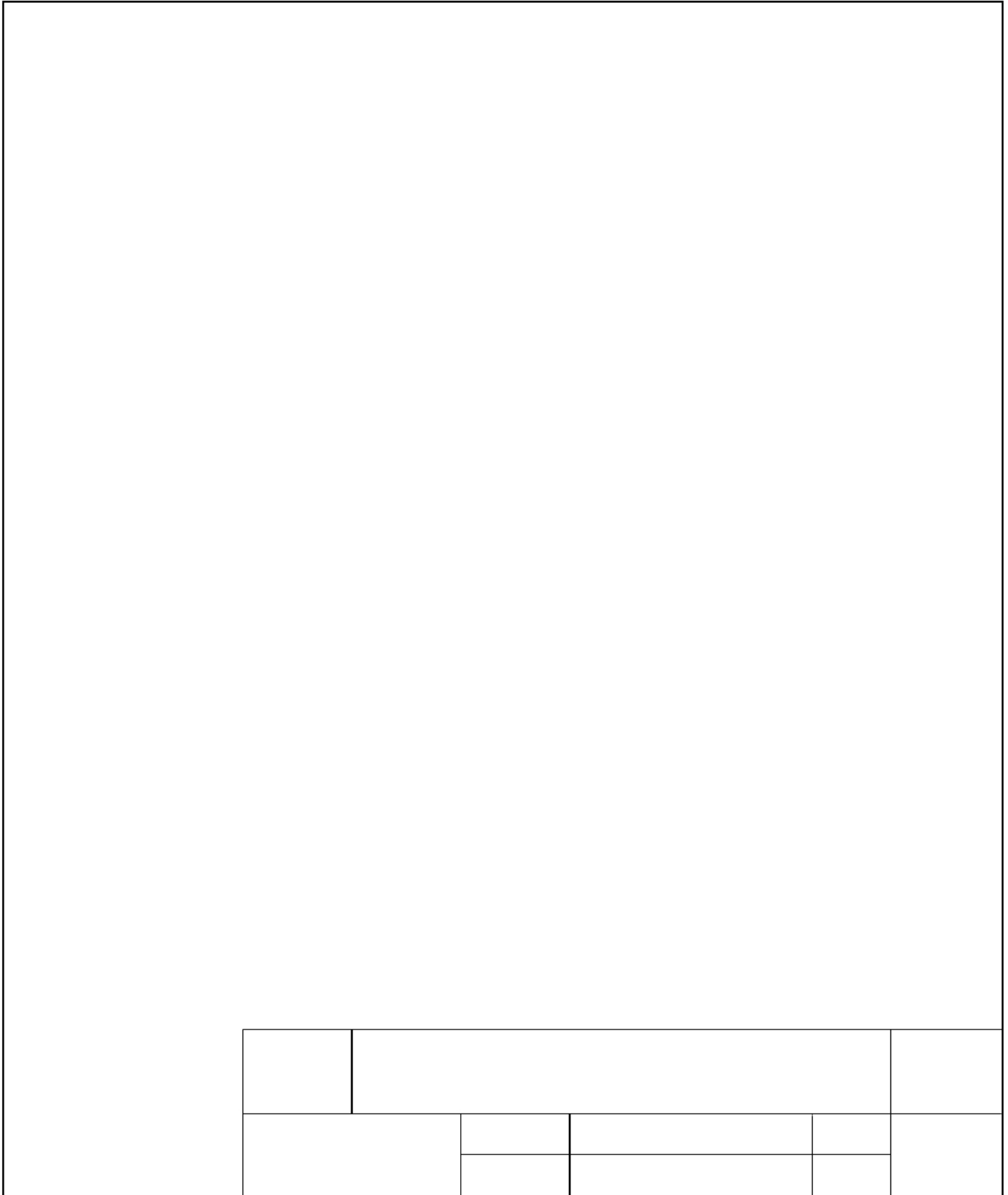
Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

- 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.

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



Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania 20 płyt roboczych dla szafek pod telewizor

Nazwa stanowiska, maszyny, urządzenia, narzędzia, przyrządu	Nazwa operacji lub czynności	Wymiary mm			Grubość				
		Długość	Szerokość						

Pobieranie i dobór materiałów — Operacja technologiczna ○ Kontrola techniczna △

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

Lp.	Nazwa elementu	Ilość elementów	Materiał	Wymiary netto mm			Ilość materiału netto m ³	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:

