

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**
Oznaczenie kwalifikacji: **AU.50**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

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

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

AU.50-01-20.06-SG

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2020

CZEŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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 14 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 egzaminacyjne

Właściciel zakładu stolarskiego przyjął zamówienie na wykonanie 20 sztuk skrzydeł drzwiowych wewnątrzlokalowych. Wyposażenie zakładu umożliwi realizację wszystkich operacji wykonawczych i montażu skrzydeł drzwiowych.

Opracuj dokumentację wykonania 20 skrzydeł drzwiowych na podstawie:

- opisu technicznego,
- danych dotyczących zużycia i wydajności tarcicy sosnowej,
- tabeli z wskaźnikami wydajności tarcicy iglastej,
- wykazu wyposażenia zakładu stolarskiego,
- rysunku zestawieniowego skrzydła drzwiowego.

Dokumentacja wykonawcza sporządzona w arkuszu egzaminacyjnym powinna zawierać:

- rysunek wykonawczy ramiaka poziomego dolnego skrzydła drzwiowego w podziałce 1:1 lub 1:2,
- schemat przebiegu procesu technologicznego obróbki skrawaniem ramiaka poziomego dolnego skrzydła drzwiowego,
- przewidywane zużycie tarcicy sosnowej do wykonania skrzydła drzwiowego,
- zapotrzebowanie na tarcicę sosnową potrzebną do wykonania 20 sztuk skrzydeł drzwiowych.

OPIS TECHNICZNY

1. Nazwa wyrobu: skrzydło drzwiowe wewnątrzlokalowe.
2. Wymiary gabarytowe wyrobu: 2050×800×40 mm.
3. Przeznaczenie: zamknięcie otworu budowlanego wewnątrz budynku.
4. Wykaz elementów składowych wyrobu:

Lp.	Nazwa elementu	Ilość elementów	Rodzaj materiału	Wymiary netto [mm]		
				długość	szerokość	grubość
1	ramiak pionowy	2	tarcica sosnowa	2050	150	40
2	ramiak poziomy górny	1	tarcica sosnowa	550	150	40
3	ramiak poziomy dolny	1	tarcica sosnowa	550	200	40
4	ramiak poziomy środkowy	4	tarcica sosnowa	550	150	40
5	plycina szklana	5	szkło	550	270	4

5. Wykaz materiałów podstawowych i pomocniczych:

- tarcica sosnowa nieobrzynana grubości 50 mm, I klasa jakości, wilgotność 10÷12%,
- szyba decormat mleczna grubości 4 mm,
- kołek montażowy $\varnothing 12 \times 140$ mm,
- klej poliocetanowinylowy na zimno,
- lakier bezbarwny podkładowy, do natrysku,
- lakier nawierzchniowy chemoutwardzalny zawierający filtr UV, do natrysku,
- zamek jednopunktowy, wpuszczany na klucz,
- zawiasy mosiężne, czopowe, wkręcane, regulowane,
- klamka z podłużnym szyldelem (komplet) - mosiężne, lakierowane,
- zatyczki.

6. Konstrukcja wyrobu: skrzydło drzwiowe konstrukcji płycinowej, przylgowe, szklone, rozwierane, prawe.

7. Wykonanie wyrobu:

Wszystkie ramiaki skrzydła drzwiowego wykonane są z tarcicy sosnowej nieobrzynanej, łączonej na szerokość za pomocą złączy bezprofilowych (stykowych) i klejonej klejem poliocetanowinylowym na zimno. Ramiaki pionowe łączone są z ramiakami poziomymi za pomocą złączy wpustowo-wypustowych prostokątnych i kołków montażowych oraz kleju.

W ramiakach pionowych oraz poziomych na wąskich płaszczyznach wykonane są wpusty o szerokości 6 mm i głębokości 27 mm. Na czołach ramiaków poziomych wykonane są wypusty o szerokości 25 mm i grubości 6 mm.

W ramiaku pionowym od strony zawiasów wykonane są nacięcia (szczeliny) płaskie przelotowe o szerokości 6 mm i długości 274 mm, przeznaczone do wsuwania płytki szklanej w ramę skrzydła drzwiowego. Po montażu ramy skrzydła drzwiowego wykonuje się formatowanie skrzydła i frezowanie wrębu. Po lakierowaniu ostatecznym ramy skrzydła drzwiowego następuje montaż płytek szklanych, a szczeliny zaprawiane są zatyczkami z drewna i silikonem. W połowie wysokości skrzydła drzwiowego montowany jest zamek drzwiowy wpuszczany z klamką i szyldem podłużnym. Do zawieszenia skrzydła drzwiowego w ościeżnicy montowane są 3 zawiasy wkręcane, rozmieszczone zgodnie z rysunkiem zestawieniowym.

8. Wykończenie wyrobu:

Skrzydło drzwiowe wykończone na mat lakierem podkładowym i nawierzchniowym chemoutwardzalnym z filtrem UV metodą natrysku. Montaż płytek szklanych oraz okuć drzwiowych wykonany po wykończeniu powierzchni materiałami lakierniczymi.

DANE DOTYCZĄCE ZUŻYCIA I WYDAJNOŚCI TARCICY SOSNOWEJ

Do obliczenia **zużycia brutto tarcicy sosnowej** należy uwzględnić następujące nadmiary:

- na długość: 50 mm,
- na szerokość: 10 mm,
- na grubość: 10 mm.

Do obliczenia **zużycia ogółem tarcicy sosnowej** należy dobrać wskaźnik wydajności na podstawie Tabeli 1.

Tabela 1. Wskaźniki wydajności tarcicy iglastej

Grubość tarcicy [mm]	Długość elementów [mm]	Klasa jakości			
		I	II	III	IV
		Wskaźnik wydajności [%]			
01	02	03	04	05	06
16	do 1000	47	45	42	37
	1001 – 2100	45	43	40	35
19	do 1000	47	45	42	37
	1001 – 2100	45	43	40	35
22	do 1000	47	45	42	37
	1001 – 2100	45	43	40	35
25	do 1000	48	46	43	38
	1001 – 2100	46	44	41	36
28	do 1000	48	46	43	38
	1001 – 2100	46	44	41	36
32 i 35	do 1000	48	46	43	38
	1001 – 2100	46	44	41	36
38 i 42	do 1000	49	47	44	39
	1001 – 2100	47	45	42	37
45	do 1000	49	47	44	39
	1001 – 2100	47	45	42	37
50	do 1000	49	47	44	39
	1001 – 2100	47	45	42	37
63 - 100	do 1000	49	47	44	39
	1001 – 2100	47	45	42	37

WYKAZ WYPOSAŻENIA ZAKŁADU STOLARSKIEGO

- pilarka tarczowa poprzeczna
- pilarka tarczowa wzdłużna
- strugarka wyrówniarka
- strugarka grubiarzka
- sklejkarka zwornicowa (stoły montażowe)
- frezarka dolnowrzecionowa
- pilarka tarczowa formatowa
- wiertarka pozioma
- wiertarka pionowa
- szlifierka taśmowa
- szlifierka przenośna
- ścisk dwustronny z dociskiem hydraulicznym
- dłutarka łańcuszkowa
- wiertarko-wkrętarka
- pistolet natryskowy
- urządzenia do nanoszenia kleju
- wzornik do nawiercania gniazd na kołki montażowe
- ściski stolarskie
- młotek metalowy
- pobijak gumowy
- kostka szlifierska
- kubek Forda
- suwmiarka
- ołówek, miara stolarska, kątownik, liniał
- pędzel

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będzie 5 rezultatów:

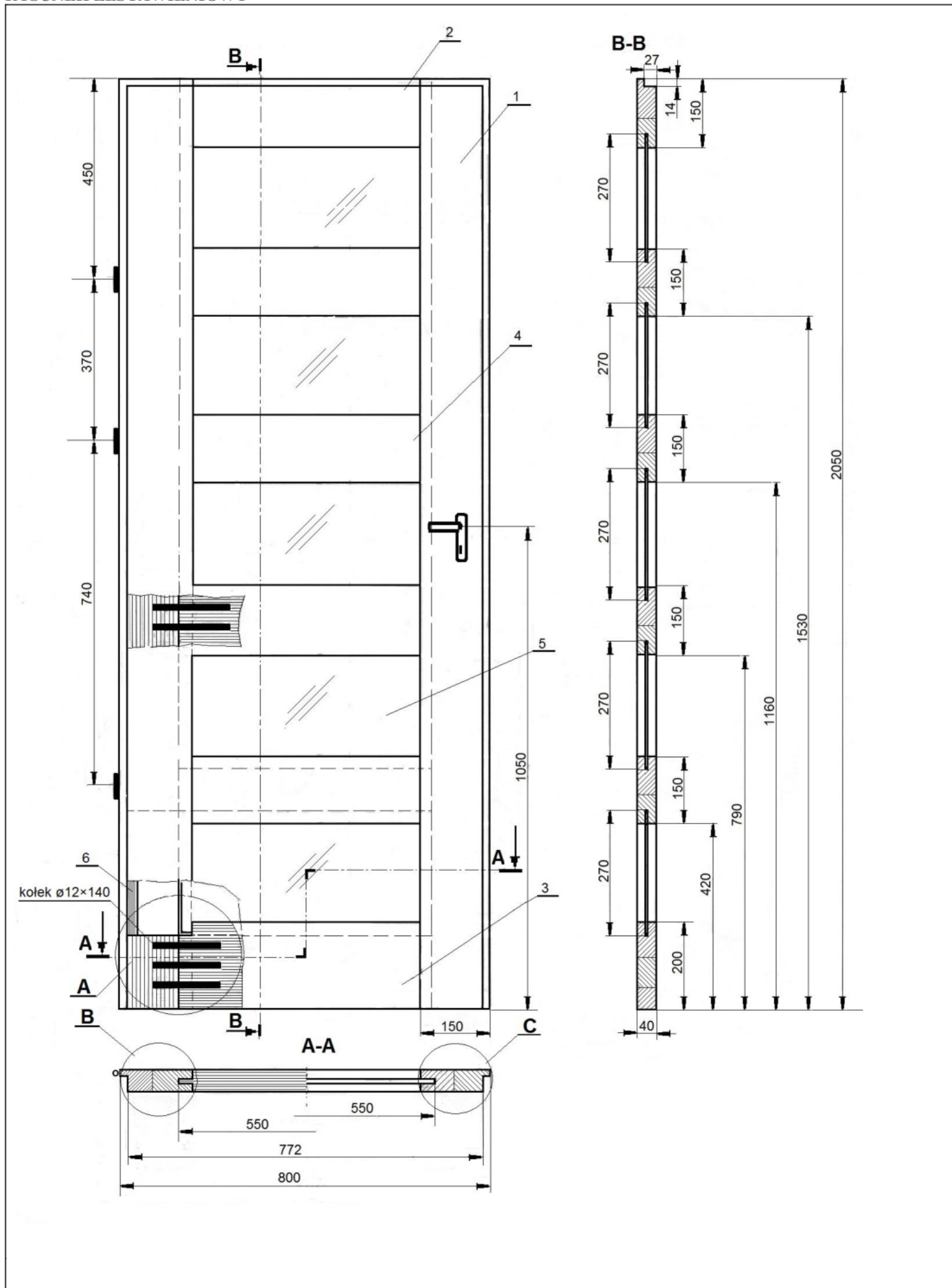
- rysunek wykonawczy ramiaka poziomego dolnego skrzydła drzwiowego w podziałce 1:1 lub 1:2,
- operacje technologiczne w przebiegu procesu obróbki skrawaniem ramiaka poziomego dolnego skrzydła drzwiowego – w tabeli 2,
- obrabiarki, narzędzia, urządzenia i przyrządy kontrolno-pomiarowe stosowane w przebiegu procesu technologicznego obróbki skrawaniem ramiaka poziomego dolnego skrzydła drzwiowego – w tabeli 2,
- przewidywane zużycie tarcicy sosnowej do wykonania skrzydła drzwiowego – w tabeli 3,
- zapotrzebowanie na tarcicę sosnową do wykonania 20 sztuk skrzydeł drzwiowych – w tabeli 4.

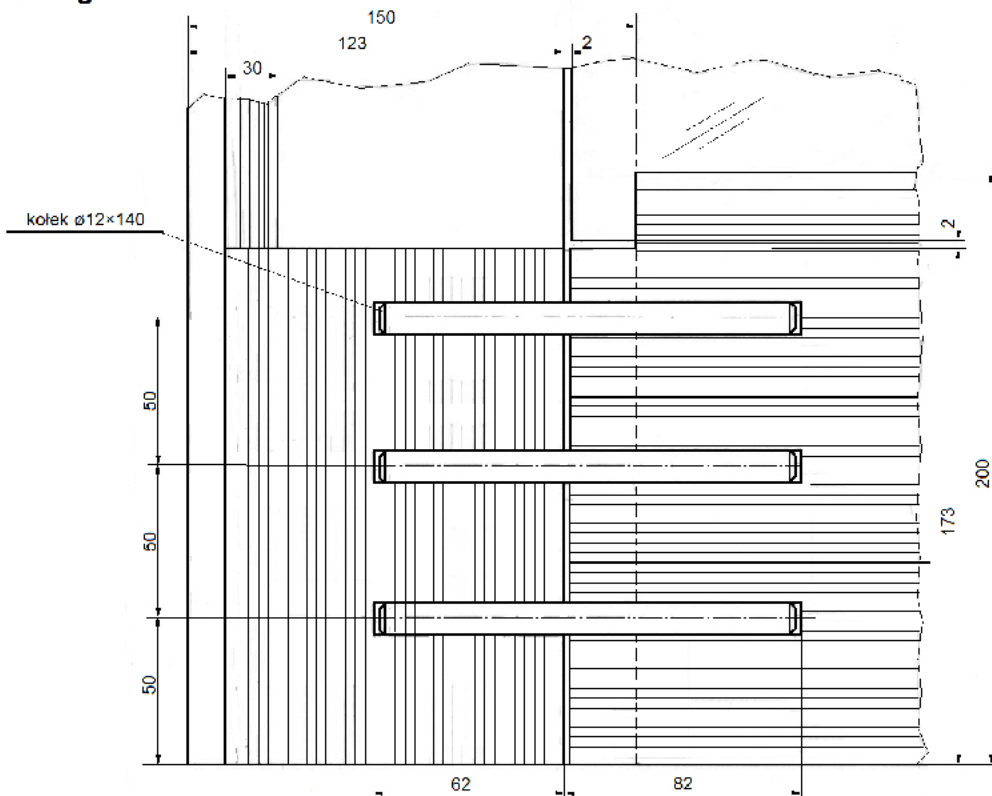
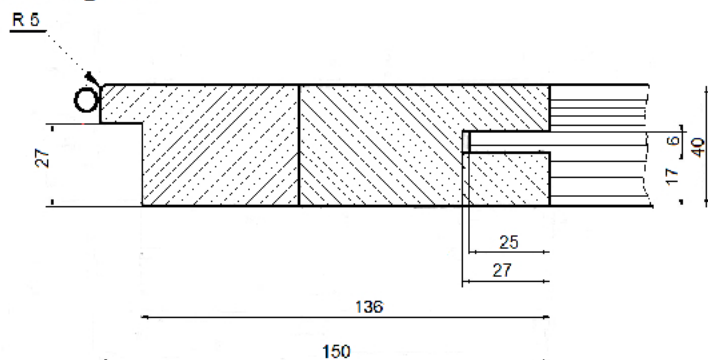
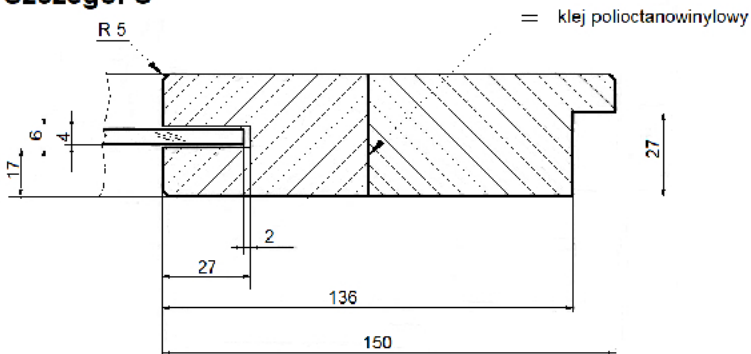
Miejsce na szkice, rysunki pomocnicze (niepodlegające ocenie)

Uwaga!

Dwie środkowe kartki zawierające RYSUNEK ZESTAWIENIOWY możesz wyrwać z arkusza egzaminacyjnego.

Po zakończeniu wykonywania zadania wyrwane kartki włóż do arkusza egzaminacyjnego.



Szczegół A**Szczegół B****Szczegół C**

6	Zatyczka	5	tarcica sosnowa	270	30	6	
5	Płycina szklana	5	szkło	550	270	4	
4	Ramiak poziomy środkowy	4	tarcica sosnowa	550	150	40	
3	Ramiak poziomy dolny	1	tarcica sosnowa	550	200	40	
2	Ramiak poziomy górny	1	tarcica sosnowa	550	150	40	
1	Ramiak pionowy	2	tarcica sosnowa	2050	150	40	
Lp.	Nazwa elementu	Ilość [szt.]	Materiał	Długość	Szerokość	Grubość	Uwagi
Podziałka	Skrzydło drzwiowe			Wymiary [mm]			Nr rys. 1
				Format A-3			

*Niepotrzebne skreślić

1:2*

1:1*

RYSUNEK WYKONAWCZY RAMIAKA POZIOMEGO DOLNEGO SKRZYDŁA DRZWIOWEGO W PODZIAŁCE

Tabela 2. Schemat przebiegu procesu technologicznego obróbki skrawaniem ramiaaka poziomego skrzydła drzwiowego

Lp.	Nazwa elementu	Liczba sztuk	Material	Wymiary [mm]		
				Długość	Szerokość	Grubość
				Nazwa operacji lub czynności technologicznej		
Obrabiarki, narzędzia, urządzenia i przyrządy kontrolno-pomiarowe						

Legenda: □ - pobranie, dobór materiału, O - operacja technologiczna, Δ - kontrola jakości

