

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

Oznaczenie kwalifikacji: **A.50**

Numer zadania: **01**

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Miejsce na naklejkę
z numerem PESEL i z kodem
ośrodka

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

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

A.50-01-14.05

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2014
CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

Układ graficzny © CKE 2013

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*,
 - symbol cyfrowy zawodu,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. **KARTE OCENY** przekaz zespołowi nadzorującemu część praktyczną egzaminu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 8 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego część praktyczną egzaminu.
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Jeżeli w zadaniu egzaminacyjnym występuje polecenie „zgłoś gotowość do oceny przez podniesienie ręki”, to zastosuj się do polecenia i poczekaj na decyzję przewodniczącego zespołu nadzorującego.
9. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
10. 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 szafek pod telewizor zgodnie z rysunkiem i opisem technicznym. Wyposażenie zakładu umożliwia realizację wszystkich operacji wykonawczych i montażu wyrobu.

Opracuj dokumentację wykonania płyty roboczej dla 20 szafek pod telewizor, która powinna zawierać:

- wykaz materiałów potrzebnych do wykonania płyty roboczej z charakterystyką jakościowo-wymiarową,
- rysunek wykonawczy płyty roboczej z zaplanowanym rozmieszczeniem gniazd złączy kołkowych i wręgiem pod ścianę tylną,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania 20 płyt roboczych dla szafek pod telewizor,
- normę zużycia materiału podstawowego do wykonania płyt roboczych dla 20 szafek pod telewizor.

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

Opis techniczny szafki pod telewizor

Wymiary gabarytowe: 900 x 570 x 450 mm

Konstrukcja: skrzyniowa

Elementy składowe szafki:

- płyta robocza 900 x 450 x 22 mm
- ściana boczna 548 x 410 x 19 mm
- przegroda pozioma 796 x 390 x 19 mm
- ściana tylna 824 x 381 x 6 mm

Wykaz materiałów podstawowych:

- płyta wiórowa laminowana (imitacja sosny) grubość 19 mm,
- tarcica iglasta obrzynana (sosnowa) grubość 32 mm, I klasa jakości, wilgotność $10\pm 2\%$ odpowiadająca wymaganiom,
- płyta pilśniowa twarda grubość 6 mm,
- obrzeże z klejem topliwym (imitacja sosny) 0,6 mm.

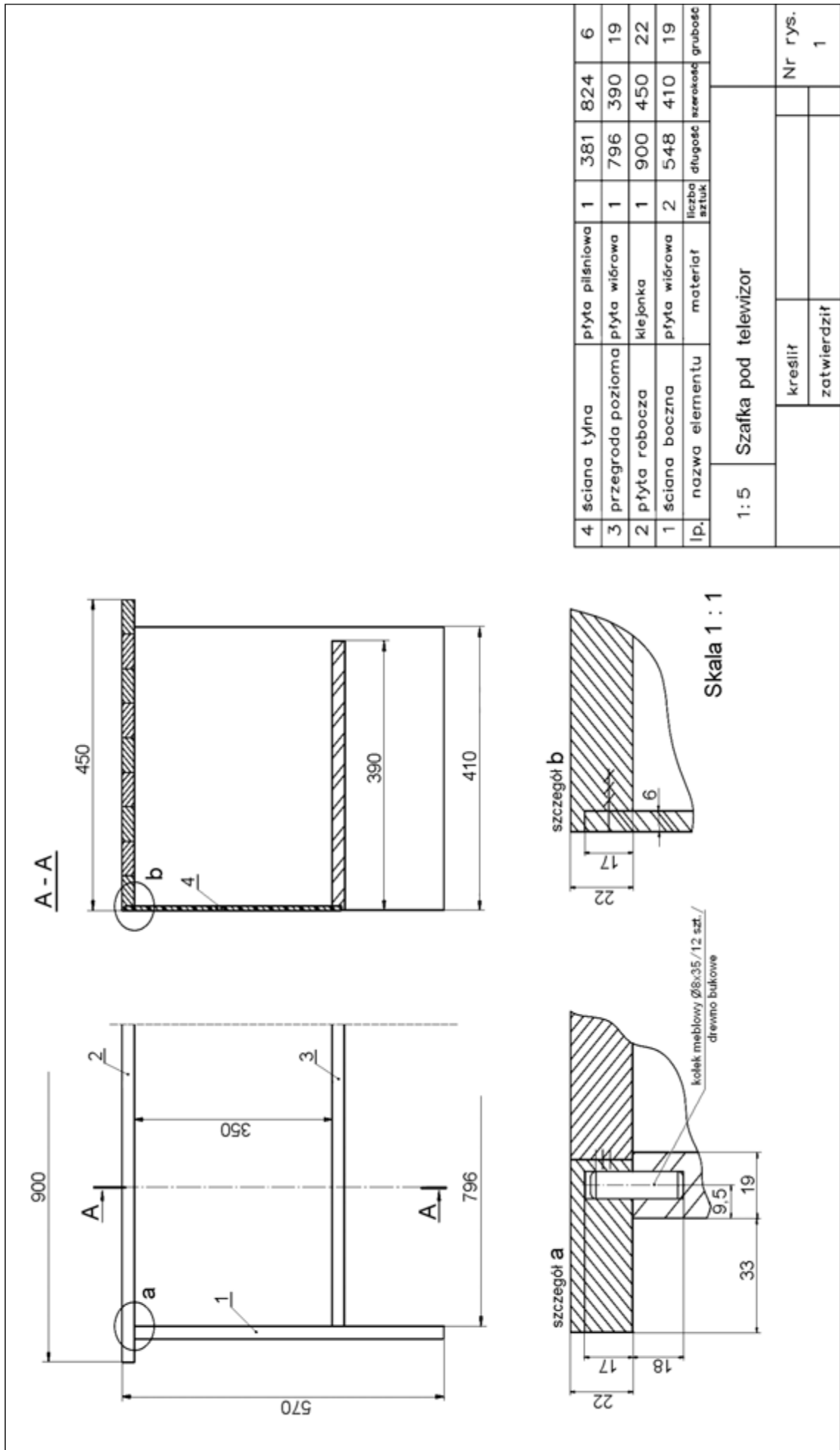
Wykaz materiałów pomocniczych:

- kołki montażowe $\phi 8 \times 35$ mm,
- wkręty do drewna $\phi 3 \times 25$ mm,
- papier ścierny P80, P120,
- klej polioctanowinylowy.

Opis wykonania szafki pod telewizor

Korpus szafki wykonany z płyty wiórowej laminowanej o grubości 19 mm i usztywniony płytą pilśniową twardą o grubości 6 mm. Płyta robocza szafki o grubości 22 mm wykonana z 9 listew sosnowych sklejonych klejem polioctanowinylowym i połączona z korpusem kołkami montażowymi po 3 sztuki rozstawione modułowo w odległości co 160 mm. Elementy płytowe łączone są ze sobą na kołki konstrukcyjne drewniane. Ściana tylna umieszczona we wręgach i zamocowana wkrętami.

Wykończenie: płyta robocza z drewna litego szlifowana papierem ściernym, widoczne krawędzie elementów z płyty wiórowej zabezpieczone obrzeżem w kolorze płyty.



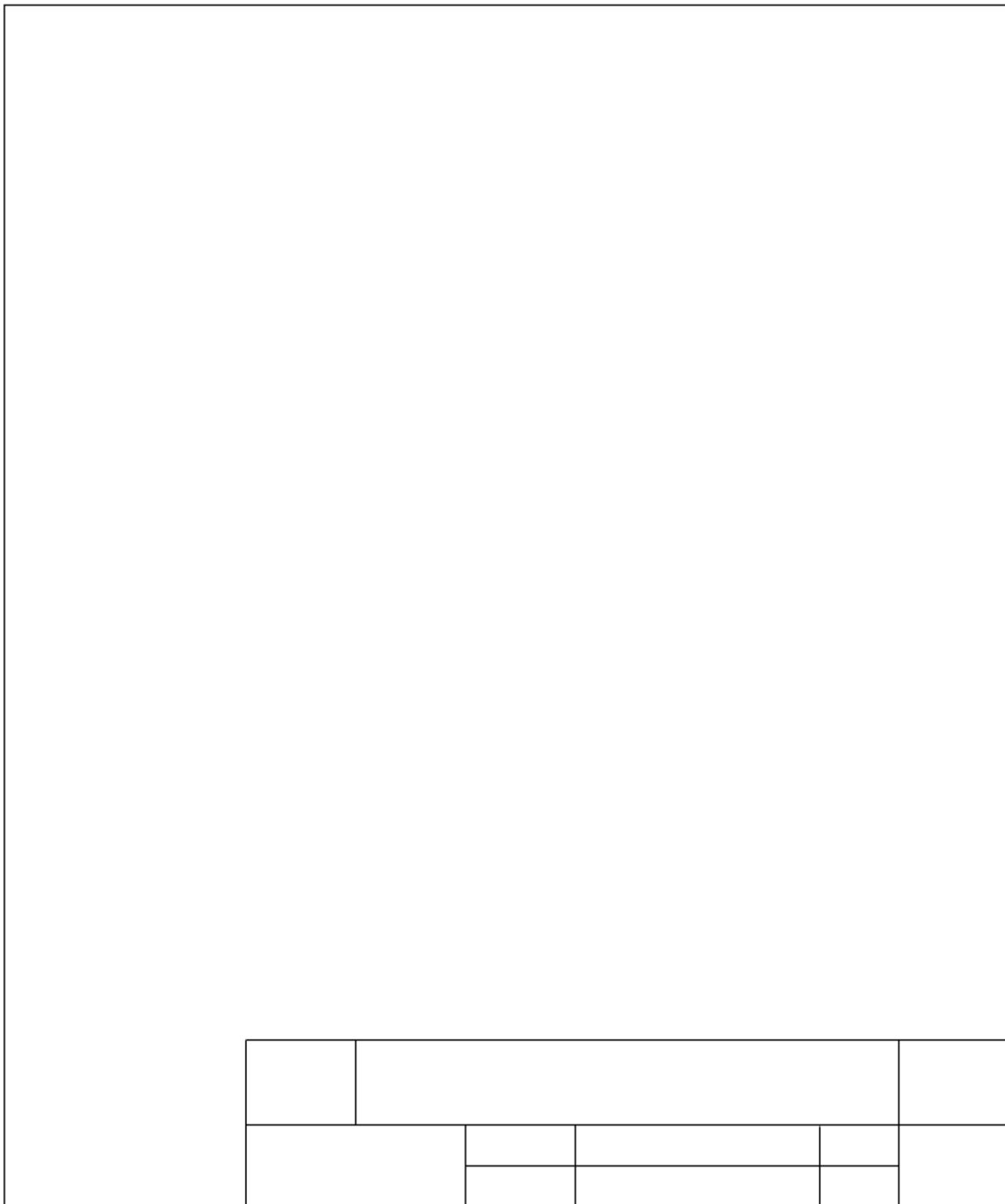
Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi i przyrządów

- | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Pilarka tarczowa wahadłowa | 13. Okleiniarka wąskich powierzchni |
| 2. Pilarka tarczowa stolarska | 14. Zwornice |
| 3. Pilarka tarczowa formatowa | 15. Ściski stolarskie |
| 4. Frezarka dolnowrzecionowa | 16. Nóż |
| 5. Frezarka górnwzrecionowa | 17. Kostka szlifierska |
| 6. Strugarka grubiarza | 18. Młotek gumowy |
| 7. Nakładarka kurtynowa | 19. Młotek metalowy |
| 8. Strugarka wyrówniarka | 20. Metrówka |
| 9. Wiertarka pionowa | 21. Suwmiarka |
| 10. Wiertarka pozioma | 22. Ołówek |
| 11. Szlifierka taśmowa | 23. Kątownik |
| 12. Szlifierka tarczowa | |

Wykaz materiałów potrzebnych do wykonania płyty roboczej z charakterystyką jakościowo-wymiarową

Materiały	Charakterystyka
Podstawowe – gatunek, rodzaj tarcicy, rysunek, barwa, grubość, wady dopuszczalne i niedopuszczalne, wilgotność	
Pomocnicze – rodzaj kleju, spoina, odporność wilgotnościowa, temperatura klejenia	

Rysunek wykonawczy płyty roboczej z zaplanowanym rozmieszczeniem, gniazd złączy kołkowych i wrębem pod ścianę tylną



Norma zużycia materiału podstawowego do wykonania płyt roboczych dla 20 szafek pod telewizor

Lp.	Nazwa elementu	Ilość elementów	Materiał	Wymiary netto mm			Ilość materiału netto m ³	Wymiary brutto mm			Ilość materiału brutto m ³
				Długość	Szerokość	Grubość		Długość	Szerokość	Grubość	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Naddatki na obróbkę dla elementów z tarcicy: na długość – 20 mm, na szerokość – 20 mm, na grubość – 10 mm

Dokładność obliczeń co najmniej do 3 miejsc po przecinku.

Miejsce na obliczenia:

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

- wykaz materiałów potrzebnych do wykonania płyty roboczej z charakterystyką jakościowo-wymiarową,
- rysunek wykonawczy płyty roboczej z zaplanowanym rozmieszczeniem gniazd złączy kołkowych i wręgiem pod ścianę tylną,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania 20 płyt roboczych dla szafek pod telewizor,
- norma zużycia materiału podstawowego do wykonania płyt roboczych dla 20 szafek pod telewizor.

