

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.50-01-18.06**

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

## **EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE**

**Rok 2018**

### **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 **KARTEŃ 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

Przygotuj dokumentację wykonania stelaża stołu oskrzyniowego z tarcicy (Nr rys 1), która ma zawierać:

- rysunek wykonawczy oskrzyni długiej stołu w podziałce 1:1 lub 1:2,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania stelaża stołu z tarcicy,
- normę zużycia tarcicy do wykonania stelaża stołu,
- zapotrzebowanie tarcicy na partię 200 stelaży stołu.

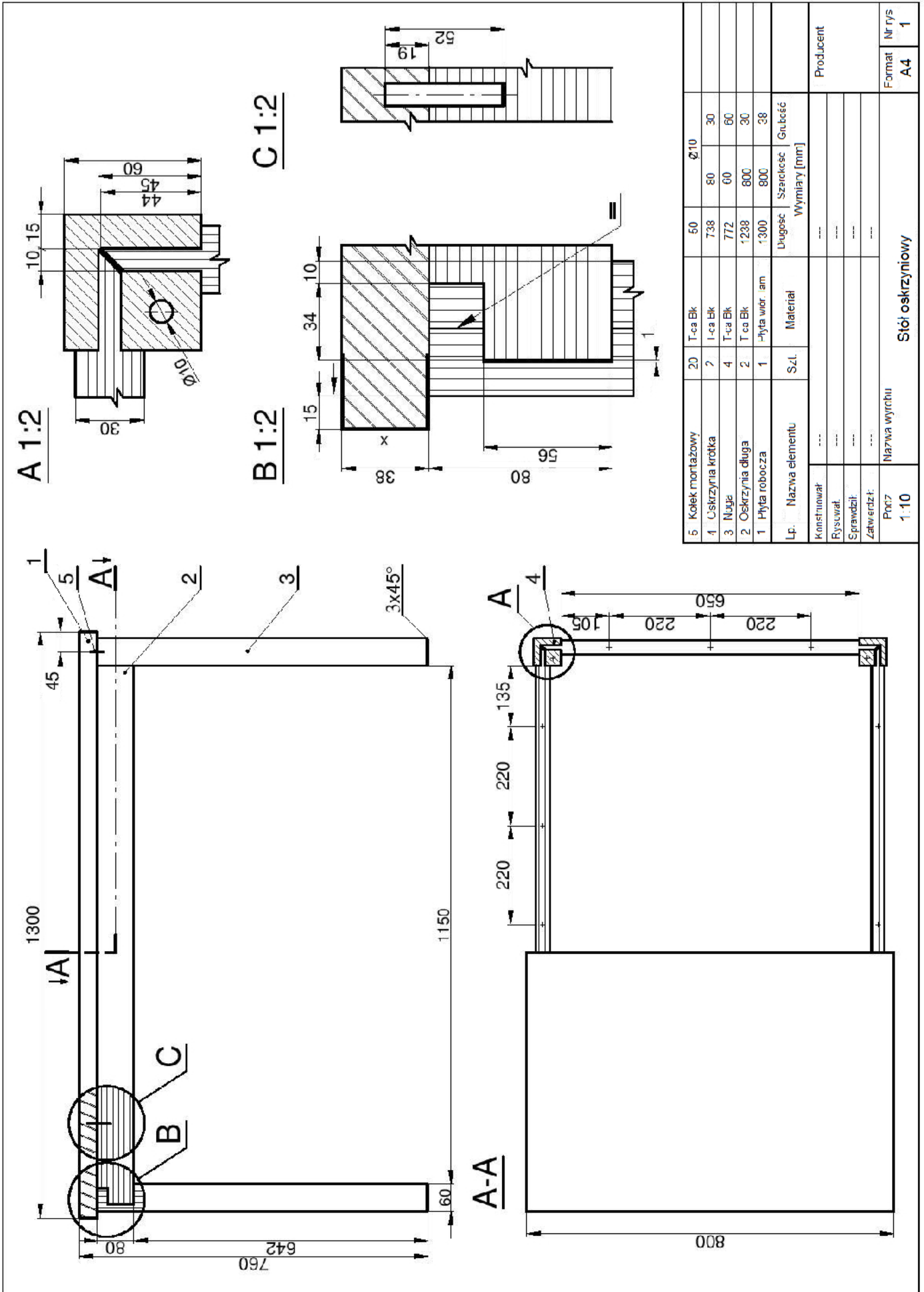
Wszystkie niezbędne informacje i wzory dokumentów do wypełnienia są zawarte w arkuszu egzaminacyjnym.

### Opis techniczny

1. Nazwa wyrobu: stół oskrzyniowy.
2. Wymiary gabarytowe: 760 x 1300 x 800 mm.
3. Konstrukcja: szkieletowa oskrzyniowa.
4. Przeznaczenie: do pracy.
5. Elementy składowe:
  - płyta robocza – 1300 x 800 x 38 mm, 1 szt. płyta wiórowa laminowana,
  - oskrzynia długa – 1238 x 80 x 30 mm, 2 szt. tarcica bukowa,
  - oskrzynia krótka – 738 x 80 x 30 mm, 2 szt. tarcica bukowa,
  - noga – 722 x 60 x 60 mm, 4 szt. tarcica bukowa.
6. Wykaz materiałów:
  - a. podstawowych:
    - tarcica bukowa obrzynana o grubości 38 mm I klasa jakości,
    - płyta wiórowa laminowana o grubości 38 mm I klasa jakości dekor buk naturalny,
  - b. pomocniczych:
    - kołek montażowy bukowy  $\phi 10 \times 50$  mm 20 szt.,
    - klej polioctanowinyłowy dyspersyjny,
    - papier ścierny: P100, P120, P180,
    - lakier podkładowy bezbarwny do natrysku,
    - lakier chemoutwardzalny bezbarwny do natrysku,
    - utwardzacz,
    - rozcieńczalnik do lakieru,
    - taśma obrzeżowa z klejem o szerokości 40 mm dekor buk naturalny.
7. Wykonanie:
 

Elementy stelaża stołu wykonane z drewna litego bukowego. Noga sklejona na grubości z dwóch fryzów. Nogi stołu fazowane, połączone z oskrzyniami złączem czopowym odsadzonym i klejem. Płyta robocza wykonana z płyty wiórowej połączona ze stelażem za pomocą kołków montażowych i kleju.
8. Wykończenie:
 

Stelaż wykończony lakierami z widoczną strukturą drewna na półmat. Powierzchnie elementów stelaża wyszlifowane, krawędzie załamane, polakierowane jednokrotnie lakierem podkładowym bezbarwnym oraz dwukrotnie lakierem chemoutwardzalnym bezbarwnym. Płyta robocza stołu laminowana fabrycznie o wykończeniu dekor buk naturalny, oklejona taśmą obrzeżową o tym samym dekorze.



Lp.	Nazwa elementu	SzL	Materiał	Wymiary [mm]	Grubość
5	Kolek montażowy	20	T-ca Bk	50	Ø10
1	Uskrzynia krótka	2	I-ca Bk	738	80
3	Nujki	4	T-ca Bk	772	60
2	Uskrzynia długa	2	T-ca Bk	1238	800
1	Płyta robocza	1	-Płyta wior. lam	1300	800
				Wymiary [mm]	
Konstruował				Producent	
Rysował					
Sprawdził					
Zatwierdził					
Początek					
1:10					
Nazwa wyrobu				Słot oskrzyniowy	
Format				A4	
Nr rys				1	

**Do obliczenia normy zużycia materiału wykorzystaj następujące nadmiary na obróbkę:**

- na długości do 1 m: 20 mm,
- na długości powyżej 1 m: 30 mm,
- na szerokości na struganie dwustronne: 5 mm,
- na grubości na struganie dwustronne: 4 mm.

**Do obliczenia zużycia ogółem tarcicy zastosuj wskaźnik wydajności materiału 35%.**

**Wykaz wyposażenia zakładu w maszyny, urządzenia, narzędzia i przyrządy kontrolno-pomiarowe**

- pilarka tarczowa poprzeczna
- pilarka tarczowa stolarska
- pilarka tarczowa wzdłużna
- pilarka tarczowa formatowa
- frezarka dolnowrzecionowa
- czopiarka dwustronna
- strugarka grubiarza
- nakładarka kurtynowa
- szlifierka bębnowa
- szlifierka taśmowa
- szlifierka tarczowa
- strugarka wyrówniarka
- wiertarka pionowa
- wiertarka pozioma
- wiertarko-frezarka
- stół montażowy
- prasa montażowa
- nakładarka wałkowa
- oklejarka wąskich powierzchni
- pistolet natryskowy
- kostka szlifierska
- młotek gumowy
- ściski stolarskie
- ścisk dwustronny z dociskiem hydraulicznym
- pędzel
- przyrząd kątowy nastawny
- miara stolarska zwijana
- ołówek stolarski
- kątownik
- tarnik

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

**Ocenię podlegać będą 4 rezultaty:**

- rysunek wykonawczy oskrzyni długiej stołu w podziałce 1:1 lub 1:2,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania stelaża stołu z tarcicy,
- norma zużycia tarcicy na stelaż stołu,
- zapotrzebowanie tarcicy na partię 200 stelaży stołu.

**Rysunek wykonawczy oskrzyni długiej stołu w podziale 1:1 lub 1:2**

Konstruował:	---	---	Produce it
Rysował:			
Sprawdził:	---	---	
Zatwierdził:	---	---	
Podp.	Nazwa rysunku: Oskrzynia długa		Format: A4
...			Nr rys: 2



**Norma zużycia tarcicy do wykonania stelaża stołu**

Lp.	Nazwa elementu	Materiał	Ilość sztuk	Wymiary netto w mm			Zużycie netto w m <sup>3</sup>	Ilość fryzów w elemencie	Wymiary brutto w mm			Zużycie brutto w m <sup>3</sup>	Klasa jakości	Wskaźnik zużycia w %	Zużycie ogółem w m <sup>3</sup>	Odpady ogółem w 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	16	17
							<b>Razem</b>									
							<b>Razem</b>									

Wyniki obliczeń podaj dokładnie, a w zaciemnionych polach (razem) podaj z dokładnością do sześciu miejsc po przecinku

**Zapotrzebowanie tarcicy na partię 200 stelaży stołu**

Lp.	Nazwa zespołu	Ilość sztuk w partii	Materiał	Klasa jakości	Jednostkowe zużycie ogółem w m <sup>3</sup>	Zużycie ogółem na partię w m <sup>3</sup>

Wynik obliczenia zużycia ogółem na partię stelaży podaj z dokładnością do trzech miejsc po przecinku

**Miejsce na wykonanie obliczeń niepodlegających ocenie**

