

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

Układ graficzny © CKE 2019



**CENTRALNA  
KOMISJA  
EGZAMINACYJNA**

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

Oznaczenie kwalifikacji: **A.50**

Numer zadania: **01**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem  
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego\*

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

**A.50-01-20.01-SG**

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

## **EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE**

**Rok 2020**

**CZĘŚĆ PRAKTYCZNA**

**PODSTAWA PROGRAMOWA  
2012**

### **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

Opracuj dokumentację wykonania drabinki na podstawie:

- opisu technicznego,
- danych dotyczących zużycia i wydajności materiałów,
- wykazu wyposażenia zakładu stolarskiego,
- rysunku zestawieniowego.

Dokumentacja wykonawcza sporządzona w arkuszu egzaminacyjnym powinna zawierać:

- rysunek wykonawczy nogi zewnętrznej drabinki w podziałce 1:1 lub 1:2,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania drabinki,
- przewidywane zużycie tarcicy sosnowej do wykonania drabinki,
- przewidywane zużycie lakieru podkładowego do polakierowania górnego stopnia drabinki.

### OPIS TECHNICZNY

1. Nazwa wyrobu: drabinka do prac domowych.
2. Wymiary gabarytowe wyrobu: 440 x 450 x 490 mm.
3. Elementy składowe wyrobu:

Lp.	Nazwa elementu	Ilość elementów	Rodzaj materiału	Wymiary netto [mm]		
				długość	szerokość	grubość
1	noga zewnętrzna	2	tarcica sosnowa	464	90	20
2	noga wewnętrzna	2	tarcica sosnowa	464	90	20
3	stopień dolny	1	tarcica sosnowa	390	125	20
4	stopień górny	1	tarcica sosnowa	450	125	20

4. Wykaz materiałów:

- a. podstawowych:

- tarcica sosnowa obrzynana grubości 25 mm, I klasa jakości,

- b. pomocniczych:

- kołek montażowy bukowy  $\phi 8 \times 32$  mm - 4 szt.,
- wkręt  $3,5 \times 35$  mm - 8 szt.,
- klej poliocetanowinyłowy dyspersyjny,
- papier ścierny P100, P120, P180,
- lakier podkładowy bezbarwny do natrysku,
- lakier chemoutwardzalny jednoskładnikowy bezbarwny do natrysku,
- rozcieńczalnik do lakierów.

5. Konstrukcja wyrobu: szkieletowa.

6. Wykonanie wyrobu:

Elementy drabinki wykonane z drewna litego sosnowego. Noga zewnętrzna połączona ze stopniem górnym dwoma kołkami montażowymi i klejem, a z nogą wewnętrzną dwoma wkrętami. Stopień dolny połączony z nogą zewnętrzną za pomocą złącza wpustowego, kleju oraz wkrętów. Dolne krawędzie nóg drabinki sfazowane na wymiar  $5 \times 45^\circ$ . Powierzchnie elementów drabinki wyszlifowane, krawędzie załamane.

7. Wykończenie wyrobu:

Drabinka wykończona z widoczną strukturą drewna na półmat. Powierzchnie elementów polakierowane jednokrotnie lakierem podkładowym bezbarwnym oraz dwukrotnie lakierem chemoutwardzalnym bezbarwnym.

**DANE DOTYCZĄCE ZUŻYCIA I WYDAJNOŚCI MATERIAŁÓW**

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

- na długość (do 1 m): 20 mm,
- na szerokość (na struganie dwustronne): 5 mm,
- na grubość (na struganie dwustronne): 4 mm.

Do obliczenia zużycia ogółem tarcicy sosnowej należy uwzględnić wskaźnik wydajności - 37%.

Do obliczenia zużycia ogółem lakieru podkładowego należy uwzględnić wskaźnik zużycia – 90 g/m<sup>2</sup>.

**WYKAZ WYPOSAŻENIA ZAKŁADU STOLARSKIEGO**

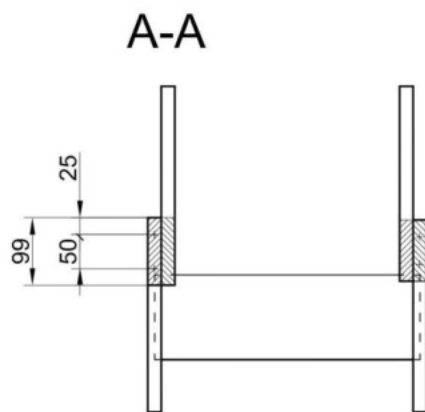
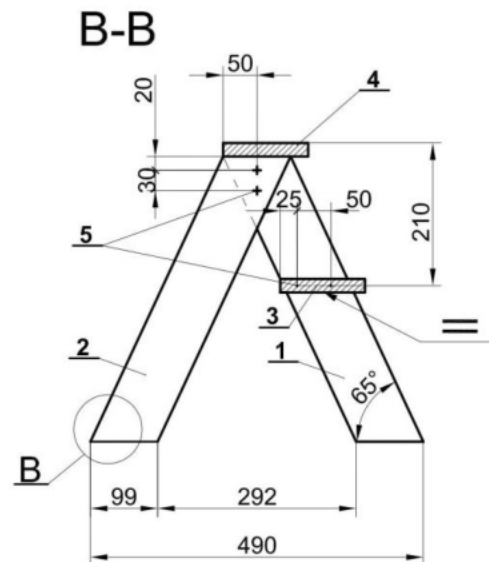
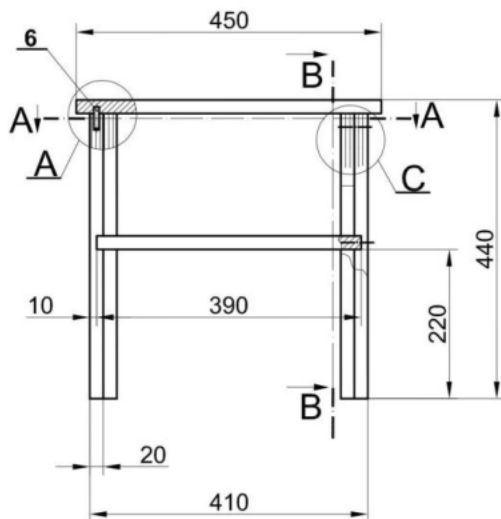
- pilarka tarczowa poprzeczna,
- pilarka tarczowa stolarska,
- pilarka tarczowa poprzeczno-wzdłużna,
- frezarka dolnowrzecionowa,
- frezarka górnwzrecionowa,
- frezarka przenośna,
- strugarka grubiarka,
- strugarka wyrówniarka,
- wiertarka pionowa,
- wiertarka pozioma,
- wiertarko-frezarka,
- szlifierka taśmowa,
- szlifierka tarczowa,
- szlifierka szerokotaśmowa,
- stół montażowy,
- prasa montażowa,
- nakładarka wałkowa,
- nakładarka kurtynowa,
- pistolet natryskowy,
- kostka szlifierska,
- młotek gumowy,
- ściski stolarskie,
- pędzel,
- przyrząd kątowy nastawny,
- miara stolarska zwijana,
- ołówek stolarski,
- kątownik,
- tarnik,
- papier ścierny.

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

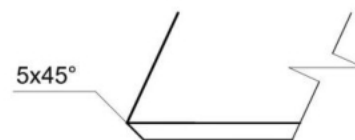
**Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:**

- rysunek wykonawczy nogi zewnętrznej drabinki w wybranej podziałce z zastosowaniem przerwania przedmiotu,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania drabinki,
- przewidywane zużycie tarcicy sosnowej do wykonania drabinki – tabela 1,
- przewidywane zużycie lakieru podkładowego do polakierowania górnego stopnia drabinki – tabela 2.

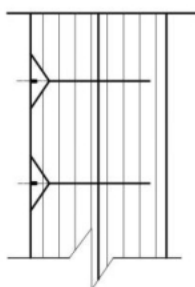
## RYSUNEK ZESTAWIENIOWY



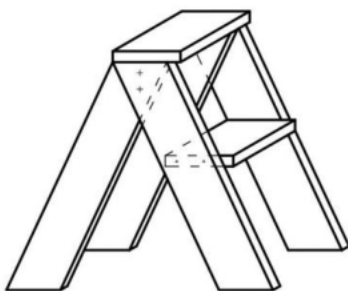
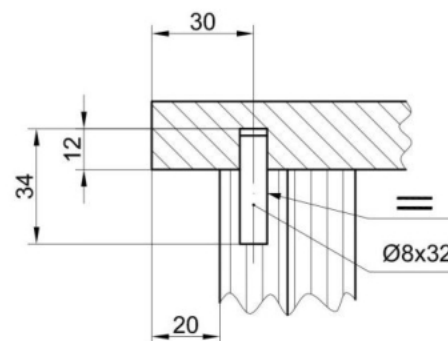
Szczegół B



Szczegół C

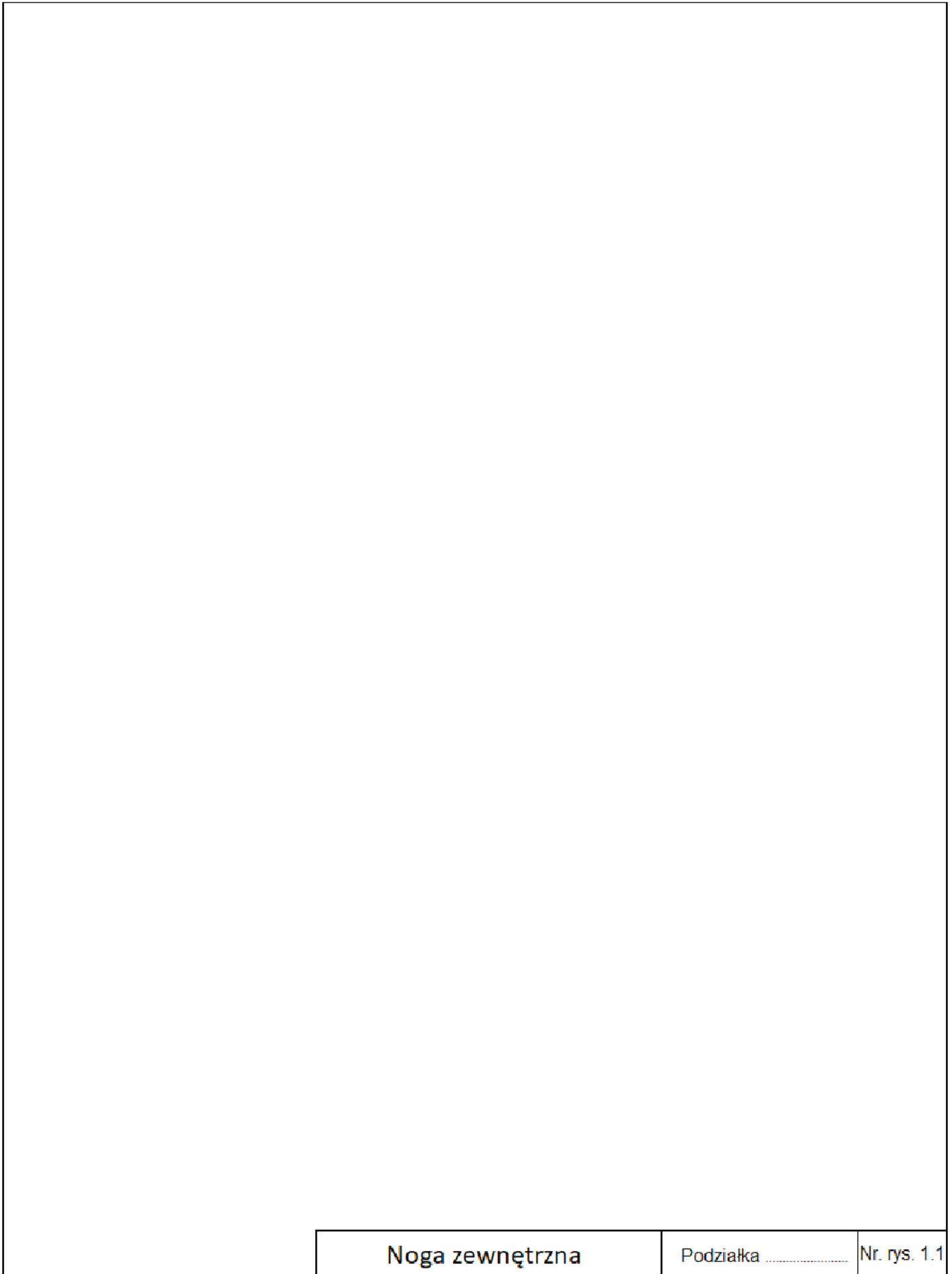


Szczegół A



6	Kolek montażowy Ø8x32	4	tarcica bukowa				
5	Wkręt 3,5x35	8	stal				
4	Stopień górny	1	tarcica sosnowa	450	125	20	
3	Stopień dolny	1	tarcica sosnowa	390	125	20	
2	Noga wewnętrzna	2	tarcica sosnowa	464	90	20	
1	Noga zewnętrzna	2	tarcica sosnowa	464	90	20	
Nr kolej.	Nazwa elementu	Ilość sztuk	Materiał	dług.	szer.	gr.	Uwagi
				Wymiary [mm]			
Podziałka	Drabinka			Format			Nr rys.
							1

**Rysunek wykonawczy nogi zewnętrznej drabinki w podziałce .....  
z zastosowaniem przerwania przedmiotu**



**Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania drabinki**

Obrabiarki, narzędzia, urządzenia i przyrządy pomiarowo-kontrolne		Nazwa operacji lub czynności technologicznej				Wymiary [mm]		
						Długość	Szerokość	Grubość
Lp.	Nazwa elementu	Liczba sztuk	Material					
1.								
2.								
3.								
4.								

Oznaczenia graficzne do zastosowania na schemacie:

○ – operacja lub czynność technologiczna, △ – kontrola jakości, □ – dobór materiału







**Miejsce na obliczenia (niepodlegające ocenie)**

