



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.50-01-19.06

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2019

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 8 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 **KARTE 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

Sporządź dokumentację wykonania korpusu szafki wiszącej na podstawie:

- opisu technicznego szafki wiszącej,
- rysunku zestawieniowego szafki wiszącej,
- danych dotyczących zużycia i wydajności tarcicy sosnowej i sklejki iglastej,
- wykazu wyposażenia zakładu stolarskiego.

Dokumentacja wykonawcza sporządzona w arkuszu egzaminacyjnym powinna zawierać:

- rysunek wykonawczy ściany bocznej korpusu szafki w podziałce 1:1 lub 1:2 lub 1:5,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania korpusu szafki,
- przewidywane zużycie materiałów podstawowych niezbędnych do wykonania korpusu szafki.

OPIS TECHNICZNY SZAFKI WISZĄCEJ

1. Nazwa wyrobu: szafka.
2. Wymiary gabarytowe wyrobu: 500 × 550 × 350 mm.
3. Konstrukcja wyrobu: typowo skrzyniowa.
4. Elementy składowe wyrobu:

Lp.	Nazwa elementu	Ilość elementów	Rodzaj materiału	Wymiary netto w mm		
				długość	szerokość	grubość
1	ściana boczna	2	tarcica sosnowa	500	332	18
2	wieniec dolny i górny	2	tarcica sosnowa	514	332	18
3	półka	1	tarcica sosnowa	512	300	18
4	drzwi lewe i prawe	2	tarcica sosnowa	500	270	18
5	ściana tylna	1	sklejka iglasta	486	536	5

5. Wykaz materiałów:

a. podstawowych:

- tarcica sosnowa nieobrzynana grubości 22 mm, II klasa jakości,
- sklejka iglasta grubości 5 mm, II klasa jakości,

b. pomocniczych:

- kołek montażowy $\phi 8 \times 36$ mm - 12 szt.,
- kołek podpółkowy $\phi 6 \times 18$ mm - 4 szt.,
- zawias puszkowy $\phi 35$ CLIP 110° - 4 szt.,
- wkręt $\phi 4 \times 16$ mm - 16 szt.,
- wkręt $\phi 2,5 \times 20$ mm - 26 szt.,
- uchwyt gałkowy - 2 szt.,
- klej stolarski typu WIKOL,
- papier ścierny P100, P120 i P180,
- lakier wodorościeczalny bezbarwny akrylowy do natrysku.

6. Wykonanie:

Korpus szafki stanowią: ściany boczne, wieniec dolny i górny oraz ściana tylna.

Ściany boczne, wieńce, półka oraz drzwi wykonane ze sklejonych na szerokość elementów z tarcicy sosnowej. Fryzy elementów połączone na złącza stykowe klejone. Wieńce połączone ze ścianami bocznymi za pomocą kołków montażowych $\phi 8 \times 36$ mm i kleju.

Ściana tylna szafki wykonana ze sklejki iglastej, zamocowana we wręgu za pomocą wkrętów $\phi 2,5 \times 20$ mm. Powierzchnie elementów wyszlifowane, ostre krawędzie załamane.

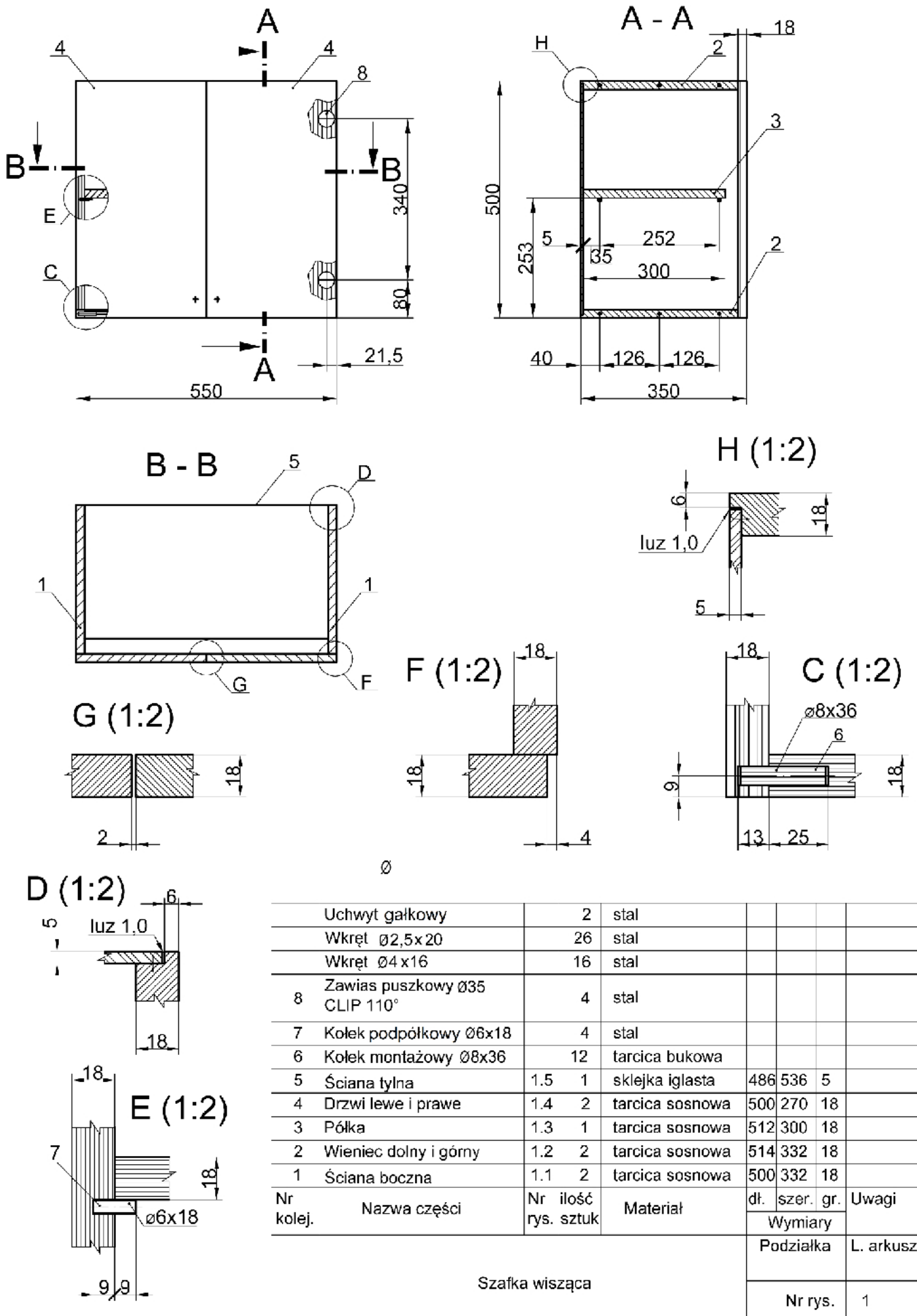
Drzwi nakładane ze stalowymi uchwytami gałkowymi, na zawiasach puszkowych $\phi 35$ CLIP 110°.

Wewnątrz szafki półka oparta na kołkach podpółkowych $\phi 6 \times 18$ mm.

7. Wykończenie:

Dwukrotne naniesienie lakieru akrylowego bezbarwnego.

RYSUNEK ZESTAWIENIOWY SZAFKI WISZĄCEJ



DANE DOTYCZĄCE ZUŻYCIA I WYDAJNOŚCI TARCICY SOSNOWEJ I SKLEJKI IGLASTEJ

Do obliczenia zużycia brutto tarcicy sosnowej na elementy szafki należy uwzględnić nadmiary:

- na długości: 20 mm,
- na szerokości: 20 mm (po 5 mm × 4 fryzy w elemencie),
- na grubości : 4 mm.

Wskaźnik wydajności tarcicy sosnowej – 46%

Do obliczenia zużycia brutto sklejk i iglastej na ścianę tylną szafki należy uwzględnić nadmiary:

- na długości: 20 mm,
- na szerokości: 20 mm.

Wskaźnik wydajności sklejk i iglastej – 85%

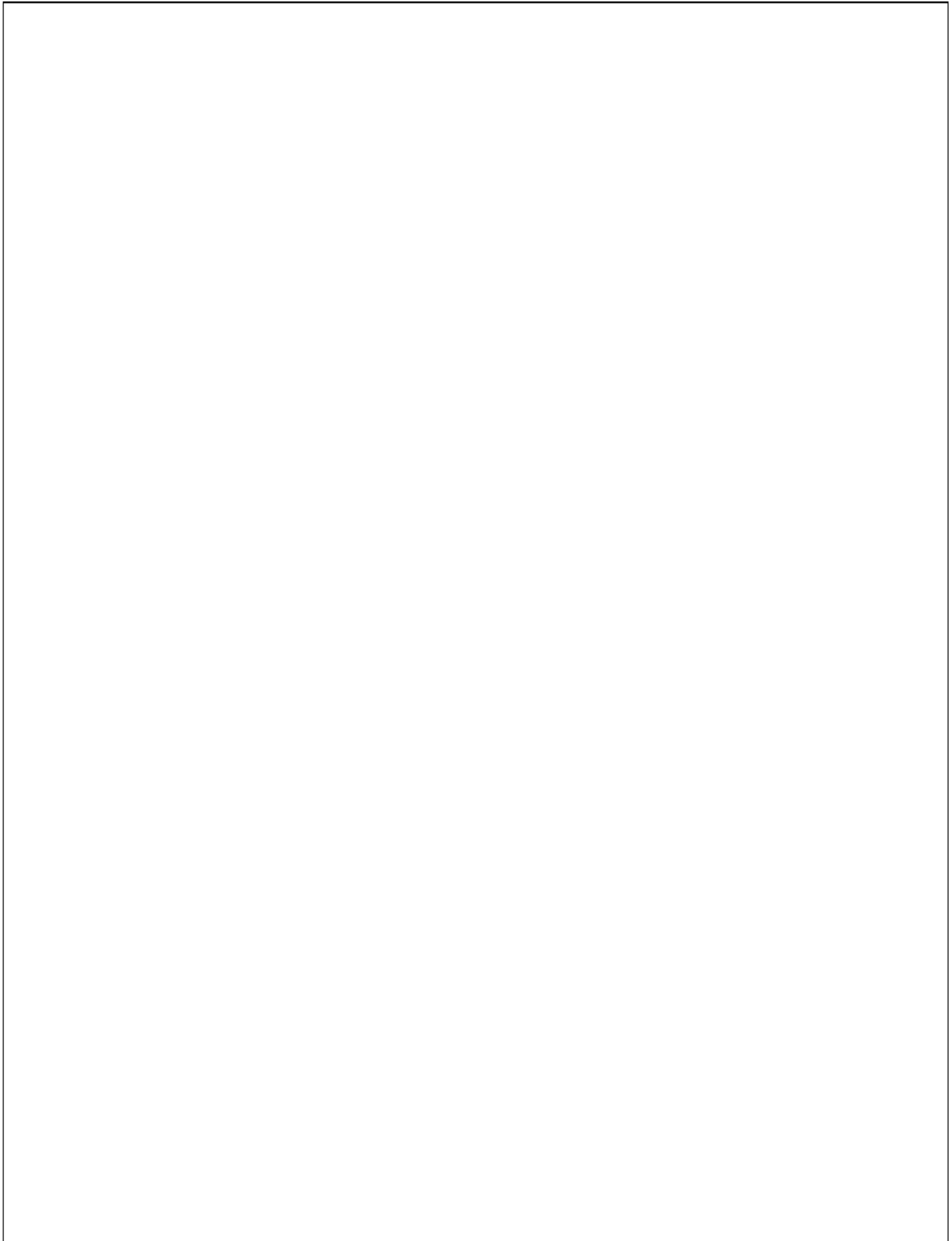
Wykaz wyposażenia zakładu stolarskiego:

- pilarka tarczowa stolarska (poprzeczno-wzdłużna),
- pilarka taśmowa,
- pilarka tarczowa poprzeczna (wahadłowa),
- strugarka grubiarka,
- strugarka wyrówniarka,
- frezarka dolnowrzecionowa,
- frezarka górnwrzecionowa,
- wkrętarka,
- okleiniarka,
- szlifierka taśmowa,
- szlifierka szczotkowa,
- szlifierka wałkowa,
- wiertarka wielowrzecionowa,
- wiertarka pionowa,
- wiertarka pozioma,
- wiertarko-frezarka,
- zwornice (sklejarka zwornicowa),
- ścisk dwustronny z dociskiem hydraulicznym,
- ściski stolarskie,
- stół montażowy,
- nakładarka wałkowa,
- pistolet natryskowy,
- kostka szlifierska,
- młotek gumowy,
- pędzel,
- przyrząd kątowy nastawny,
- miara stolarska (metrówka),
- ołówek stolarski,
- kątownik,
- suwmiarka,
- rysik.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

- rysunek wykonawczy ściany bocznej korpusu szafki w wybranej podziałce,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania korpusu szafki,
- przewidywane zużycie tarcicy sosnowej do wykonania korpusu szafki – Tabela 1a,
- przewidywane zużycie sklejk i iglastej do wykonania korpusu szafki – Tabela 1b.

Rysunek wykonawczy ściany bocznej korpusu szafki w podziałce 1:

1	Ściana boczna	1.1	2	Tarcica sosnowa				Uwagi
Nr kolej.	Nazwa części	Nr rys.	Ilość sztuk	Materiał	Dł.	Szer.	Gr.	
Szafka wisząca					Wymiary			
					Podziałka 1:	L. arkuszy		
					Nr rys. 1.1			

Tabela 1a. Przewidywane zużycia tarcicy sosnowej niezbędnej do wykonania korpusu szafki

Lp.	Nazwa elementu	Material	Liczba sztuk	Wymiary netto w mm			Zużycie netto w m ³	Klasa jakości	Liczba fryzów w elemencie	Wymiary brutto w mm			Zużycie brutto w m ³	Wskaźnik wydajności w %	Zużycie ogółem w m ³	Odpady ogółem w m ³
				dlugość	szerokość	grubość				dlugość	szerokość	grubość				
							Razem									

Tabela 1b. Przewidywane zużycia sklejk i gładkiej niezbędnej do wykonania korpusu szafki

Lp.	Nazwa elementu	Material	Liczba sztuk	Wymiary netto w mm			Zużycie netto w m ²	Klasa jakości	Liczba fryzów w elemencie	Wymiary brutto w mm			Zużycie brutto w m ²	Wskaźnik wydajności w %	Zużycie ogółem w m ²	Odpady ogółem w m ²
				dlugość	szerokość	grubość				dlugość	szerokość	grubość				

Uwaga! Wyniki obliczeń w tabelach dla poszczególnych elementów należy podać z dokładnością do sześciu miejsc po przecinku. W polach zaciemnionych wyniki obliczeń (ogółem/razem) należy podać z dokładnością do trzech miejsc po przecinku.

Miejsce na obliczenia (nie podlegające ocenie)

A large grid of graph paper, consisting of 20 columns and 30 rows of small squares, intended for calculations. The grid is empty and occupies the central portion of the page.

