

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.50-01-16.05

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
CZĘŚĆ 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 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

Zakład otrzymał zlecenie wykonania 10 szkieletów do fotela z tapicerką luźną, zgodnie z rysunkiem 01.01.00 i opisem technicznym. Wyposażenie zakładu umożliwia realizację wszystkich operacji wykonawczych i montażu wyrobu.

Przygotuj dokumentację wykonania szkieletu fotela, która ma zawierać:

- wymiary gabarytowe stelaża oraz wymiary listwy dolnej łączącej nogi,
- normę zużycia tarcicy na wykonanie 20 nóg tylnych szkieletu fotela,
- rysunek wykonawczy poręczy fotela,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania szkieletu poręczy fotela.

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

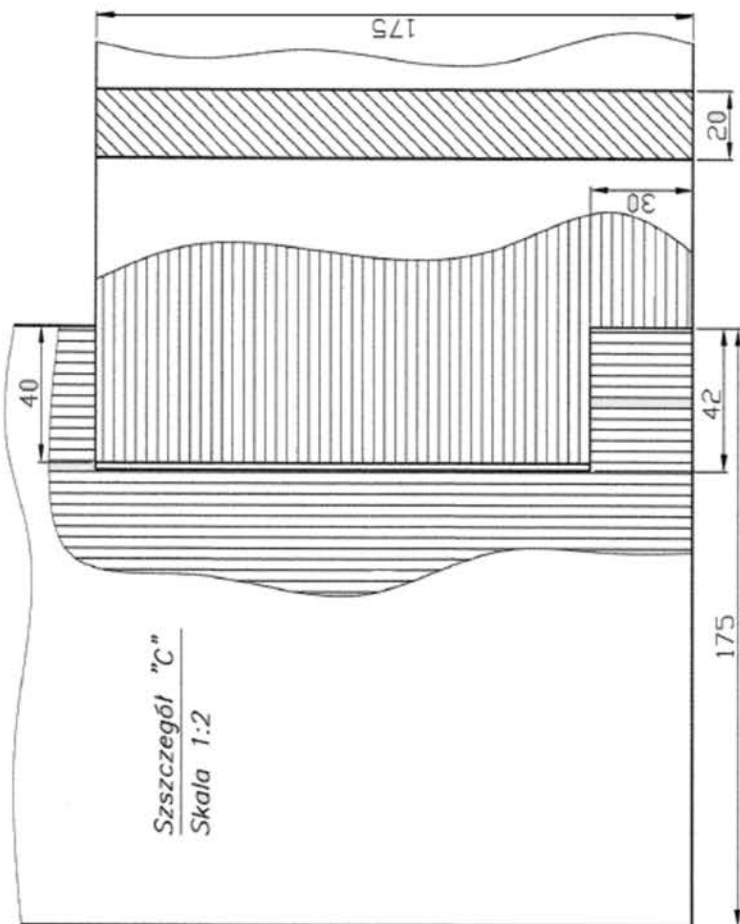
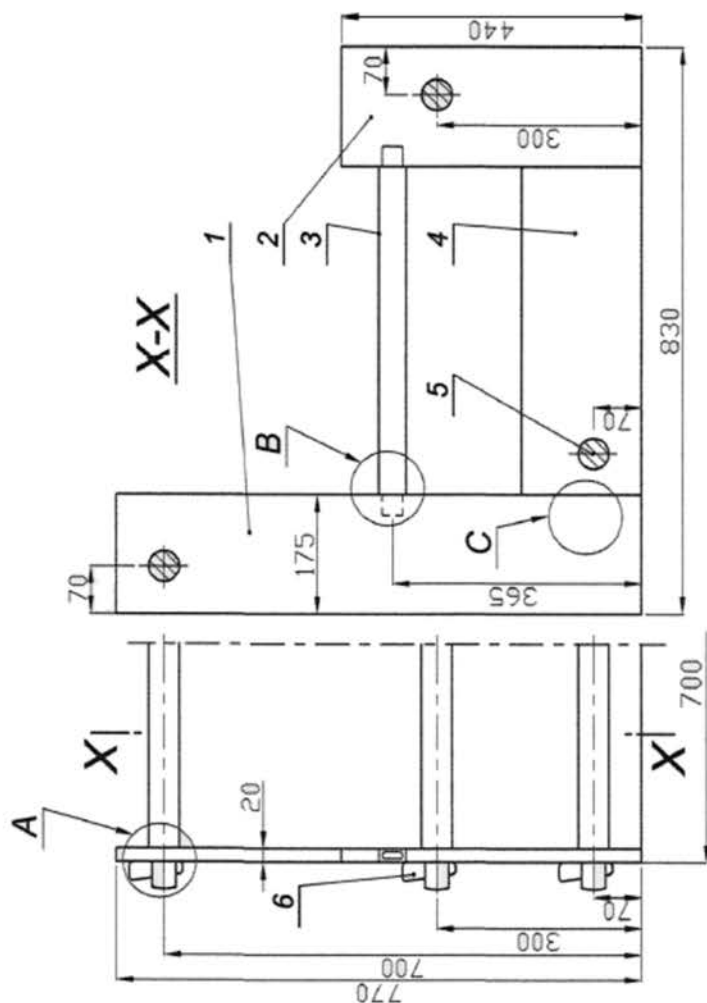
Opis techniczny

Stelaż wykonany z tarcicy iglastej klasy I. Na wykonanie elementów toczonych (oparcie, podparcie siedziska i łączyn dolnych) wykorzystano tarcicę o grubości 50 mm, pozostałe elementy wykonane z tarcicy o grubości 25 mm. Elementy stojaków są połączone z poręczami i listwami dolnymi łączącymi nogi, za pomocą złączy czopowych (szczegół A i szczegół B). Czop poręczy ma szerokość 8 mm i promień zaokrąglenia 4 mm. Podzespoły boczne stelaża są połączone z poziomymi elementami (oparciem, podparciem siedziska i łączyną dolną) za pomocą złączy klinowych.

Czopy oparcia, podparcia siedziska i łączyny dolnej, w których są złącza klinowe, wystają poza boki stelaża po 4 cm. Materac wystaje 5 cm z przodu przed stelaż fotela.

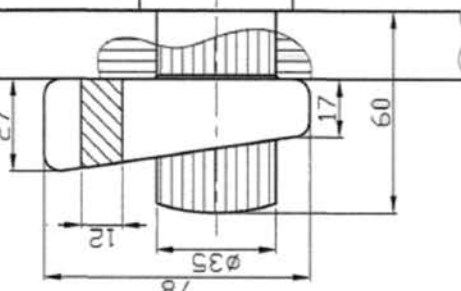
Wykaz elementów stelaża fotela zgodnie z rysunkiem 01.01.00

Lp.	Nazwa elementu	Liczba elementów	Rodzaj materiału	Wymiary netto w mm		
				Długość	Szerokość	Grubość
1	2	3	4	6	7	8
1	Noga tylna	2	Tarcica iglasta kl. I	770	175	20
2	Noga przednia	2	Tarcica iglasta kl. I	440	175	20
3	Poręcz	2	Tarcica iglasta kl. I	540	40	20
4	Listwa dolna łącząca nogi	2	Tarcica iglasta kl. I	?	?	?
5	Łącznik (oparcie, podparcie siedziska, łączyna dolna)	3	Tarcica iglasta kl. I	780	Ø45/Ø35	
6	Klin	6	Tarcica iglasta kl. I	78	27/17	12



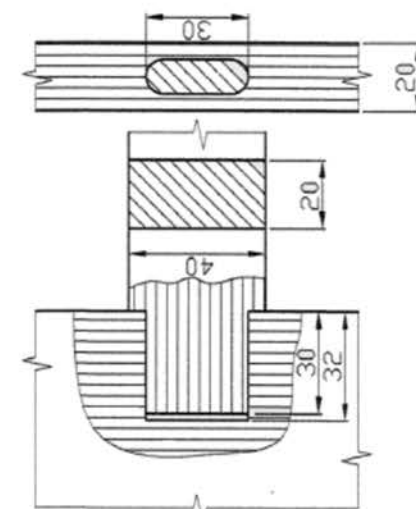
Szczegół "A"

Skala 1:2



Szczegół "B"

Skala 1:2



6	Klin	6	Tarcica igł. kl.I	78	27/17	12
5	Łącznik (oparcie, podparcie, łączyna dolna)	3	Tarcica igł. kl.I	780	Ø45/Ø35	
4	Listwa dolna łącząca nogi	2	Tarcica igł. kl.I	Ø	Ø	Ø
3	Poręcz	2	Tarcica igł. kl.I	540	40	20
2	Noga przednia	2	Tarcica igł. kl.I	440	175	20
1	Noga tylna	2	Tarcica igł. kl.I	770	175	20
Lp.	Nazwa części	Szt.	Materiał	Długość	Szerokość	Grubość
Projektował		Podz.	1:10	Format	A4	Uwagi
Konstruował						
Rysował						
Sprawił						
Nazwa wyrobu				Stół fotela		
Nr rysunku				01.01.00		

Wskaźniki wydajności tarcicy iglastej

Grubość tarcicy [mm]	Długość elementów [mm]	Klasa jakości			
		I	II	III	IV
		Wskaźniki wydajności %			
1	2	3	4	5	6
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	36
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 maszyn, urządzeń, przyrządów i narzędzi

1. Pilarka formatowa z podcinaczem
2. Pilarka tarczowa poprzeczna
3. Pilarka tarczowa do cięcia wzdłużnego
4. Oklejarka wąskich powierzchni
5. Strugarka czterostronna
6. Tokarka
7. Czopiarka obwiedniowa
8. Wiertarko-frezarka
9. Szlifierka taśmowa
10. Szlifierka szczotkowa
11. Frezarka dolnowrzecionowa
12. Wiertarka wielowrzecionowa
13. Wiertarka pionowa
14. Młotek gumowy
15. Wiertarko-wkrętarka
16. Ścisk stolarski
17. Suwmiarka
18. Kątownik
19. Miara stolarska
20. Ołówek stolarski

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

- wymiary gabarytowe stelaża i listwy dolnej łączącej nogi,
- norma zużycia tarcicy na wykonanie 20 nóg tylnych szkieletu fotela,
- rysunek wykonawczy poręczy szkieletu fotela (bez tabelki),
- schemat procesu technologicznego wykonania poręczy szkieletu fotela.

Wymiary gabarytowe stelaża:

Szerokość

Głębokość

Wysokość

Wymiary listwy dolnej łączącej nogi:

Długość

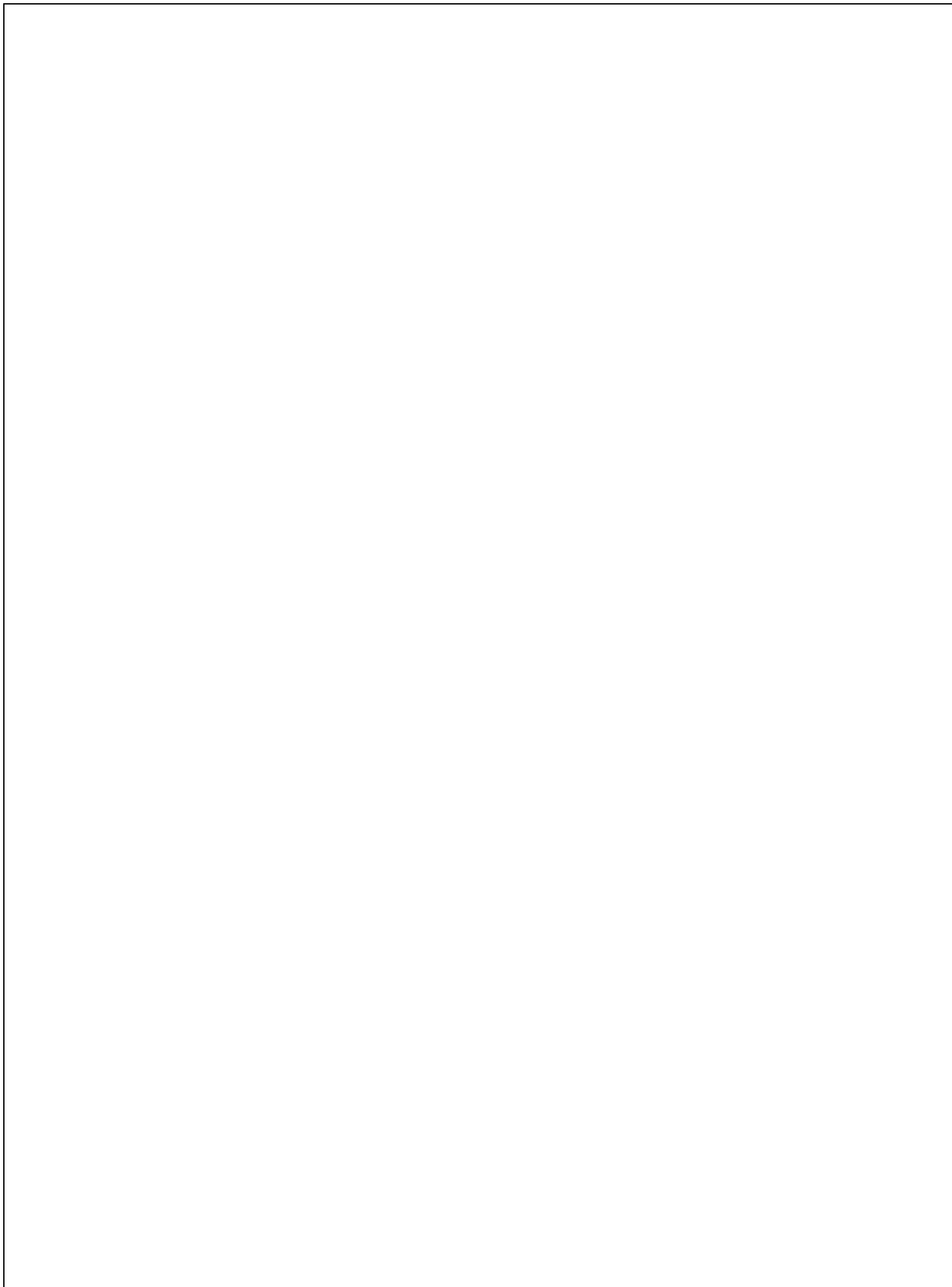
Szerokość

Grubość

Norma zużycia tarcicy

Lp.	Nazwa elementu	Ilość elementów	Rodzaj materiału	Jednostka miary	Wymiary netto w mm			Zużycie netto [m ³]	Wskaźnik wydajności [%]	Zużycie ogółem [m ³]	Odpady ogółem [m ³]
					Długość	Szerokość	Grubość				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
2	Noga tylna	20	Tarcica iglasta kl. I	m ³	770	175	20				

Rysunek wykonawczy poręczy szkieletu fotela



Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania poręczy szkieletu fotela

Nazwa operacji lub czynności		Nazwa stanowiska							8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
		Nr	Nazwa elementu	Długość	Szerokość	Grubość	Ilość sztuk	Rodzaj materiału											
1	2			3	4	5	6	7											
1																			
2																			
3																			
4																			
5																			
6																			
7																			

☐ pobieranie materiałów

☐ operacja technologiczna

kontrola techniczna

