

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.50-01-21.06-SG

## **EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE**

**Rok 2021**

**CZĘŚĆ 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 10 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

Opracuj dokumentację wykonania szafki 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 ściany bocznej prawej szafki w podziale 1:1 lub 1:2 z zastosowaniem przerwania elementu,
- schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania szafki,
- przewidywane zużycie płyty wiórowej laminowanej grubości 19 mm do wykonania jednej szafki.

### OPIS TECHNICZNY

1. **Nazwa wyrobu:** szafka
2. **Wymiary gabarytowe wyrobu:** 750×960×350 mm
3. **Przeznaczenie wyrobu:** do przechowywania
4. **Konstrukcja wyrobu:** skrzyniowa płytowa stojakowa
5. **Wykaz elementów składowych wyrobu:**

Lp.	Nazwa elementu	Rodzaj materiału	Wymiary netto [mm]			Ilość elementów [szt.]
			długość	szerokość	grubość	
1.	wieniec górny	płyta wiórowa laminowana	922	350	25	1
2.	ściana boczna	płyta wiórowa laminowana	750	350	19	2
3.	przegroda pozioma krótka	płyta wiórowa laminowana	243	345	19	1
4.	przegroda pionowa	płyta wiórowa laminowana	596	345	19	1
5.	przegroda pozioma długa	płyta wiórowa laminowana	660	345	19	1
6.	drzwi	płyta wiórowa laminowana	400	329	19	2
7.	wieniec dolny	płyta wiórowa laminowana	922	350	19	1
8.	listwa cokołowa	płyta wiórowa laminowana	922	110	19	1
9.	ściana tylna	płyta pilśniowa laminowana	626	946	5	1

6. **Wykaz materiałów podstawowych i pomocniczych:**

- płyta wiórowa laminowana grubości 19 mm, I klasa jakości, kolor szary perłowy,
- płyta wiórowa laminowana grubości 25 mm, I klasa jakości, kolor szary perłowy,
- płyta pilśniowa laminowana grubości 5 mm, I klasa jakości, kolor szary,
- kołek montażowy bukowy Ø8×36 mm - 22 szt.,
- wkręty 3×12 - 20 szt.,
- klej poliocetanowinylowy (montażowy) dyspersyjny,
- papier ścierny P120,
- taśma obrzeżowa z klejem szerokości 20 mm, kolor szary perłowy,
- taśma obrzeżowa z klejem szerokości 26 mm kolor szary perłowy,
- uchwyt do drzwi - 2 szt.,
- zawias puszkowy (zawias + prowadnik + 4 wkręty) - 4 kpl.

## 7. Wykonanie wyrobu:

Elementy korpusu szafki połączone za pomocą kołków montażowych i kleju. Ściana tylna szafki osadzona we wręgu w ścianach bocznych i wieńcach, mocowana na wkręty. Drzwi wyposażone w uchwyty, połączone z korpusem za pomocą zawiasów puszkowych.

## 8. Wykończenie wyrobu:

Elementy szafki z płyty wiórowej i pilśniowej wykończone fabrycznie. Wąskie płaszczyzny elementów z płyty wiórowej zabezpieczone taśmą obrzeżową w kolorze płyty.

### DANE DOTYCZĄCE ZUŻYCIA I WYDAJNOŚCI MATERIAŁÓW

Do obliczenia zużycia brutto płyty wiórowej należy uwzględnić następujące naddatki na obróbkę w stosunku do wymiarów netto:

- na długość - 20 mm,
- na szerokość - 10 mm.

Do obliczenia zużycia ogółem płyty wiórowej należy uwzględnić wskaźnik wydajności - 84%.

### WYKAZ WYPOSAŻENIA ZAKŁADU STOLARSKIEGO

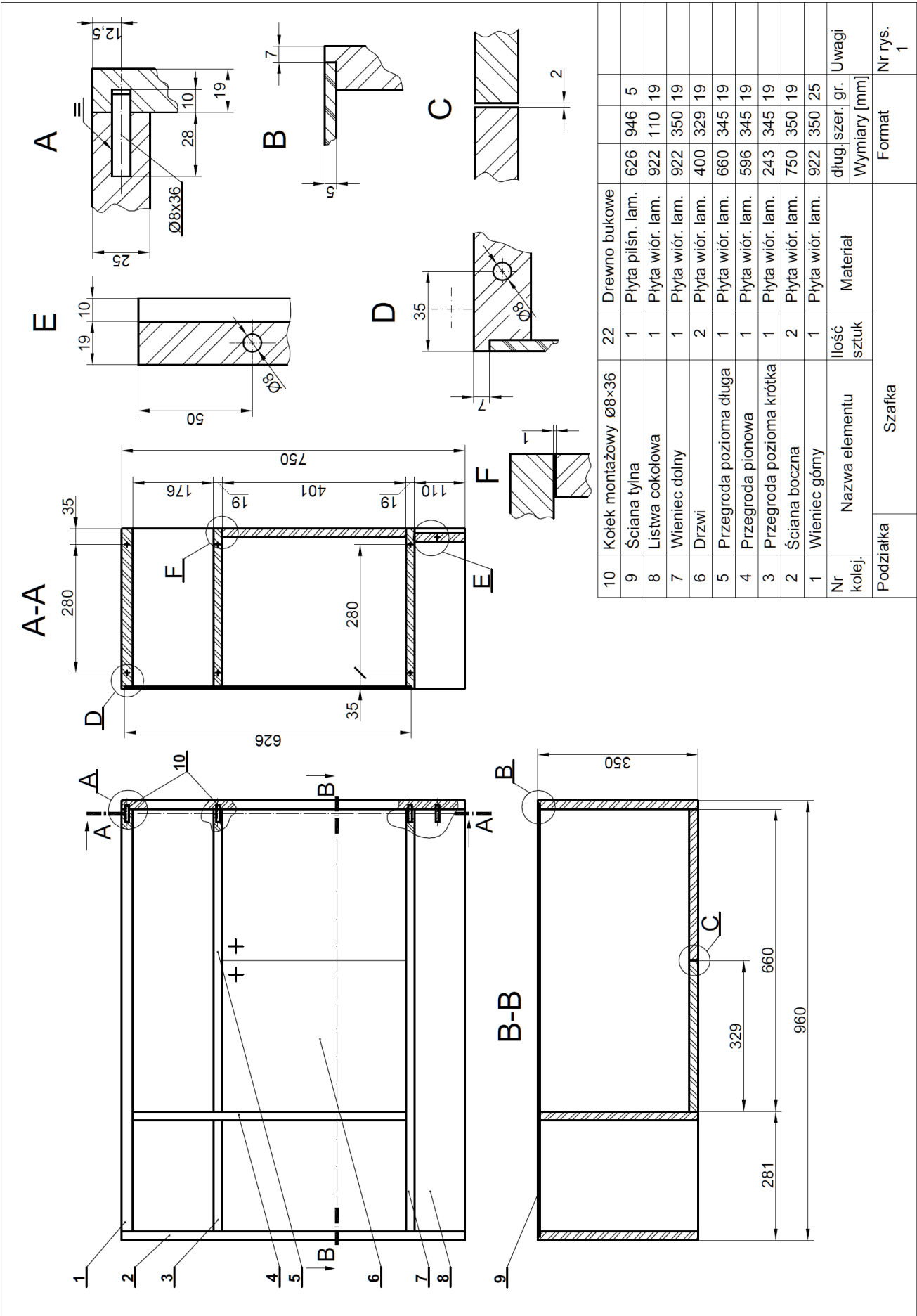
- pilarka tarczowa poprzeczna wahadłowa,
- pilarka tarczowa stolarska z piłą podcinającą i z szerokim stołem,
- pilarka tarczowa wzdłużna,
- pilarka tarczowa formatowa,
- frezarka dolnowrzecionowa,
- strugarka wyrówniarka,
- strugarka grubiarka,
- szlifierka taśmowa,
- szlifierka tarczowa,
- wiertarka pionowa,
- wiertarka pozioma,
- wiertarko-frezarka,
- wkrętarka,
- piła tarczowa z nakładkami z węglików spiekanych,
- frez trzpieniowy walcowy zataczany jednoostrzowy,
- frez nasadzany ścinowy,
- frez nasadzany piłowy,
- wiertło do zawiasów,
- wiertło kręte dwuzwojne,
- stół montażowy,
- prasa montażowa,
- nakładarka walcowa,
- oklejarka wąskich powierzchni,
- kostka szlifierska,
- młotek gumowy,
- ściski stolarskie,
- ścisk dwustronny z dociskiem hydraulicznym,
- pędzel,
- przyrząd kątowy nastawny,
- miara stolarska zwijana,
- ołówek stolarski,
- kątownik,
- suwmiarka,
- rysik.

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

**Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:**

- rysunek wykonawczy ściany bocznej prawej szafki w podziałce 1:1 lub 1:2 (z zastosowaniem przerwania elementu),
- operacje technologiczne w przebiegu procesu technologicznego wykonania szafki – w tabeli 1,
- obrabiarki, narzędzia, urządzenia i przyrządy kontrolno-pomiarowe stosowane w przebiegu procesu technologicznego wykonania szafki – w tabeli 1,
- przewidywane zużycie płyty wiórowej laminowanej grubości 19 mm do wykonania jednej szafki - w tabeli 2.







**Tabela 1. Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania szafki**

Lp.		Nazwa elementu	Liczba sztuk	Materiał	Wymiary w [mm]			01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
					dług.	szer.	grub.																
1.																							
2.																							
3.																							
4.																							
5.																							
6.																							
7.																							
8.																							
9.																							

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



**Tabela 2. Przewidywane zużycie płyty wiórowej laminowanej grubości 19 mm do wykonania jednej szafki**

Lp.	Nazwa elementu	Materiał	Ilość sztuk	Wymiary netto [mm]			Zużycie netto [m <sup>2</sup> ]	Wymiary brutto [mm]			Zużycie brutto [m <sup>2</sup> ]	Klasa jakości	Wskaźnik wydajności [%]	Zużycie ogółem [m <sup>2</sup> ]	Odpady ogółem [m <sup>2</sup> ]
				dł.	szer.	grub.		dł.	szer.	grub.					
01	02	03	04	05	06	07	08*	09	10	11	12*	13	14	15*	16*
1.	ściana boczna	płyta wiórowa laminowana													
2.	przegroda pozioma krótka	płyta wiórowa laminowana													
3.	przegroda pionowa	płyta wiórowa laminowana													
4.	przegroda pozioma długa	płyta wiórowa laminowana													
5.	drzwi	płyta wiórowa laminowana													
6.	wieniec dolny	płyta wiórowa laminowana													
7.	listwa cokolowa	płyta wiórowa laminowana													
Razem								Razem							

*\*Uwaga! Wartości w kolumnach 08, 12, 15 i 16 zapisz z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku*

**Miejsce na obliczenia**  
(niepodlegające ocenie)

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