

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

Układ graficzny © CKE 2016



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.50-01-16.01**

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE**  
**Rok 2016**  
**CZEŚĆ 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\*,
  - 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 praktyczne

Opracuj dokumentację do wykonania serii biurka z kontenerem, która powinna zawierać:

1. rysunek szczegółu konstrukcyjnego połączenia kołkowego wieńca ze ścianą boczną kontenera (bez tabliczki rysunkowej),
2. schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania biurka z kontenerem,
3. normę zużycia materiałów (płyt) niezbędnych do wykonania biurka z kontenerem.

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

### Opis techniczny

1. Nazwa wyrobu: biurko z kontenerem
2. Wymiary gabarytowe: 1132 x 700 x 600 mm
3. Konstrukcja: szkieletowa – stojakowa
4. Elementy składowe:
 

– płyta robocza biurka	1 szt. płyta wiór. lam.	1132 x 600 x 18 mm
– ściana boczna lewa biurka	1 szt. płyta wiór. lam.	682 x 550 x 18 mm
– ściana boczna prawa biurka	1 szt. płyta wiór. lam.	682 x 550 x 18 mm
– płyta tylna biurka	1 szt. płyta wiór. lam.	1014 x 332 x 18 mm
– wieniec dolny kontenera	1 szt. płyta wiór. lam.	400 x 380 x 18 mm
– wieniec górny kontenera	1 szt. płyta wiór. lam.	400 x 400 x 18 mm
– ściana boczna lewa kontenera	1 szt. płyta wiór. lam.	382 x 380 x 18 mm
– ściana boczna prawa kontenera	1 szt. płyta wiór. lam.	382 x 380 x 18 mm
– drzwi kontenera	1 szt. płyta wiór. lam.	396 x 396 x 18 mm
– półka kontenera	1 szt. płyta wiór. lam.	363 x 345 x 18 mm
– ściana tylna kontenera	1 szt. płyta wiór. lam.	397 x 371 x 10 mm

### Wykaz materiałów

1. podstawowych:
  - płyta wiórowa laminowana o grubości 18 mm,
  - płyta wiórowa laminowana o grubości 10 mm,
2. pomocniczych:
  - obrzeże grubość 2 mm,
  - zawias puszkowy – 2 szt.,
  - kołek montażowy  $\phi 8 \times 35$  – 26 szt.,
  - kołek podpółkowy  $\phi 5$  – 4 szt.,
  - koło – 4 szt.,
  - ślizgacz – 4 szt.,
  - złącze mimośrodowe – 21 szt.,
  - uchwyt – 1 szt.,
  - wkręt  $\phi 3.5 \text{ L}16$  – 4 szt.,
  - wkręt  $\phi 3.5 \text{ L}35$  – 1 szt.,
  - wkręt  $\phi 4 \text{ L}16$  – 4 szt.

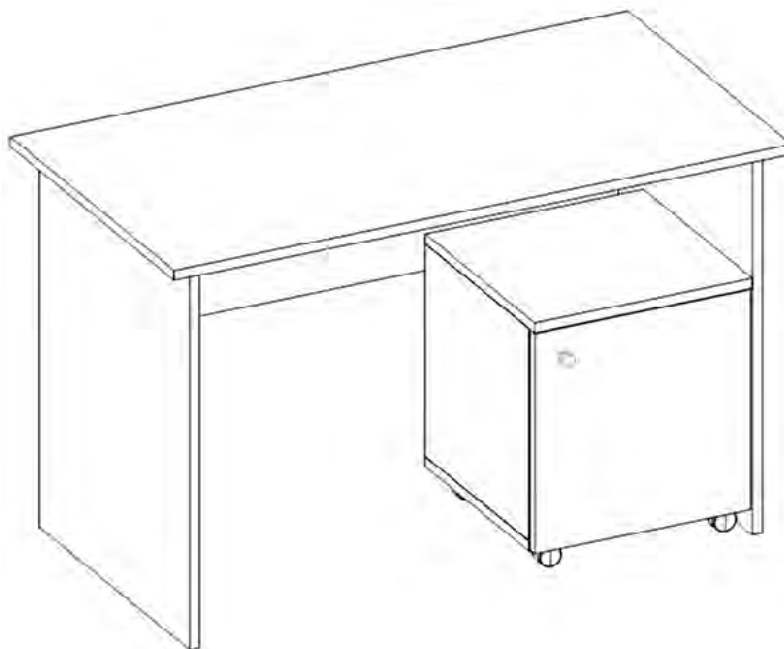
### **Opis wykonania**

Biurko z kontenerem wykonane z płyty wiórowej laminowanej o grubości 18 mm i 10 mm. Widoczne wąskie powierzchnie oklejone obrzeżem z PCV o grubości 2 mm.

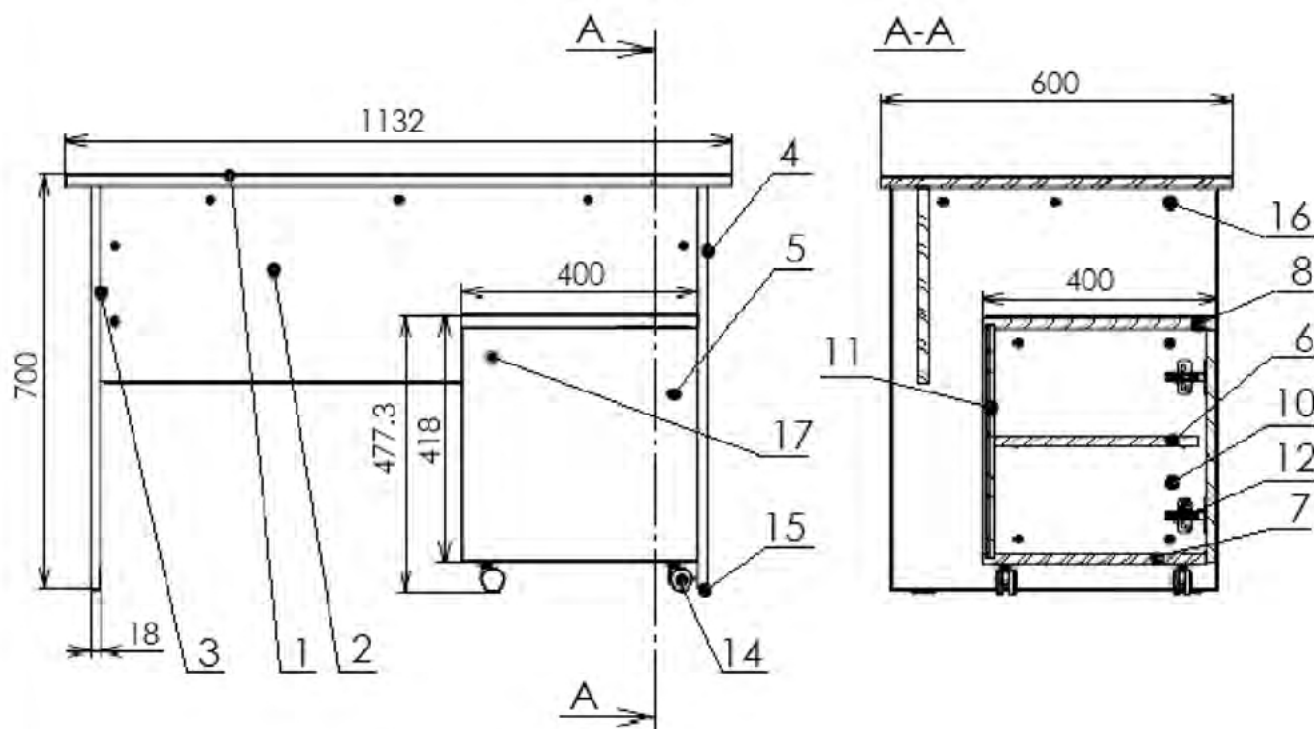
Wszystkie elementy biurka z kontenerem połączone są za pomocą kołków montażowych i złączy mimośrodowych, a ściana tylna kontenera osadzona jest we wpuszczeniu.

### **Wykończenie**

Wszystkie oklejone krawędzie elementów biurka są zaokrąglone  $R = 2$  mm.



**Biurko z kontenerem – widok ogólny**

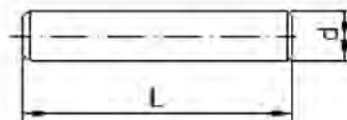


20	Wkręt $\phi 4$ L6	16	4	4	stal	4
19	Wkręt $\phi 3.5$ L35	35	3.5	3.5	stal	1
18	Wkręt $\phi 3.5$ L16	16	3.5	3.5	stal	4
17	Uchwyt	30	27	27	drewno bukowe	1
16	Złącze mimośrodowe typu minifix	24	16	16	stal	21
15	Ślizgacz	45	16	5	stal/PCV	4
14	Koło	49	35	35	stal/PCV	4
13	Kotek montażowy 35x8	35	8	8	drewno bukowe	26
12	Zawias puszkowy	60	55	40	stal	2
11	Ściana tylna kontenera	397	371	18	pt. wiór. lam	1
10	Ściana boczna prawa kontenera	382	380	18	pt. wiór. lam	1
9	Ściana boczna lewa kontenera	382	380	18	pt. wiór. lam	1
8	Wieniec górny kontenera	400	400	18	pt. wiór. lam	1
7	Wieniec dolny kontenera	400	380	18	pt. wiór. lam	1
6	Półka kontenera	363	345	18	pt. wiór. lam	1
5	Drzwi kontenera	396	396	18	pt. wiór. lam	1
4	Ściana boczna prawa biurka	682	550	18	pt. wiór. lam	1
3	Ściana boczna lewa biurka	682	550	18	pt. wiór. lam	1
2	Płyta tylna biurka	1014	332	18	pt. wiór. lam	1
1	Płyta robocza biurka	1132	600	18	pt. wiór. lam	1
Lp.	Nazwa elementu	Dług.	Szer.	Grub.	Materiał	Ilość
Nazwa wyrobu					Podziałka	
<b>Biurko z kontenerem</b>					<b>1:10</b>	
Data					Arkusz	
					<b>A4</b>	

## Wyciąg z katalogu łączników

Długość kołka L [mm]	Średnica d [mm]		
	6	8	10
30			
32			
35			
36			
40			
45			
50			

Pola zaciemnione dotyczą wymiarów kołków standardowych



## WYCIĄG Z KATALOGU WSKAŹNIKÓW WYDAJNOŚCI

## Płyty wiórowe laminowane

Nazwa płyty meblowej	Przeznaczenie, asortyment mebli	Grubość płyty mm	Wskaźnik wydajności płyty %
1	2	3	4
Płyty wiórowe laminowane BN-75/7123-05	Do produkcji mebli, wyposażenia wnętrz	10 – 12	86
		16	87
		18 – 22	88
		22 – 28	89
	Do produkcji mebli kuchennych	10 – 12	88
		16	89
		18 – 22	90
		22 – 28	91

### Wykaz wyposażenia w maszyny, urządzenia i narzędzia

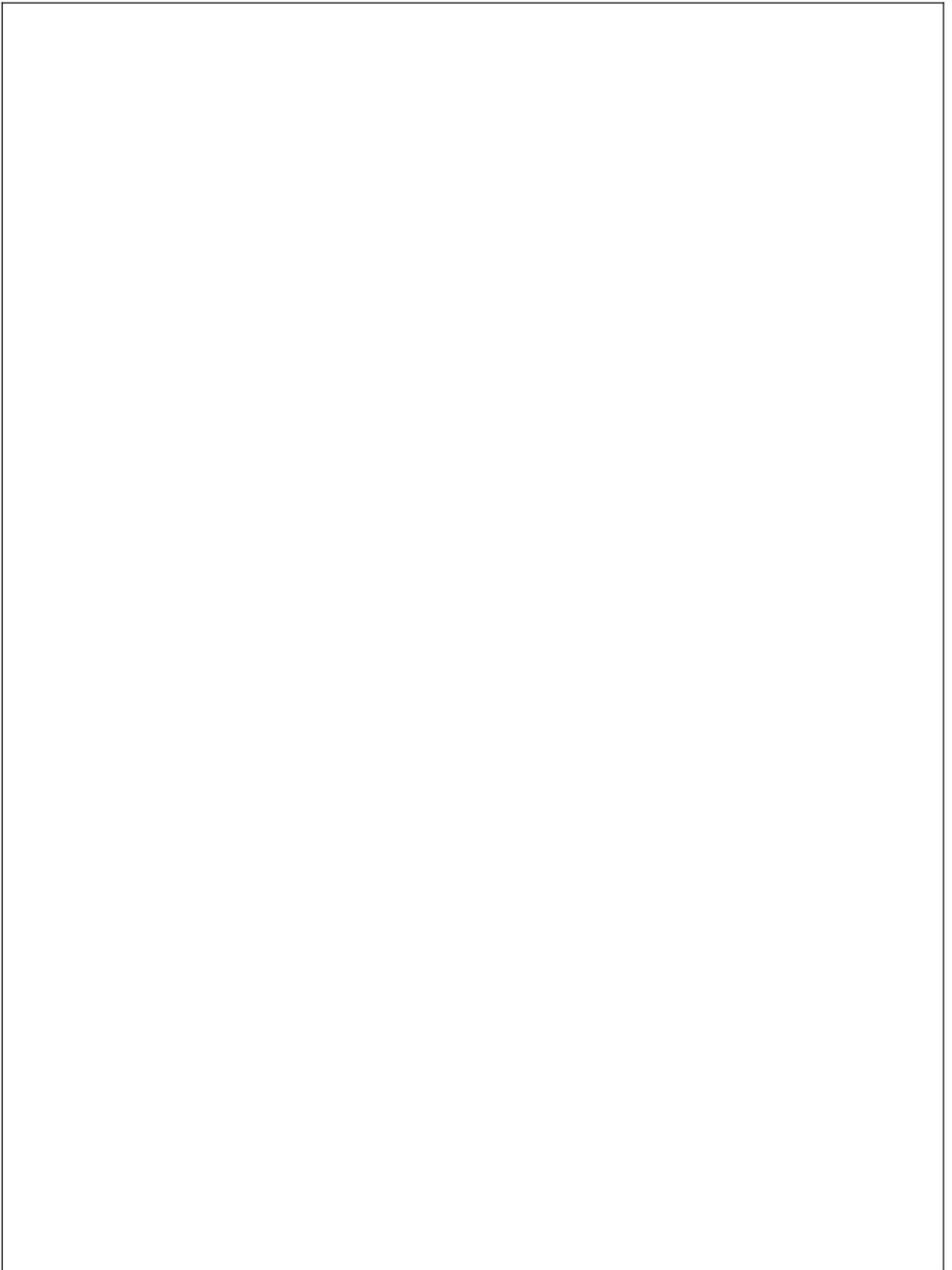
1. Pilarka formatowa z podcinaczem
2. Oklejarka wąskich powierzchni
3. Frezarka dolnowrzecionowa
4. Frezarka ręczna z frezem R2 do zaokrąglania obrzeży
5. Wiertarka pionowa
6. Wiertarka pozioma
7. Młotek gumowy
8. Wiertarko-wkrętarka
9. Wiertło  $\phi 8$
10. Wiertło  $\phi 5$
11. Sednik  $\phi 15$
12. Komplet bitów do wiertarko-wkrętarki
13. Wkrętak ręczny krzyżakowy PH2
14. Kątownik
15. Miara stolarska
16. Ołówek stolarski

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

**Ocenie podlegać będą 3 rezultaty:**

- rysunek szczegółu konstrukcyjnego połączenia kołkowego wieńca ze ścianą boczną kontenera,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania biurka z kontenerem,
- norma zużycia materiałów (płyt) niezbędnych do wykonania biurka z kontenerem.

**Rysunek szczegółu konstrukcyjnego połączenia kołkowego wieńca ze ścianą boczną kontenera**



Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania biurka z kontenerem

Nazwa stanowiska															
Nazwa operacji lub czynności															
Nazwa elementu	Szt.	Materiał	Długość	Szerokość	Grubość	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1	2	3	4	5	6										

pobieranie i dobór materiałów
  operacja technologiczna
  kontrola techniczna



## Norma zużycia materiałów (płyty) niezbędnych do wykonania biurka z kontenerem

Lp.	Nazwa elementu	Ilość	Rodzaj materiału	Jednostka miary	Wymiary netto w mm			Zużycie netto w m <sup>2</sup>	Wskaźnik wydajności [%]	Zużycie ogółem w m <sup>2</sup>	Odpady ogółem w m <sup>2</sup>
					Długość	Szerokość	Grubość				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											

Lp.	Nazwa materiału	Jednostka	Łączne zużycie materiałów	Łączny odpad
1	Płyta wiórowa laminowana 18 mm	m <sup>2</sup>		
2	Płyta wiórowa laminowana 10 mm	m <sup>2</sup>		

Uwaga: obliczenia wykonać z dokładnością do 3 miejsc po przecinku.