

CENTRUM ZAMIAKÓW BRONIECZOSZCZÓJEJ PRACY

ATYFIKATOR KWALIFIKACYJNY  
RODUNKÓW PRZEMYSŁU DREWNEGO

WARSZAWA

1987

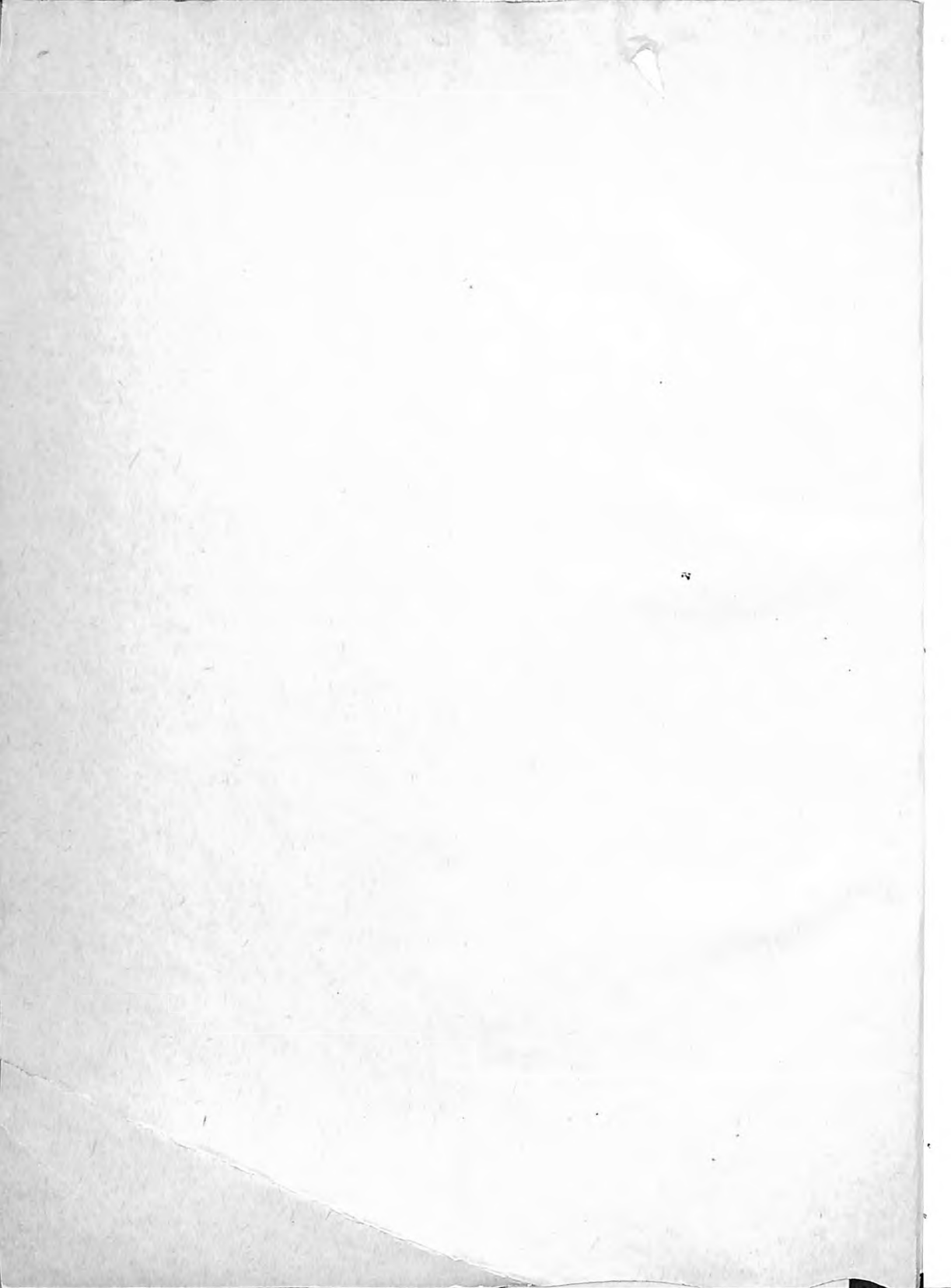


Główna Biblioteka  
Pracy i Zabezpieczenia  
Społecznego



0014899





CENTRALNY ZWIĄZEK SPÓŁDZIELCZOŚCI PRACY

Załącznik Nr 2 do uchwały  
Zarządu CZSP w sprawie re-  
formy norm i płac w spółdziel-  
niach pracy i wydzielonych  
zakładach przemysłu drzew-  
nego

# TARYFIKATOR KWALIFIKACYJNY

ROBOTNIKÓW PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

CZSP - 14

K.106/69.



15418/II.

28.I.69

14833

Wąbrzeskie Zakłady Poligraficzne w Wąbrzeźnie - 1234. 31. 5. 67. 1400 - T-97

Tamtychachony  
331.792:674

## SPIS TREŚCI

1. Wstęp . . . . .	3
2. Alfabetyczny spis nazw i kategorii taryfowych zawodów-specjalności robotników objętych charakterystykami . . . . .	10
3. Charakterystyki kwalifikacyjne . . . . .	14
4. Załącznik do taryfikatora kwalifikacyjnego CZSP-14 dotyczący tymczasowego zaszeregowania robotników pomocniczych i obsługi	313





## WSTĘP

### 1. Cel i zadania taryfikatora

Taryfikator kwalifikacyjny robotników przemysłu drzewnego zatrudnionych w spółdzielczości pracy ma na celu zapewnienia zgodności zaszeregowania robotników poszczególnych zawodów-specjalności z rodzajem i charakterem wykonywanej pracy, a przede wszystkim ze stopniem jej złożoności, ciężkości i ponoszonej odpowiedzialności oraz niezbędnymi do jej wykonania kwalifikacjami.

Taryfikator kwalifikacyjny stanowi podstawę przy:

- przydzielaniu robót zgodnie z kwalifikacjami robotników, co sprzyja wzrostowi wydajności pracy i jakości produkcji,
- opracowaniu taryfikatorów robót i ustalaniu stawek jednostkowych za prace akordowe,
- doborze robotników o kwalifikacjach odpowiadających organizacji i zadaniom produkcyjnym poszczególnych zakładów pracy.

Ponadto taryfikator stanowi pomoc przy:

- opracowaniu planów zatrudnienia i funduszu płac.
- opracowaniu programów szkolenia zawodowego.

### 2. Zasady obowiązywania taryfikatora

2.1. Taryfikator kwalifikacyjny stanowi wyłączną podstawę do określania kategorii osobistego zaszeregowania robotników w spółdzielczości pracy.

Przy ustalaniu kategorii taryfowych dla zawodów-specjalności (robót) została przyjęta zasada, że zawody-specjalności (roboty) jednakowe pod względem porównywalnych cech pracy powinny być zaliczane do tej samej kategorii bez względu na gałąź przemysłu.

nych w podstawowych procesach technologicznych w prze-  
2.2. Taryfikator kwalifikacyjny obejmuje robotników zatrudnio-  
myśle drzewnym.

Taryfikator zawiera charakterystyki kwalifikacyjne zawo-  
dów specjalności adaptowane z taryfikatora kwalifikacyjnego  
robotników zatrudnionych w przedsiębiorstwach podległych  
Ministerstwu Leśnictwa i Przemysłu Drzewnego — Zjedno-  
czenia Przemysłu Leśnego oraz charakterystyki kwalifikacyj-  
ne zawodów-specjalności występujących wyłącznie w prze-  
myśle terenowym i spółdzielczości pracy.

2.3. Nazwy zawodów i zaszeregowania stanowisk nie ujętych tary-  
fikatorem, a powstałych w związku z uruchomieniem nowych  
procesów technologicznych ustalane są zgodnie z obowiąz-  
ującymi przepisami w tym zakresie.

2.4. Przy stosowaniu taryfikatora kwalifikacyjnego należy prze-  
strzegać ogólnych postanowień układu zbiorowego pracy. Za-  
szeregowanie pracowników pełniących funkcje brygadzisty  
dokonywane jest na tych samych zasadach, jakie odnoszą się  
do pozostałych pracowników.

### 3. Podział taryfikatora

Taryfikator składa się z dwóch części:

część I Meble

część I Przemysł tartaczny i wyroby drzewne.

W związku z tym, że w przemyśle drzewnym nie występuje  
w czystej formie podział według kolejności poszczególnych  
faz procesu technologicznego lub według rodzajów wyrobów,  
zawody zostały ułożone w alfabetycznym porządku w każdej  
z 2 części, natomiast specjalności połączono w grupy tam,  
gdzie było to możliwe i wynikało z podobieństwa procesu  
technologicznego lub rodzaju wyrobów.

Załączony spis zawodów obejmuje robotników zatrudnionych  
w przemyśle drzewnym i został sporządzony według alfabe-  
tycznej kolejności zawodów — w celu ułatwienia korzystania  
z obu części taryfikatora.

W obrębie zawodów-specjalności, charakterystyki kwalifikacyjne ułożone są w kolejności od najniższej do najwyższej kategorii taryfowej.

#### 4. Budowa charakterystyk kwalifikacyjnych

Taryfikator został opracowany w oparciu o sporządzony z natury roboczy spis rodzajów stanowisk pracy występujących w zakładach państwowego przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy zgodnie z wytycznymi instrukcji Nr 11 Przewodniczącego Komitetu Pracy i Płac z dnia 28 kwietnia 1962 r. Poszczególne charakterystyki kwalifikacyjne obejmują robotników jednego zawodu-specjalności bądź też robotników określonego szczebla kwalifikacyjnego w danym zawodzie-specjalności.

Jedną charakterystyką kwalifikacyjną zawodu-specjalności są objęci robotnicy, którzy spełniają równocześnie następujące warunki:

- a) wykonują prace jednakowego lub podobnego rodzaju, o jednakowym lub podobnym stopniu złożoności, jednakowym lub podobnym zakresie oraz stopniu wiadomości i umiejętności niezbędnych dla wykonywania danej pracy,
- b) wykonują prace jednakowe lub niewiele różniące się pod względem ciężkości pracy,
- c) ponoszą za swoją pracę jednakową odpowiedzialność lub w podobnym zakresie.

Charakterystyka kwalifikacyjna zawiera:

- a) numer charakterystyki kwalifikacyjnej,
- b) nazwę zawodu-specjalności,
- c) kategorię taryfową,
- d) krótkie określenie pracy robotników,
- e) opis zakresu wymaganych wiadomości teoretycznych,
- f) opis zakresu wymaganych umiejętności praktycznych,
- g) opis zakresu odpowiedzialności,
- h) przykłady typowych robót.

Elementy wymienione w punktach d i h są w pewnych przypadkach pominięte.

5. **Powszechnie obowiązujące zasady i obowiązki służbowe, pominięte w charakterystykach kwalifikacyjnych, odnoszące się do wszystkich robotników objętych taryfikatorem**

Robotnicy jednego zawodu-specjalności, zaszeregowani do wyższych kategorii taryfowych muszą posiadać wiadomości teoretyczne i umiejętności praktyczne robotników zaszeregowanych do niższych kategorii. Każdy robotnik powinien znać:

- instrukcje dotyczące obsługi stanowiska roboczego
- przepisy BHP
- przepisy przeciwpożarowe.

6. **Przepisy dotyczące posługiwania się taryfikatorem kwalifikacyjnym**

- 6.1. Ustalenie zaszeregowania następuje na podstawie sprawdzenia zakresu wiadomości robotnika oraz praktycznego opanowania przezeń zawodu z wymogami zawartymi w charakterystykach kwalifikacyjnych. Ponadto, przy egzaminie, robotnik powinien wykazać posiadanie niezbędnych wiadomości wymienionych w pkt 5.

Egzamin z wiadomości teoretycznych i praktycznych powinien odbywać się łącznie i nie może mieć charakteru szkolnego. Przeprowadzenie egzaminu powinno odbyć się na z góry określonej kategorii zaszeregowania i podwyższenie kategorii zaszeregowania z powodu wzorowego zdania egzaminu jest niedopuszczalne.

- 6.2. W alfabetycznym spisie podano kategorie zaszeregowania w następujący sposób:

przykład: 4/5 — użyto w tym przypadku, w którym występuje jedna charakterystyka lecz istnieje możliwość zaszeregowania do obu kategorii,

przykład: 4-8 — w granicach od 4 do 8 kategorii znajdują się wszystkie kolejne charakterystyki,

przykład: 4,7 — nie występują charakterystyki w kategorii 5 i 6.

- 6.3. Część II taryfikatora dla robotników przemysłu drzewnego zawiera charakterystyki przeważnie dla zawodów specjalis-

tycznych, jak np: stolarz instrumentów muzycznych — kat. 6—8; stolarz jachtowy kat. 6, 7; stolarz ortopedyczny kat. 7 itp. występujące naogół w kategoriach wyższych.

W związku z tym, przy kwalifikowaniu robotników zatrudnionych przy produkcji, gdzie występują zawody specjalistyczne j.w. lecz o charakterze robót ogólnie spotykanych w przemyśle drzewnym należy posługiwać się charakterystykami również z cz. I jak np. stolarz podręczny — kat. 2—4; stolarz ręczny kat. 4—7; pilarz kat. 3, 4; strugacz drewna kat. 3—5 itp. dla robót w niższych kategoriach zaszeregowania.

## Alfabetyczny spis nazw i kategorii taryfowych

zawodów-specjalności robotników objętych charakterystykami taryfikatora przemysłu drzewnego

Lp.	Nazwa zawodu — specjalności	Kategoria zaszeregowania		ilość	Charakterystyki			
		część I	część II		Numery		Strona	
					część I	część II	część I	część II
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Bednarz	—	4-6	3	—	103-105	—	14-16
2	Brakarz drewna okrągłego	—	4-6	3	—	106-108	—	17-19
3	Brakarz materiałów płytowych	4-6	—	3	1-3	—	13-14	—
4	Erakarz mebli	5-7	—	3	4-6	—	15-16	—
5	Brakarz tartych materiałów drzewnych	—	5,6	2	—	109-110	—	19-21
6	Brakarz wyrobów z drewna	—	3-5	3	—	111-113	—	21-23
7	Cechowacz skal i znaków	—	3,5	2	—	114-115	—	23-25
8	Cechowacz wyrobów	—	2,3	2	—	116-117	—	25-26
9	Cieśla budowlany	—	4-6	3	—	118-120	—	27-36
10	Frezarz drewna	3-6	—	4	7-10	—	17-20	—
11	Formowacz płyt	—	6,7	2	—	121-122	—	36-38
12	Gięciarz drewna	4-6	—	3	11-13	—	20-22	—
13	Impregnatorowy drewna na zimno	—	3,4	2	—	123-124	—	38-40
14	Klejarz drewna	2-5	—	4	14-17	—	23-26	—
15	Kołodziej	—	4-6	3	—	125-127	—	40-43
16	Korowacz drewna maszynowy	—	3-5	3	—	128-130	—	43-45
17	Korowacz drewna ręczny	—	3,4	2	—	131-132	—	45-47
18	Laborant produkcji drzewnej	3-5	—	3	18-20	—	26-28	—
19	Lakiernik	2,4-7	—	5	21-25	—	28-32	—
20	Manipulant drewna okrągłego	—	5,6	2	—	133-134	—	47-49
21	Modelarz kopyt	—	6,7	2	—	135-136	—	49-51
22	Modelarz manekinów	—	3,5	2	—	137-138	—	51-25
23	Modelarz wyrobów z drewna	—	6	1	—	139	—	53
24	Myśłowacz	—	3-5	3	—	140-142	—	54-56
25	Operator maszyn tapicerskich	4,5	—	2	26-27	—	33-34	—
26	Operator pras	5,6	—	2	28-29	—	35-36	—
27	Operator urządzeń do klejenia elementów z drewna	4,5	—	2	30-31	—	36-37	—
28	Operator wiązek — płyt stolarskich	4	—	1	32	—	38	—
29	Pakowacz ręczny mebli	2-4	—	3	33-35	—	38-40	—
30	Pakowacz ręczny — wyrobów z drewna	—	2-4	3	—	143-145	—	56-58
31	Parzelniczy drewna, kłód, przyzm i wyrzynków	—	3,4	2	—	146-147	—	58-60
32	Parzelniczy drewna, elementów z drewna tartego	—	3,4	2	—	148-149	—	60-61
33	Pilarz	3,4	—	2	36-37	—	40-41	—
34	Polerowacz wyrobów z drewna — poleownik	3-5	—	3	38-40	—	42-44	—
35	Polerowacz wyrobów z drewna — polituownik	4,5	—	2	41-42	—	45-46	—
36	Pomiarowy	—	3,4	2	—	150-151	—	61-63
37	Pomocnik przy obróbce drewna	2,3	—	2	43-44	—	47-49	—
38	Posadzkarz-układacz deszczulek	—	3-8	6	—	152-157	—	63-71
39	Przecinacz fornieru (łuszczki)	3,4	—	2	45-46	—	50-51	—
40	Rębakowy drewna	—	3-5	3	—	158-160	—	71-72
41	Rębakowy drewna rębaków przenośnych	—	4,5	2	—	161-162	—	73-74
42	Rozwłókniacz drewna	—	4, 6, 7	3	—	163-165	—	74-77
43	Rzeźbiarz w drewnie	—	6-8	3	—	166-168	—	77-79
44	Skrawacz drewna obwodowo	—	3-6	4	—	169-172	—	80-83
45	Skrawacz drewna płasko	—	4-6	3	—	173-175	—	84-86
46	Sortowacz elementów	3,4	—	2	47-48	—	51-52	—
47	Sortowacz materiałów płytowych	3	—	1	49	—	53	—

1	2	3	4	5	6	7	8	9
48	Spajacz fornieru (łuszczki)	3-5	—	3	50-52	—	53-55	—
49	Sterowniczy — dozownik kleju do produkcji płyt	—	5	1	—	176	—	86
50	Sterowniczy pras	6-8	—	3	53-55	—	55-58	—
51	Sterowniczy pomocnik	3	—	1	56	—	59	—
52	Sterowniczy pras automatycznej linii okleinowania	—	6	1	—	177	—	87
53	Sterowniczy stacji sortownia wiórów	—	5	1	—	178	—	88
54	Sterowniczy zasobników wiórów	—	4	1	—	179	—	88-89
55	Stolarz artystyczny	8	—	1	57	—	60	—
56	Stolarz budowlany	—	4-7	4	—	180-183	—	89-95
57	Stolarz galanterii drzewnej	—	3-6	4	—	184-187	—	96-100
58	Stolarz instrumentów muzycznych	—	6-8	3	—	188-190	—	100-104
59	Stolarz jachtowy	—	6,7	2	—	191-192	—	104-106
60	Stolarz maszynowy wielooperacyjny	6,7	—	2	58-59	—	61-62	—
61	Stolarz meblowy	5,7	—	3	60-62	—	63-65	—
62	Stolarz montażowy	5,6	3,4	4	63-64	193-194	67-68	107-108
63	Stolarz modelarz ortopedyczny	—	6,7	2	—	195-196	—	109-111
64	Stolarz ortopedyczny	—	7	1	—	197	—	111
65	Stolarz podręczny	—	2-4	3	—	198-200	—	112-116
66	Stolarz ramiarz	—	3,4/5,6	3	—	201-203	—	116-119
67	Stolarz ręczny	—	4-7	4	—	204-207	—	119-124
68	Stolarz trumien	—	6	1	—	208	—	125
69	Stolarz wyrobów sportowych	—	5-7	3	—	209-211	—	125-129
70	Strugacz drewna	3-5	—	3	65-67	—	68-70	—
71	Suszarniowy	3-6	—	4	68-71	—	70-73	—
72	Szabloniarz	—	4-7	4	—	212-215	—	129-133
73	Szczotkarz maszynowy	—	3-6	4	—	216-219	—	133-136
74	Szczotkarz ręczny	—	4-6	3	—	220-222	—	137-141

75	Szkućnik jachtowy	—	3-8	6	—	223-228	—	141-147
76	Szlifyerz materiałów drzewnych	3-5	—	3	72-74	—	73-75	—
77	Sztaplarz	3,4	—	2	75-76	—	76-77	—
78	Szwacz na maszynach specjalnych	—	6	1	—	229	—	147-148
79	Szwacz ręczny	—	3	1	—	230	—	149
80	Szwacz tapicerski	3,4	—	2	77-78	—	78-79	—
81	Takielator jachtowy	—	4,7,8	3	—	231-233	—	150-153
82	Tapicer dekorator	—	8	1	—	234	—	153
83	Tapicer meblowy	3-7	—	5	79-83	—	79-83	—
84	Tapiecer wyposażeniowy pojazdów	—	3-7	5	—	235-239	—	154-160
85	Tokarz w drewnie	3-5	—	3	84-86	—	84-86	—
86	Tokarz wyrobów artystycznych	—	6-8	3	—	240-242	—	161-164
87	Trakowy traków pionowych	—	3-6	4	—	243-246	—	164-170
88	Trakowy taśmówek do kłód	—	4-7	4	—	247-250	—	170-176
89	Traser lutniczych materiałów drzewnych	—	5,7	2	—	251-252	—	176-179
90	Traser materiałów drzewnych	4-6	—	3	87-89	—	86-89	—
91	Traser oklein	5,6	—	2	90-91	—	89-91	—
92	Traser szkućniczy	—	5-8	4	—	253-256	—	179-183
93	Ustawiacz maszyn	—	6,7	2	—	257-258	—	183-185
94	Ustawiacz maszyn płytowych	—	7,8	2	—	259-260	—	185-187
95	Wykrawacz materiałów tapicerskich	3-6	—	4	92-95	—	92-94	—
96	Wypalacz fornieru	4,5	—	2	96-97	—	95-96	—
97	Wypłatacz ram	4,5	—	2	98-99	—	97-98	—
98	Wypłatacz wyrobów z drewna	—	3-5	3	—	261-263	—	187-190
99	Wyrzynacz drewna okrągłego	—	3-5	3	—	264-266	—	190-192
100	Zabawkarz	—	3-7	5	—	267-271	—	192-197
101	Zaprawiacz wad drewna	3-5	—	3	100-102	—	98-100	—
102	Zbijacz — spinacz elementów z drewna	—	3,4	2	—	272-273	—	198-199
103	Zdobnik wyrobów z drewna	—	4-8	5	—	274-278	—	199-204
104	Zraszacz drewna	—	2,3	2	—	279-280	—	204-205
105	Żaglomistrz	—	3-8	6	—	281-286	—	206-210

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 1  
BRAKARZ MATERIAŁÓW PŁYTOWYCH — 4 KAT.

**Powinien znać:**

Gatunki drewna oraz wady obróbki. Przyrządy pomiarowe i zasady dokonywania pomiarów. Klasyfikację półfabrykatów i materiałów płytowych. Znakowanie poszczególnych wyrobów gotowych.

**Powinien umieć:**

Sortować oraz klasyfikować materiały płytowe. Posługiwać się przyrządami pomiarowo-kontrolnymi do badania jakości. Kontrolować wymiary.

**Przykłady robót:**

1. Liczenie, mierzenie i sortowanie wyrobów 4/—/—/
2. Klasyfikowanie jakościowe płyt stolarskich, płyt skrawkowych, obłogów sklejki lub płyt pilśniowych lub wiórowych 4/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 2  
BRAKARZ MATERIAŁÓW PŁYTOWYCH — 5 KAT.

**Powinien znać:**

Gatunki drewna oraz wady obróbki i ich wpływ na jakość produkowanych półfabrykatów i materiałów płytowych. Przyrządy pomiarowe i zasady dokonywania pomiarów. Klasyfikację półfabrykatów i materiałów płytowych. Sposoby usuwania wad i dokonywania napraw wyrobów. Znakowanie poszczególnych wyrobów gotowych.

**Powinien umieć:**

Sortować oraz klasyfikować półfabrykaty i materiały płytowe. Posługiwać się przyrządami pomiarowo-kontrolnymi do badania



jakości. Kontrolować wymiary i mierzyć wilgotność. Sprawdzać jakość obróbki półfabrykatów i materiałów płytowych oraz sklejkowych.

**Przykłady robót:**

1. Sortowanie jakościowe półfabrykatów i materiałów płytowych 5/—/—/
2. Liczenie i mierzenie sortowanych wyrobów 5/—/—/
3. Klasyfikowanie jakościowe płyt stolarskich, płyt skrawkowych, obłogów, sklejk lub płyt pilśniowych lub wiórowych 5/—/—/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 3**

**BRAKARZ MATERIAŁÓW PŁYTOWYCH — 6 KAT.**

**Powinien znać:**

Rodzaje i gatunki wyrobów i zasady ich klasyfikacji. Technologię produkcji sklejek, płyt stolarskich, płyt skrawkowych, pustakowych lignofolu, obłogów i oklein oraz płyt pilśniowych, wiórowych płaskoprasowanych i poprzecznie prasowanych, płyt pilśniowych i wiórowych laminowanych oraz płyt pilśniowych lakierowanych. Normy przedmiotowe na poszczególne wyroby, sposoby dokonywania pomiarów, pobierania próbek i badanie jakości wyrobu. Zasady sortowania wyrobów. Zasady magazynowania, pakowania i transportu wyrobów.

**Powinien umieć:**

Stosować i określać klasę jakości wg norm przedmiotowych i warunków technicznych poszczególnych wyrobów. Mierzyć, badać jakość i znakować poszczególne wyroby. Wykrywać wady półfabrykatów i gotowych wyrobów i ustalać przyczyny ich powstawania. Sporządzać specyfikację sklasyfikowanych wyrobów.

**Przykłady robót:**

1. Kontrolowanie prawidłowości sortowania wyrobów lub półfabrykatów przez stortowników 6/—/—/

2. Klasyfikowanie materiałów płytowych odpowiednich klas jakości w oparciu o normy przedmiotowe lub warunki techniczne 6/—/—/
3. Wykrywanie braków i ustalenie przyczyn powstawania ich 6/—/—/
4. Kwalifikowanie wszystkich półfabrykatów i materiałów płytowych w tym również lignofolu, płyt pilśniowych i wiórowych lakierowanych i laminowanych oraz sporządzenie dokumentacji klasyfikacyjnej 6/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 4 BRAKARZ MEBLI — 5 KAT.

### Powinien znać:

Gatunki, cechy i wady oraz właściwości drewna litego, oklein i płyt meblowych. Wady drewna dopuszczalne w elementach. Wady obróbki wstępnej i zasadniczej. Rodzaje złącz i połączeń elementów meblowych. Przyrządy pomiarowe, szablony i sprawdziany kontrolne.

### Powinien umieć:

Klasyfikować i cechować elementy i podzespoły w poszczególnych fazach obróbki mechanicznej. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi i sprawdzającymi.

Sprawdzać zgodności wykonania elementów i podzespołów z warunkami wykonania.

### Przykłady robót:

1. Przeprowadzenie kontroli międzyoperacyjnej wykonania elementów w obróbce mechanicznej 5/—/—/
2. Przeprowadzenie kontroli jakościowej wykonania podzespołów po obróbce łącznej 5/—/—/

**BRAKARZ MEBLI — 6 KAT.**

**Powinien znać:**

Rodzaje i właściwości materiałów wykończeniowych i klejów oraz materiałów pomocniczych stosowanych do produkcji mebli nieokleinowanych. Rodzaje złącz konstrukcyjnych mebli. Dopuszczalną tolerancję obróbki i pasowania w montażu. Wady występujące w obróbce mechanicznej oraz przy klejeniu, montażu i wykańczaniu mebli nieokleinowanych. Wymaganie norm przedmiotowych lub warunków technicznych dla tych mebli.

Zasady przeprowadzania odbiorów brakarskich wyrobów gotowych. Przepisy i znaki obowiązujące przy cechowaniu mebli.

**Powinien umieć:**

Ujawniać, klasyfikować i cechować wady powstające w poszczególnych fazach procesu produkcyjnego mebli nieokleinowanych. Sprawdzać zgodność wykonania tych mebli z normami przedmiotowymi. Czytać rysunek techniczny warsztatowy.

**Przykłady robót:**

1. Przeprowadzanie kontroli technicznej 6/—/—/
  - a) zmontowanych segmentów obudowy mebli kuchennych
  - b) zmontowanych kredensów kuchennych,
  - c) zmontowanych krzeseł stolarskich, tapicerskich giętych
  - d) przygotowanie powierzchni mebli kuchennych pod farby olejne,
  - e) po wykończeniu powierzchni krzeseł.
2. Kwalifikowanie gotowych mebli nieokleinowanych jak: krzesła, fotele, zestawy kuchenne, meble szkolne 6/—/—/
3. Przeprowadzenie odbioru gotowych elementów i podzespołów mebli rozbieralnych lub przeznaczonych do transportu i montażu u odbiorcy 6/—/—/



## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 6

### BRAKARZ MEBLI — 7 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje i właściwości oraz wady materiałów podstawowych i pomocniczych stosowanych w produkcji mebli okleinowanych i tapicerskich. Rodzaje konstrukcji mebli. Normy przedmiotowe mebli okleinowanych i tapicerowanych. Rysunek techniczny i dokumentację techniczną, (proces technologiczny).

#### Powinien umieć:

Ujawniać, klasyfikować i cechować wady powstające w poszczególnych fazach procesu produkcyjnego mebli okleinowanych i tapicerskich. Ustalać przyczyny i wskazywać miejsca powstawania wad. Rozróżniać wady powstałe z winy materiału od wad wykonania. Sprawdzać zgodność wykonania gotowych mebli z normami przedmiotowymi i rysunkiem technicznym. Organizować pracę zespołów brakarskich.

#### Przykłady robót

1. Przeprowadzenie kontroli technicznej 7/—/—/
  - a) części drzewnych mebli okleinowanych,
  - b) części tapicerowanych mebli okleinowanych,
  - c) zmontowanych i okutych zestawów z segmentów wielofunkcyjnych.
2. Kwalifikowanie gotowych mebli okleinowanych jak: stoły, biurka, szafy, kredensy, tapczany, kanapy, skrzynki teletechniczne 7/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 7

### FREZARZ DREWNA — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki materiałów drzewnych, rodzaje obrabiarek takich jak: frezarki dolnowrzecionowe, wiertarki, czopiarki, wczepiarki, deszczułkarki.

Rodzaje narzędzi skrawających oraz ich przeznaczenie do wykonywania obrabianych elementów i wyrobów. Technologię prostych robót na frezarce dolnowrzecionowej, wiertarce, sękarce, czopiarce, wczepiarce jednostronnej, drążkarce i przyrządów pomiarowych.

#### **Powinien umieć:**

Pomagać przy ustawianiu i zamocowywaniu narzędzi skrawających. Obsługiwać frezarkę dolnowrzecionową, wiertarkę, czopiarce, wczepiarce jednostronną, drążkarkę lub kołkownicę. Wykonywać najprostrze operacje na frezarkach dolnowrzecionowych, wiertarkach, drążkarkach lub kołkownicach.

Sprawdzać prawidłowość obróbki produkowanych elementów i wyrobów.

#### **Przykłady robót:**

1. Wykonywanie pod nadzorem czopów prostych na czopiarce i wiercenie otworów na wiertarce jednowrzecionowej w różnych elementach z drewna 3/—/—/
2. Wykonanie na drążkarkach drążków 3/—/—/
3. Wykonanie na kołkownicy kołków do złącz konstrukcyjnych 3/—/—/
4. Frezowanie na frezarce dolnowrzecionowej prostych elementów: kołodziejskich, skrzynkarskich — galanterii drzewnej 3/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 8**

#### **FREZARZ DREWNA — 4 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Cechy i wady materiałów drzewnych oraz ich wpływ na przeznaczenie obrabianych elementów i wyrobów.

Zasady działania frezarek, wiertarek, wczepiarek i dłutownic łańcuskowych. Zasady działania narzędzi skrawających oraz przeznaczenie ich do wykonywania różnych profilów i kształtów

w obrabianych elementach. Sposoby frezowania prosto i krzywoliniżnego element6w o profilach prostych — sposoby wiercenia.

### Powinien umieć:

Przygotować frezarkę dolnowrzecionową, wiertarkę pionową i poziomą jednowrzecionową, wczepiarkę oraz dłutownicę łańcuszkową do pracy. Dobierać narzędzia skrawające do odpowiednich profili6w, zamocowywać je, nastawiać prowadnice, posługiwać się szablonami. Sprawdzać prawidłowość ustawiania i zamocowania narzędzi, prowadnic i osłon. Samodzielnie wykonywać frezowanie, wiercenie, czoponowanie, wczepowanie, i dłutowanie w elementach o prostych profilach i kształtach wg dokumentacji. Ustalać szybkość posuwu zależnie od rodzaju drewna i narzędzi oraz od ilości obrot6w wrzeciona i ilości noży narzędzia.

### Przykłady rob6t:

1. Czopowanie na frezarce dolnowrzecionowej element6w z drewna 4/—/—/
2. Frezowanie element6w o obwodzie zamkniętym 4/—/—/
3. Frezowanie element6w — wręgowanie i zaowalanie 4/—/—/
4. Wczepowanie element6w 4/—/—/
5. Dłutowanie otwor6w do zamk6w wpuszczanych 4/—/—/
6. Frezowanie element6w o prostych profilach 4/—/—/
7. Frezowanie element6w galanterii drzewnej na frezarkach dolnowrzecionowych 4/—/—/
8. Wiercenie element6w 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 9

### FREZARZ DREWNA — 5 KAT.

### Powinien znać:

Zasady działania frezarek dolnowrzecionowych, g6rnowrzecionowych, czopownic jedno i dwustronnych, wiertarek wielowrzecionowych jednostronnych oraz wiertarek oscylacyjnych. Zasady wymiany narzędzi skrawających oraz ich przeznaczenie do wykona-

nia różnych profilów i kształtów obrabianych elementów. Sposoby frezowania krzywoliniowego i profilowego na frezarkach dolnowrzecionowych oraz prostego na frezarkach górnwzrecionowych. Zasady posługiwania się rysunkiem techniczno-roboczym.

#### **Powinien umieć:**

Przezbierać i nastawiać do pracy frezarki dolno i górnwzrecionowe wiertarki i czopownice jedno i dwustronne. Wymieniać i dobierać szablony do obrabianych elementów. Sprawdzać prawidłowość naostrzenia i profile narzędzi skrawających. Regulować szybkość posuwu w zależności od oporu skrawania i rodzaju narzędzi. Sprawdzać dokładność profili z rysunkiem technicznym. Ustawiać głowice wielowiertłowe na określone między nimi odległości. Czopować elementy na czopownicach jedno i dwustronne. Wiercić otwory w elementach na wiertarkach wielowrzecionowych — jednostronnie oraz oscylacyjnych.

#### **Przykłady robót:**

1. Frezowanie elementów prostych i giętych o profilach złożonych 5/—/—/
2. Frezowanie elementów o obwodzie zamkniętym frezami o prfoilowym układzie noży 5/—/—/
3. Wiercenie na wiertarkach oscylujących wielowrzecionowych elementów o różnych kształtach i profilach 5/—/—/
4. Dwustronne czopowanie ramiaków 5/—/—/
5. Wiercenie gniazd w nogach krzeseł na wiertarce oscylacyjnej 5/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 10**

#### **FREZARZ DREWNA — 6 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Gatunki oraz własności drewna. Rodzaje i zasady działania frezarek górnwzrecionowych oraz frezarko-kopiarek. Wymagania technologiczne frezowania drewna.

Sposoby frezowania krzywoliniowych elementów o profilach złożonych. Zasady posługiwania się rysunkiem techniczno-robotycznym.

**Powinien umieć:**

Oceniać przydatność elementów do dalszej obróbki. Przygotowywać i nastawiać do pracy wszelkie wiertarki, frezarki i czopownice wielowrzecionowe. Oceniać prawidłowość profili oraz właściwe naostrzenie narzędzi skrawających. Wykrywać wadliwe działanie urządzeń i usuwać drobne usterki. Sprawdzać obrabiane profile zgodnie z rysunkiem technicznym.

**Przykłady robót:**

1. Frezowanie tylnych nóg krzeseł na frezarkach karuzelowych typu „Auto Shaper” R 72 6/—/—/
2. Frezowanie elementów krzywoliniowych na frezarkach dwuwrzecionowych typu „Helma Nohama” 6/—/—/
3. Frezowanie oparcia foteli na frezarko-kopiarkach typu „Geiger” 6/—/—/
4. Wiercenie otworów równocześnie na kołki oraz złącza śrubowe w bokach szaf na wiertarce wielostronnej typu „Wecke” 6/—/—/
5. Frezowanie złożonego profilu elementu przy zastosowaniu dwu lub więcej frezów na frezarce górnwrzecionowej 6/—/—/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 11**

**GIĘCIARZ DREWNA — 4 KAT.**

**Powinien znać:**

Rodzaje i gatunki drewna. Strukturę i wady drewna oraz ich wpływ na proces gięcia. Zasady hydrotermicznej obróbki drewna. Działanie i obsługę urządzeń giętarskich do gięcia elementów w jednej płaszczyźnie o dużym promieniu krzywizny.

Przybory i narzędzia pomocnicze a w szczególności kontrolno-pomiarowe.



### **Powinien umieć:**

Rozpoznawać stopień uplastycznienia drewna odpowiedni dla gięcia w jednej płaszczyźnie o dużym promieniu krzywizny.

Sprawdzać przygotowanie urządzeń i form do pracy. Mocować łąty w formach przed gięciem i rozbijać formy po gięciu.

Uzbrajać formy giętarskie w szyny. Naprężać szyny giętarskie i giąć elementy w jednej płaszczyźnie o dużym promieniu krzywizny zgodnie z instrukcją technologiczną. Sprawdzać prawidłowość wykonania operacji przez porównanie wygięcia z wzorcem.

### **Przykłady robót:**

1. Gięcie w jednej płaszczyźnie nóżek przednich krzeseł 3/1—/
2. Gięcie w jednej płaszczyźnie nóżek tylnych foteli 3/1—/
3. Gięcie w jednej płaszczyźnie wstawek oparciowych 3/1—/
4. Gięcie elementów: kołodziejskich, beczek lub galanterii drzewnej 3/1—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 12**

### **GIĘCIARZ DREWNA — 5 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Rodzaje, formy i urządzenia do gięcia elementów w jednej płaszczyźnie o małym promieniu gięcia. Działanie i obsługę giętarek skrzydełkowych i warsztatów giętarskich. Sposoby zamocowywania form i wzorów w giętarekach i urządzeniach giętarskich.

#### **Powinien umieć:**

Oceniać przydatność materiałów drzewnych do gięcia oraz rozpoznawać stopień uplastycznienia odpowiedni dla gięcia o małym promieniu krzywizny. Dobierać formy i wzorce oraz zamocowywać je w giętarekach skrzydełkowych i urządzeniach giętarskich. Przygotowywać wzorce do gięcia. Prowadzić proces

gięcia elementów o małym promieniu krzywizny zgodnie z instrukcją technologiczną. Klamrować elementy po gięciu.

Sprawdzać i oceniać trwałość wygięcia.

### Przykłady robót:

1. Gięcie na giętarkach skrzydełkowych elementów krzesła jak: ramy siedzeniowe, deski oparciowe, półobrace 4/1/—/
2. Gięcie elementów w obwodzie zamkniętym i zmiennym promieniu gięcia np. obręczy 4/1/—/
3. Gięcie ręczne podpórek, łączników, prostych boków wieszakowych 4/1/—/
4. Wyginanie drewna litego lub warstwowego na formach z jednoczesnym klejeniem dla wyrobów sprzętu sportowego 4/1/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 13

### GIĘCIARZ DREWNA — 6 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje form do gięcia ręcznego i mechanicznego elementów w różnych płaszczyznach i o różnych powierzchniach krzywizny. Zasady działania i obsługę giętarek skrzydełkowych, horyzontalnych, poziomych, pionowych oraz urządzeń giętarskich. Zasady konserwacji giętarek i urządzeń giętarskich.

#### Powinien umieć:

Ocenić stopień uplastycznienia drewna, stosując i dobierając odpowiednie do różnych rodzajów gięcia. Obsługiwać różne giętraki i urządzenia giętarskie. Prowadzić procesy gięcia zgodnie z instrukcją technologiczną i giąć elementy o obwodzie zamkniętym oraz elementy krótkie i długie w różnych płaszczyznach i o różnych promieniach krzywizny. Ustalać przyczyny ujawnionych wad gięcia i zapobiegać ich powstawaniu.

#### Przykłady robót:

1. Gięcie elementów o obwodzie zamkniętym na giętarce horyzontalnej lub poziomej 5/1/—/

- |   |        |
|---|--------|
| 2. Gięcie ręczne elementów na formach składanych w czasie procesu gięcia i o różnym promieniu krzywizny | 5/1/—/ |
| 3. Gięcie ręczne elementów o obwodzie zamkniętym  | 5/1/—/ |
| 4. Gięcie ręczne elementów w różnych płaszczyznach i o różnym promieniu krzywizny                       | 5/1/—/ |
| 5. Gięcie drewna warstwowego na gorąco lub na zimno na formach z jednoczesnym klejeniem                 | 5/1/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 14

### KLEJARZ DREWNA — 2 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje klejów jak: klej mocznikowy, skórnny i kazeinowy. Rodzaje wypełniaczy klejów mocznikowych jak: mąka żytnia, kartoflana i mączka drzewna. Rodzaje utwardzaczy klejów mocznikowych. Rodzaje drewna i materiałów drzewnych jak: fryzy iglaste i liściaste, sklejki, okleiny, obłogi, środki płyt wiązanych i klejowych. Rodzaje urządzeń i naczyń do przygotowania klejów jak: mieszadła mechaniczne, beczki i wiadra.

#### Powinien umieć:

Dozować pod nadzorem poszczególne składniki masy klejowej wg ustalonej receptury. Napełniać oraz opróżniać urządzenia i naczynia z kleju. Pomagać w obsłudze urządzeń do przygotowania klejów. Myć urządzenia i naczynia z zanieczyszczeń klejowych. Nanosić ręcznie klej przy użyciu pędzla lub szczotki.

#### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Wlewanie kleju mocznikowego i wsypywanie mączki do mieszadła mechanicznego               | 2/—/—/ |
| 2. Urabianie masy klejowej za pomocą mieszadła mechanicznego przed jej użyciem w produkcji  | 2/—/—/ |
| 3. Mieszanie kleju skórnego w „perelkach” z wodą i podgrzewaniem w kotle z płaszczem wodnym | 2/—/—/ |
| 4. Ręczne nanoszenie kleju na płaszczyzny szerokie przy użyciu pędzla lub szczotki          | 2/—/—/ |

## KLEJARZ DREWNA — 3 KAT.

**Powinien znać:**

Cechy i wady materiałów drzewnych mających wpływ na jakość klejenia. Własności klejów mocznikowych, glutynowych i kazeinowych oraz zakres ich stosowania. Zasady działania urządzeń oraz metody przygotowania klejów do produkcji. Rodzaje doklejek z tworzyw sztucznych. Rodzaje złączy konstrukcyjnych takich jak: złącza kołkowe, uciosowe, na pióro własne i obce, czopowe proste i widłowe. Rodzaje ręcznych i mechanicznych urządzeń takich jak: ściski śrubowe mimośrodowe, ściski wiatrakowe, ściski pneumatyczne bez podgrzewania do przyklejania doklejek.

**Powinien umieć:**

Przygotowywać kleje wg ustalonych receptur. Oceniać jakość przygotowywanych klejów. Sklejać elementy w podzespoły o prostych złączach konstrukcyjnych i spoinach. Uruchamiać i obsługiwać proste ściski ręczne i mechaniczne bez urządzeń podgrzewczych. Nakładać klej na złącza i płaszczyzny. Nakładać klej na płaszczyzny szerokie przy użyciu urządzeń mechanicznych.

**Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Sklejanie szuflad w ścisku mechanicznym                                    | 3/—/—/ |
| 2. Przyklejanie nóg do wieńcy   | 3/—/—/ |
| 3. Oklejanie płyt wiórowych doklejkami o prostym profilu                      | 3/—/—/ |
| 4. Sklejanie fryzów względnie odpadów w ścisku wiatrakowym na większe formaty | 3/—/—/ |
| 5. Przyklejanie doklejek do drzwi ręcznie lub w ścisku mechanicznym           | 4/—/—/ |
| 6. Przepuszczanie płyt meblowych przez walce klejarские — nanoszenie kleju    | 3/—/—/ |
| 7. Zakładanie doklejek PCW na wąskie płaszczyzny elementów płytowych          | 3/—/—/ |

- |  |        |
|--|--------|
| 8. Sklejanie w sklejarce wiatrakowej elementów litych                  | 3/—/—/ |
| 9. Sklejanie w ściskach stolarskich elementów litych                   | 3/—/—/ |
| 10. Ręczne obcinanie nadmiaru klejiny i oczyszczanie elementów z kleju | 3/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 16

### KLEJARZ DREWNA — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Właściwości klejów syntetycznych i zwierzęcych. Rodzaje pras do okleinowania płaszczyzn szerokich — prostych i profilowych. Zasady działania ścisków do klejenia ram tapczanowych, wieńcy, szaf oraz innych podzespołów, ścisków do okleinowania wąskich płaszczyzn z podgrzewaniem prądami niskiego napięcia. Sposoby ręcznego okleinowania wąskich płaszczyzn. Sposoby spajania tworzyw sztucznych.

#### Powinien umieć:

Dobierać klejiny na prawe i lewe strony elementów płytowych. Przygotowywać elementy do prasowania. Przygotowywać elementy do sklejania w zależności od wymaganej technologii klejenia. Obsługiwać ściski z podgrzewaniem prądami niskiego napięcia, sklejając elementy w podzespoły o złożonych złączach konstrukcyjnych. Okleinować wąskie płaszczyzny ręcznie i w ściskach mechanicznych.

#### Przykłady robót:

- |   |         |
|---|---------|
| 1. Załadowanie elementów płytowych do pras  | 3/ 1/—/ |
| 2. Wyładowanie elementów płytowych z pras   | 3/ 1/—/ |
| 3. Okleinowanie wąskich płaszczyzn prostych ręcznie i przy użyciu ścisków mechanicznych | 4/—/—/  |
| 4. Przyklejanie doklejek profilowych w ściskach ręcznych i mechanicznych                | 4/—/—/  |
| 5. Sklejanie ram tapczanowych w ściskach mechanicznych                                  | 4/—/—/  |

- |  |        |
|--|--------|
| 6. Dozowanie utwardzacza do masy klejowej bezpośrednio przed jej użyciem w produkcji | 4/—/—/ |
| 7. Spienianie kleju mocznikowego   | 4/—/—/ |

**HARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 17**  
**KLEJARZ DREWNA — 5 KAT.**

**Powinien znać:**

Rodzaje klejów specjalnego przeznaczenia, ich własności i zakres stosowanie. Rodzaje, cechy i własności drewna, oklein, płyt stolarskich, wiórowych oraz paździerzowych. Rodzaje i zasady działania urządzeń ogrzewczych jak: generatory wysokiej częstotliwości i grzejniki promiennikowe. Reżimy klejenia przy zastosowaniu prądów wysokiej częstotliwości oraz grzejników promiennikowych.

**Powinien umieć:**

Przygotowywać mechaniczne urządzenia przelotowe do okleinowania oraz ściski promiennikowe i wysokiej częstotliwości do pracy. Dobierać i przygotowywać kleje w zależności od urządzeń, materiałów sklejanym i ustalonej technologii.

Dobierać okleiny do okleinowania wąskich płaszczyzn w urządzeniach przelotowych. Obsługiwać urządzenia przelotowe do okleinowania, sklejarń z grzejnikami promiennikowymi oraz ściski wyposażone w generatory wysokiej częstotliwości. Sprawdzać prawidłowość działania ściszków i urządzeń przelotowych do okleinowania. Sprawdzać prawidłowość sklejenia. Usuwać drobne wady powstałe w procesie klejenia.

**Przykłady robót:**

1. Okleinowanie wąskich płaszczyzn elementów płytowych na mechanicznym urządzeniu przelotowym typu „IMA” lub „Reimann” 5/—/—/
2. Przyklejanie listew przymykowych do drzwi szaf w ścisku pneumatycznym przy zastosowaniu prądów wysokiej częstotliwości 5/—/—/

- |   |        |
|---|--------|
| 3. Klejenie elementów na półki w ścisku z podgrzewaniem promiennikowym          | 5/—/—/ |
| 4. Sklejanie nóg tylnych, oskrzyń i główki, w ścisku pneumatycznym w podzespoły | 5/—/—/ |
| 5. Regeneracja kleju mocznikowego   | 5/—/—/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 18**  
**LABORANT W PRODUKCJI DRZEWNEJ — 3 KAT.**

Wykonanie lub pobieranie próbek materiałów lub półfabrykatów. Ewidencjonowanie wyników badań.

**Powinien znać:**

Gatunki drewna przeznaczonego do badań laboratoryjnych. Główne wady drewna oraz warunki techniczne na materiały i półfabrykaty. Przyrządy pomiarowo-kontrolne i posługiwanie się nimi.

**Powinien umieć:**

Rozróżniać gatunki drewna. Przygotowywać próbki do badań. Posługiwać się aparaturą kontrolno-pomiarową i narzędziami.

**Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Wycinanie lub pobieranie próbek różnych materiałów                    | 3/—/—/ |
| 2. Sprawdzanie wymiarów wyrobów i półfabrykatów                          | 3/—/—/ |
| 3. Pomaganie przy badaniach wytrzymałościowych wyrobów lub półfabrykatów | 3/—/—/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 19**  
**LABORANT W PRODUKCJI DRZEWNEJ — 4 KAT.**

Pobieranie próbek półfabrykatów i wyrobów gotowych oraz wykonywanie prostych analiz.

### **Powinien znać:**

Własności techniczne półfabrykatów i wyrobów gotowych przeznaczonych do badań laboratoryjnych. Wymagania techniczne półfabrykatów i wyrobów gotowych. Podstawowe aparaty kontrolne, naczynia i urządzenia laboratoryjne. Sposoby pobierania próbek oraz sposoby przeprowadzania próbnych analiz chemicznych i fizycznych.

### **Powinien umieć:**

Pobierać próbki laboratoryjne z materiałów i produkowanych wyrobów. Posługiwać się aparaturą laboratoryjną do przeprowadzania analiz, wykonywać proste wyliczenia i prowadzić zapisy.

### **Przykłady robót:**

1. Pobieranie próbek z różnych materiałów i półfabrykatów drzewnych oraz wyrobów gotowych 4/—/—/
2. Przeprowadzanie prostych analiz półfabrykatów i wyrobów 4/—/—/
3. Przeprowadzanie wyliczeń z dokonanych analiz i sporządzanie zestawień 4/—/—/
4. Utrzymanie w pełnej sprawności całej aparatury laboratoryjnej i konserwowanie jej 4/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 20 LABORANT W PRODUKCJI DRZEWNEJ — 5 KAT.**

Wykonywanie badań i analiz zgodnie z instrukcjami i normami przedmiotowymi.

### **Powinien znać:**

Normy przedmiotowe i warunki techniczne na półfabrykaty i wyroby gotowe. Normy dotyczące pobierania próbek laboratoryjnych i przygotowania średniej próbki. Budowę i obsługę aparatury laboratoryjnej sposób posługiwania się nią. Sposób dokonywania zapisów i notatek.



### **Powinien umieć:**

Przeprowadzać wszystkie analizy chemiczne wg instrukcji i określać prawidłowość parametrów procesów technologicznych. Posługiwać się aparatami i urządzeniami w laboratorium, szkłem laboratoryjnym, naczyniami i odczynnikami oraz sprawdzać prawidłowość ich działania. Dokonywać zapisów i notatek z przebiegu analiz. Sporządzać atesty dla wyrobów gotowych. Konserwować aparaturę laboratoryjną.

### **Przykłady robót:**

1. Przeprowadzanie badań i analiz materiałów i półfabrykatów drzewnych oraz wyrobów gotowych 5/—/—/
2. Prowadzenie rejestracji wyników badań 5/—/—/
3. Sporządzanie atestów dla wyrobów gotowych 5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 21

### LAKIERNIK — 2 KAT.

### **Powinien znać:**

Rodzaje materiałów wykończeniowych jak: farby olejne, emalie, lakiery nitro, chemoutwardzalne, poliestry, politury szellakowe, nitro rozpuszczalniki i rozcieńczalniki rodzaje urządzeń transportowych jak: wózki etażowe, przenośniki z górnym zawieszaniem i taśmy transporterowe. Naczynia i zbiorniki do przechowywania i przyrządzania farb i lakierów.

### **Powinien umieć:**

Oczyszczać zbiorniki i naczynia z pozostałości farb i lakierów. Pomagać w przygotowywaniu do produkcji materiałów wykończeniowych. Czyścić urządzenia do nakładania i natryskiwania lakierów oraz przyrządy pomiarowo-kontrolne. Pomagać przy podawaniu i odbieraniu elementów przeznaczonych do wykończenia.

### **Przykłady robót:**

1. Oczyszczanie naczyń z pozostałości nitrolakieru przy użyciu rozpuszczalnika nitro 2/—/—/

- |   |        |
|---|--------|
| 2. Wlewanie i mieszanie farby olejnej z pokostem i terpentyną   | 2/—/—/ |
| 3. Odkurzanie płyt drzwi i boków przed nałożeniem lakieru przy użyciu sprężonego powietrza lub szczotki | 2/—/—/ |
| 4. Odbieranie dużych elementów z polewarki i układanie na wózkach etażowych                             | 2/—/—/ |
| 5. Pomoc przy czyszczeniu polewarki   | 2/—/—/ |
| 6. Zawieszanie i zdejmowanie skrzynek radiowych z „telexu”  | 2/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 22

### LAKIERNIK — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Własności i zakres stosowania materiałów do wstępnej fazy wykończenia powierzchni jak: oleje, pokosty, terpentyny, wypełniacze porów, bejce, farby gruntowe i szpachle oraz materiały wykończeniowe jak: nitrolakiery, lakiery chemoutwardzalne. Właściwości materiałów drzewnych mające wpływ na proces wykańczania. Rodzaje i zasady działania urządzeń do zacierania porów i zanurzania elementów oraz narzędzi mechanicznych i ręcznych do przygotowywania i nakładania materiałów do wstępnej fazy wykończenia. Reżimy technologiczne i instrukcje ręcznego nakładania materiałów wykończeniowych. Przyrządy pomiarowo-kontrolne jak: kubek Forda i sekundomierz.

#### Powinien umieć:

Przygotowywać materiały wykończeniowe wg ustalonych receptur. Rozróżniać materiały wykończeniowe pod względem barwy, zapachu i konsystencji. Sprawdzać lepkość i oceniać przygotowanie robocze materiałów wykończeniowych. Przygotowywać powierzchnie elementów do wykończenia, nakładać wypełniacz porów przy zastosowaniu urządzenia mechanicznego. Nakładać ręcznie pędzlem lub gąbką materiały wykończeniowe. Nakładać przy zastosowaniu urządzenia do zanurzania. Gruntować i szpachlować elementy przeznaczone do wykończenia materiałami kryjącymi.

### Przykłady robót:

1. Dozowanie i mieszanie lakieru nitro z rozpuszczalnikiem 4/—/—/
2. Sprawdzanie lepkości roboczej lakieru przy użyciu kubka Forda i sekundomierza 4/—/—/
3. Uwydatnianie rysunku drewna mieszaniną pokostu z terpentyną 4/—/—/
4. Nakładanie szpachlu pod farby olejne 4/—/—/
5. Zacieranie porów wypełniaczem 4/—/—/
6. Gruntowanie mebli kuchennych farbami olejnymi przy użyciu pędzla 4/—/—/
7. Zanurzanie elementów szkieletowych w basenie z nitrolakiem i zawieszanie na płycie wieszakowej 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 23

### LAKIERNIK — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Własności i zakres stosowania materiałów wykończeniowych do mechanicznego nakładania jak: nitrolakiery bezbarwne i pigmentowane lakiery chemoutwardzalne, emalie nitro i olejne, rozpuszczalniki i rozcieńczalniki. Zasady działania i przepisy obsługi urządzeń do mechanicznego nakładania materiałów wykończeniowych jak: kabiny natryskowe zwykłe i przelotowe, polewarki jednogłowicowe, walce lakiernicze, urządzenia do podgrzewania lakierów. Instrukcje i reżimy technologiczne mechanicznego nakładania materiałów wykończeniowych.

#### Powinien umieć:

Przygotowywać i nastawiać urządzenia do mechanicznego nakładania materiałów wykończeniowych. Nakładać przy zastosowaniu urządzeń mechanicznych materiały wykończeniowe na pojedyncze elementy, zestawy lub korpusy mebli. Sprawdzać parametry technologiczne w czasie procesu nakładania materiałów wykończeniowych.

### Przykłady robót:

1. Natryskiwanie nitrolakierem wąskich i szerokich płaszczyszyn mebli 5/—/—/
2. Nakładanie materiałów wykończeniowych przy zastosowaniu polewarki 5/—/—/
3. Nakładanie lakieru na elementy płytowe przy zastosowaniu wałcy lakierniczych 5/—/—/
4. Natryskiwanie na gorąco skrzynek telotechnicznych zawieszanych na „teleflexie” 5/—/—/
5. Nakładanie ręczne emalii kryjących na przygotowane powierzchnie mebli 5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 24

### LAKIERNIK — 6 KAT.

#### Powinien znać:

Własności i zakres stosowania materiałów wykończeniowych jak: lakiery poliestrowe, bezbarwne i pigmentowe, lakiery poliuretowe, plastlaki, rozcieńczalniki i rozpuszczalniki. Zasady działania i instrukcje obsługi urządzeń do mechanicznego nakładania materiałów wykończeniowych jak: pistolety do nakładania lakierów, wielokomponentowych, polewarki wielogłowicowe, suszarnie tunelowe, urządzenia do suszenia powłok lakierowych lampami promiennikowymi, zmechanizowane środki transportu oraz urządzenia do elektrostatycznego nanoszenia lakieru.

#### Powinien umieć:

Przygotowywać i obsługiwać zmechanizowane urządzenia do nakładania lakierów wielokomponentowych. Sterować zmechanizowanymi środkami transportu zgodnie z wymaganymi reżimami technologicznymi. Regulować procesy suszenia powłok lakierowych w suszarniach tunelowych, komorowych i innych urządzeniach ogrzewczych. Sprawdzać jakość naniesionych powłok lakierowych.

### Przykłady robót:

1. Nanoszenie lakieru poliestrowego na wąskie płaszczyzny elementów płytowych przy użyciu pistoletu dwudyszowego 6/—/—/
2. Nakładanie lakieru na płaszczyzny drzwi i boków szaf na polewarce dwugłowicowej 6/—/—/
3. Synchronizowanie szybkości posuwu taśm transportowych z reżimami suszenia powłok lakierowych w suszarniach tunelowych 6/—/—/
4. Natryskiwanie w polu elektro-statycznym szkieletu krzesła 6/—/—/
5. Prowadzenie procesu suszenia powłok lakierowych w suszarniach komorowych 6/—/—/
6. Zaprawianie wad i usterek wykończeniowych 6/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 25

### LAKIERNIK — 7 KAT.

#### Powinien znać:

W głównych zarysach klasyfikację rodzajową materiałów stosowanych w procesie wykańczania mebli, w stopniu umożliwiającym właściwy ich dobór. Właściwości powłok wykończeniowych wszystkich stosowanych w meblarstwie rodzajów wykończenia powierzchni. Skutki stosowania niewłaściwych materiałów jak również nieodpowiedniego recepturowego przygotowania. Działanie i obsługę wszystkich rodzajów urządzeń występujących w procesie wykańczania powierzchni mebli. Technologię wszystkich robót w zakresie wykańczania powierzchni. Ogólne wymagania standardowe dla poszczególnych kategorii mebli. Zasady organizacji prac w ogniwach wykańczania powierzchni mebli.

#### Powinien umieć:

Dobierać metody wykończenia oraz materiały zgodnie z warunkami wykonania. Nastawiać i obsługiwać wszystkie urządzenia występujące w procesie wykańczania powierzchni mebli. Wykony-

wać wszystkie operacje z zakresu wykańczania powierzchni z zachowaniem wymaganych parametrów technologicznych i zgodnie z warunkami wykonania. Organizować pracę na stanowisku, w zespole lub ogniwie wykończenia. Ustalać przyczyny ujawnionych wad wykończenia powierzchni i zapobiegać ich powstawaniu.

#### Odpowiada za:

Wykonanie powierzonych prac wykończeniowych zgodnie z dokumentacją i wymaganiami jakościowymi.

#### Przykłady robót:

1. Całkowite wykańczanie powierzchni mebli kuchennych 6/—/1/
2. Całkowite wykańczanie powierzchni mebli skrzyniowych 6/—/1/
3. Przeprowadzanie warsztatowych prób nad zastosowaniem nowych materiałów wykończeniowych 6/—/1/
4. Wzorcowe wykańczanie powierzchni modeli nowych typów mebli 6/—/1/
5. Wykańczanie powierzchni mebli artystycznych 6/—/1/
6. Nadzór odcinkowych procesów wykańczania powierzchni mebli 6/—/1/

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 26

### OPERATOR MASZYN TAPICERSKICH — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje materiałów wyściółkowych jak: trawę morską — słomę lnianą, słomicę, pakuły oraz ich cechy jak sprężystość, wilgotność, czystość. Rodzaje i własności tkanin workowych na maty tapicerskie. Rodzaje maszyn tapicerskich jak: rozkręarki ręczne, rozkręarki mechaniczne, urządzenia do produkcji mat tapicerskich oraz do napychania poduch i wałków. Wymagania techniczne stawiane matom tapicerskim jak: wilgotność, sprężystość grubość proporcja dozowania. ciężar.

### Powinien umieć:

Mechanicznie i ręcznie rozkręcać i szarpać materiały wyściółkowe do określonej warstwy wyściełania. Wykonywać na maszynie maty tapicerskie o określonym przeznaczeniu. Oceniać jakość przygotowanych materiałów wyściółkowych i mat tapicerskich. Obsługiwać rozkrędarki i szarparki lub urządzenia do produkcji mat oraz poduch i wałków.

### Przykłady robót:

1. Szarpanie trawy zamorskiej, słomy lnianej, pakul waty syntetycznej i innych materiałów wyściółkowych z plecionek na rozkrędarkach — szarparkach mechanicznych i ręcznych 4/—/—/
2. Wykonanie mat tapicerskich z trawy zamorskiej i trawy morskiej oraz juty przeznaczonych na tapczany i kanapy 4/—/—/
3. Napełnianie maszynowe worków wałkowych lub poduch materiałem wyściółkowym 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 27 OPERATOR MASZYN TAPICERSKICH — 5 KAT.

### Powinien znać:

Rodzaje i własności materiałów do pokryć wewnętrznych i zewnętrznych jak: płótna, tkaniny dekoracyjne, oraz rodzaje nici. Rodzaje i własności półfabrykatów tapicerskich jak: formatki szczecinowe, gąbczaste i z tworzyw, sprężyny i formatki sprężynowe oraz rodzaje materiałów na podłoże, jak: pasy, sklejkę, płytę pilśniową. Zasady działania maszyn do: garniowania, przesywania kołder i formatek tapicerskich, odszywanie wpustek (kiedry). Rodzaje pistoletów do przybijania materiałów pokryciowych. Rodzaje igieł do szycia. Parametry techniczne szycia na maszynach jak: szybkość posuwu, długość i rodzaje ściągów. Rysunek roboczy, zasadę tolerancji i pasowania, złącza części tapicerowanej z korpusem.

### Powinien umieć:

Przygotowywać maszynę do garnirowania. Obciągać materiał pokryciowy lub kołdry na poduchy tapicerskie przy pomocy prasy i zamocować materiał za pomocą pistoletów. Przygotowywać i obsługiwać prasę tapicerską. Przygotowywać i obsługiwać napycharkę. Przygotowywać i obsługiwać maszyny do szycia i odszywania.

### Przykłady robót.

1. Garnirowanie mat. tapicerskich na formach sprężynowych „szlarafia” przeznaczonych na poduchy tapczanowe 5/—/—/
2. Zamocowanie kołder tapicerskich tapczanowych na prasach 5/—/—/
3. Mechaniczne przybijanie tkaniny pokryciowej do ram krzeseł i foteli 5/—/—/
4. Przeszywanie kołder tapicerskich na maszynie typu „Mamut” 5/—/—/
5. Odszywanie wypustek w poduchach tapczanowych na maszynie do kiedrowania 5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 28

### OPERATOR PRAS — 5 KAT.

### Powinien znać:

Rodzaje klejów syntetycznych i zwierzęcych ich własności i zakres stosowania. Rodzaje, cechy i własności drewna i innych materiałów jak: sklejk, płyty stolarskie, deszczułki podłogowe, płyty wiórowe, paździerzowe, pilśniowe, zwykłe i laminowane, okładziny melaminowe. Rodzaje i zasady działania i obsługi pras hydraulicznych. Instrukcje obsługi urządzeń ogrzewczych. Reżimy technologiczne prasowania płyt stolarskich i deszczułek podłogowych.



### **Powinien umieć:**

Przygotowywać prasę do pracy i sprawdzać prawidłowość jej działania. Dobierać kleje w zależności od materiałów i ustalonej technologii. Obsługiwać prasy. Regulować ciśnienie i temperaturę pras. Sprawdzać prawidłowość działania pras. Sprawdzać prawidłowość sklejenia. Likwidować drobne wady powstałe w procesie klejenia jak: usuwanie pęcherzy, podklejanie uszkodzeń mechanicznych.

### **Przykłady robót:**

1. Prowadzenie procesu obłogowania płyt stolarskich w prasach hydraulicznych 5/—/—/
2. Prowadzenie procesu klejenia płyt komórkowych 5/—/—/
3. Klejenie deszczulek podłogowych 5/—/—/
4. Oklejanie konstrukcji ramowych płytą pilśniową 5/—/—/
5. Oklejanie ram płyt roboczych sklejką 5/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 29**

### **OPERATOR PRAS — 6 KAT.**

### **Powinien znać:**

Rodzaje klejów specjalnego przeznaczenia jak błony bakelitowej, ich własności i zakres stosowania. Gatunki oraz własności drewna, oklein, sklejek i płyt stolarskich, wiórowych, paździerzowych oraz płyt z tworzyw sztucznych. Zasady organizacji stanowiska prasy. Instrukcje obsługi pras, walców klejarskich, podnośników, szczotkarki, urządzeń transporterowych oraz urządzeń wyładowniczych płyt. Reżimy technologiczne okleinowania elementów litych i płytowych, prasowania sklejek, płyt skrawkowych płasko i poprzecznie prasowanych oraz kształtek sklejkowych i płyt paździerzowych.

### **Powinien umieć:**

Obsługiwać samodzielnie cały zespół urządzeń stanowiska pracy zgodnie z instrukcją technologiczną. Oceniać jakość przygo-

towanych materiałów drewnnych. Stosować parametry prasowania w zależności od rodzaju i wielkości elementu. Wykrywać wadliwość działania pras i urządzeń pomocniczych. Usuwać usterki i konserwować urządzenia zgodnie z instrukcją. Sprawdzać jakość. Posługiwać się przyrządami kontrolno-pomiarowymi. Prowadzić rejestr. Ustalać przyczyny występujących wad i zapobiegać ich powstawaniu.

### **Przykłady robót:**

1. Prowadzenie procesu klejenia sklejki 6/—/—/
2. Prowadzenie procesu okleinowania elementów litych i płytowych 6/—/—/
3. Prowadzenie procesu klejenia płyt skrawkowych płasko i poprzecznie prasowanych 6/—/—/
4. Klejenie kształtek sklejkowych i płyt paździerzowych 6/—/—/
5. Okleinowanie elementów profilowych i giętych w prasach pneumatycznych — kopułowych 6/—/—/
6. Oklejanie płaszczyzn elementów płytowych okładzinami melaminowymi 6/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 30 OPERATOR URZĄDZEŃ DO KLEJENIA ELEMENTÓW Z DREWNA — 4 KAT.**

### **Powinien znać:**

Normy przedmiotowe lub warunki techniczne kompletów skrzynkowych lub innych wyrobów produkowanych w zakładzie. Rodzaje i wymiary sklejonnych elementów. Zasady wprowadzenia desek i elementów w urządzenia posuwowe sklejarzki. Sposoby dobierania, ustawiania i zamocowania narzędzi służących do skrawania i klejenia elementów. Profile wyrabianych piór i wpustów. Sposoby oceniania jakości klejenia.

### **Powinien umieć:**

Przygotowywać sklejarzkę do pracy pod nadzorem. Dobierać odpowiednie elementy do klejenia i podawać je w walce posuwo-

we obrabiarki. Regulować docisk rolek i ich działanie. Spraw-  
dzać profile i wymiary wyrabianych piór i wpustów oraz stopień  
wyschnięcia kleju. Odróżnić elementy wadliwie sklezione. Usuwać  
drobne usterki w działaniu sklejarzki.

**Przykłady robót:**

1. Podawanie w walce posuwowe sklejarzki typu „Linder-  
mana” lub innego typu odpowiednio dobranych desek  
lub elementów do obróbki i sklejenia 4/—/—/
2. Regulowanie docisku rolek w czasie pracy sklejarzki 4/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 31  
OPERATOR URZĄDZEŃ DO KLEJENIA ELEMENTÓW  
Z DREWNA — 5 KAT.

**Powinien znać:**

Zasadnicze wady drewna mające wpływ na jakość obróbki  
i klejenie. Budowę sklejarzki w stopniu zapewniającym prawidło-  
wości jej działania i obsługi. Zasady procesu klejenia w odniesie-  
niu do klejonych elementów oraz przepisy obsługi obrabiarki.  
Zasady sprawdzenia jakości klejonych elementów oraz przyrządy  
i narzędzia pomocnicze.

**Powinien umieć:**

Sprawdzać jakość przygotowanego kleju. Dobierać, ustawiać  
i zamocowywać skrawające i klejące w sklejarce mechanicznej  
oraz przygotowywać obrabiarkę do pracy. Sprawdzać jakość ob-  
róbki elementów przeznaczonych do klejenia, prowadzić proces  
klejenia. Oceniać jakość klejenia i usuwać usterki w działaniu  
sklejarzki.

**Przykłady robót:**

1. Przygotowanie do pracy i ustawienia frezów w sklejar-  
ce mechanicznej typu „Lindermana” 5/—/—/
2. Sklejanie elementów drzewnych na sklejarce mecha-  
nicznej typu „Lindermana”

- |   |        |
|---|--------|
| 3. Sprawdzanie wymiarów i jakości sklejonnych elementów | 5/—/—/ |
| 4. Usuwanie drobnych usterek w pracy sklejarcki         | 5/—/—/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 32**  
**OPERATOR WIĄZAREK — PŁYT STOLARSKICH — 4 KAT.**

**Powinien znać:**

Sortowanie i układanie listewek. Wiązanie i obrzynanie środków na wiązarkach mechanicznych.

Gatunki drewna i sposoby sortowania listew. Sposoby układania listew z zachowaniem właściwego ułożenia w zależności od przekroju czołowego i przebiegu słoików rocznych drewna oraz właściwego łączenia na długość. Budowę wiązarki mechanicznej w stopniu zapewniającym prawidłowość jej działania i obsługi. Przepisy obsługi i ustawiania jej na różne wymiary środków.

**Powinien umieć:**

Sprawdzać przygotowanie pił tarczowych do pracy. Ustawiać wiązarkę mechaniczną. Odróżniać rodzaje drewna oraz listwy. Układać środki do płyt stolarskich wg warunków technicznych. Wiązać i obrzywać środki do płyt stolarskich. Czyścić i konserwować wiązarkę.

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 33**  
**PAKOWACZ RĘCZNY MEBLI — 2 KAT.**

**Powinien znać:**

Rodzaje materiałów stosowanych do pakowania mebli. Środki transportowe używane w pakowni. Narzędzia pomocnicze do pakowania mebli.

**Powinien umieć:**

Pomagać przy przygotowywaniu materiałów służących do pakowania mebli. Pomagać przy pakowaniu mebli w: skrzynie, klat-

ki żebrowo-okładzinowe, klatki żebrowe, kartony. Pakować meble pod nadzorem w ochraniacze szelkowe i kątowe oraz pokrowce. Przewozić meble w pakowni.

**Przykłady robót:**

1. Pomaganie przy pakowaniu mebli nierozbieralnych w wagonach i meblowozach 2/—/—/
2. Pomaganie przy pakowaniu mebli w skrzyni, klatki kartony
3. Pakowanie mebli pod nadzorem w ochraniacze i pokrowce 2/—/—/
4. Przewożenie mebli w pakowni 2/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 34

**PAKOWACZ RĘCZNY MEBLI — 3 KAT.**

**Powinien znać:**

Rodzaje i gatunki materiałów służących do pakowania mebli. Rodzaje opakowań jak: klatki żebrowe, skrzynie, ochraniacze szelkowe i kątowe, wiązki. Sposoby pakowania mebli rozbieralnych i nierozbieralnych.

**Powinien umieć:**

Przygotować i dobierać materiały do pakowania wg norm przedmiotowych. Pakować pod nadzorem meble rozbieralne w (elementach i podzespołach). Pakować różne asortymenty mebli nierozbieralnych przeznaczonych na rynek wewnętrzny. Ustawiać meble w pomieszczeniach przeznaczonych do składowania mebli.

**Przykłady robót:**

1. Pakowanie i zabezpieczenie mebli nierozbieralnych (przeznaczonych tylko na rynek wewnętrzny) przed uszkodzeniem w wagonach i meblowozach 3/—/—/

- |  |        |
|--|--------|
| 2. Opakowanie papierem krzeseł i foteli                      | 3/—/—/ |
| 3. Pakowanie mebli rozbieralnych (w elementach) pod nadzorem | 3/—/—/ |
| 4. Pakowanie szkieł i lusterek w skrzyni                     | 3/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 35

### PAKOWACZ RĘCZNY MEBLI — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Własności materiałów stosowanych do pakowania mebli. Podatność i stopień wrażliwości (w szczególności powłok wykończeniowych) na uszkodzenia mechaniczne. Sposoby ustawiania mebli w różnych środkach transportowych. Warunki techniczne pakowania mebli przeznaczonych na rynek wewnętrzny i na eksport. Zasady przechowywania materiałów służących do pakowania mebli.

#### Powinien umieć:

Samodzielnie dobierać materiały do pakowania mebli. zabezpieczać powierzchnie i pakować meble rozbieralne przeznaczone na kraj i na eksport oraz nierozbieralne na eksport zgodnie z polskimi normami na pakowanie transportu mebli. Sprawdzać prawidłowość pakowania mebli na kraj i na eksport.

#### Przykłady robót:

1. Pakowanie mebli skrzyniowych rozbieralnych w elementach jak: szafy, biblioteczki, kredensy i zestawy w skrzyni, klatki żebrowo-okładzinowe, klatki żebrowe na kraj i eksport 4/—/—/
2. Pakowanie mebli skrzyniowych nierozbieralnych jak: tapczany, szafy, biblioteki, kredensy i biurka w skrzyni, klatki żebrowo-okładzinowe, klatki żebrowe, pokrowce (transport samochodami bez przeladunku) na kraj i eksport 4/—/—/
3. Pakowanie mebli szkieletowych rozbieralnych (w elementach jak: stoliki, stoły i taborety, w skrzyni, klatki

- żebrowo-okładzinowe, klatki żebrowe, kartony na kraj i eksport 4/—/—/
4. Pakowanie mebli szkieletowych, nierozbieralnych jak: stoły, stoliki i taborety, w skrzynie, klatki żebrowo-okładzinowe i żebrowe na kraj i eksport 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 36

### PILARZ — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje mat. drzewnych oraz podstawowe ich wady. Sposoby obrzynania, przerywania lub rozpiłowywania materiałów drzewnych. Rodzaje tarczówek lub taśmówek i ich obsługę. Wymiary pił, rodzaje zębienia i sposoby przygotowywania pił do pracy. Przeznaczenie obrzynanych, przerywanych lub rozpiłowywanych materiałów drzewnych.

#### Powinien umieć:

Sprawdzać przygotowanie pił do pracy, oraz umieć je zamocowywać w obrabiarce. Obsługiwać tarczówki i taśmówki. Przerzynać trasowane materiały drzewne na tarczówkach poprzecznych lub obrzynać wzdłużnie materiały tarte lub rozpiłowywać materiały tarte na tarczówkach i taśmówkach rozdzielczych.

Zachowywać równoległość i prostopadłość rzeźów lub wyznaczone kąty cięcia. Nastawiać odpowiednie szybkości posuwu w zależności od rodzaju, grubości i szerokości materiału. Usuwać drobne usterki w działaniu obsługiwanych obrabiarek. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi i narzędziami pomocniczymi. Sprawdzać wymiary produkowanych elementów.

#### Przykłady robót:

1. Przerywanie materiałów trasowanych przy pomocy tarczówki 3/—/—/
2. Przerywanie tarcicy na półfabrykaty i elementy na tarczówkach wielopiłowych (skracarkach) 3/—/—/

- |  |        |
|--|--------|
| 3. Skracanie półfabrykatów i elementów na tarczówkach jednopiłowych  | 3/—/—/ |
| 4. Przynywanie fryzów na wymagane długości i szerokości  | 3/—/—/ |
| 5. Obrzynanie tarcicy i elementów na tarczówkach pojedynczych  | 3/—/—/ |
| 6. Rozpiłowywanie materiałów tartych na wymaganą grubość lub szerokość na taśmówkach lub tarczówkach rozdzielczych | 3/—/—/ |
| 7. Rozrzynanie wzdłużne materiałów drzewnych na tarczówce z ręcznym lub mechanicznym posuwem                       | 3/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 37

### PILARZ — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Własności i wady materiałów drzewnych w stopniu umożliwiającym samodzielną ocenę materiałów oraz ich wpływ na jakość wyrobów. Zasady działania tarczówek i taśmówek, wymagane nadmiary fryzów i elementów w toku obróbki. Sposoby rozdzielania tarcicy na wymagane grubości. Proces technologiczny w zakresie pierwiastkowej obróbki drewna. Rodzaje narzędzi i przyborów pomocniczych i ich zastosowanie.

#### Powinien umieć:

Oceniać przydatność elementów drzewnych do dalszej obróbki. Przygotowywać i nastawiać tarczówki lub taśmówki do pracy. Przerzynać do wymaganych wymiarów materiały drzewne z uwzględnieniem racjonalnego ich wykorzystania. Usuwać drobne usterki w działaniu obsługiwanej obrabiarki. Posługiwać się szablami i innymi pomocami.

#### Przykłady robót:

1. Przynywanie i rozpiłowywanie tarcicy lub wyrzynków nietrasowanych na ustaloną specyfikacją fryzy 4/—/—/
2. Obrzynanie tarcicy i płyt na tarczówkach podwójnych 4/—/—/



- |  |        |
|--|--------|
| 3. Obrzynywanie sklejki na wymagane wymiary na obrzynaczkach różnych typów                                       | 4/—/—/ |
| 4. Obrzynywanie płyt pilśniowych, wiórowych lub laminowanych   | 4/—/—/ |
| 5. Przerzynanie wzdłużne na tarczówce wielopiłowej z mechanicznym posuwem  | 4/—/—/ |
| 6. Narzynanie rowków na tarczówkach wielopiłowych  | 4/—/—/ |
| 7. Formatowanie od długości na dokładny wymiar elementów okleinowych i nieokleinowych na tarczówkach formatowych | 5/—/—/ |
| 8. Wyrzynanie elementów prosto i krzywoliniowych na taśmówce stolarskiej   | 5/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 38

### POLEROWACZ WYROBÓW Z DREWNA — POLEROWNIK — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje materiałów ściernych jak: papiery i płótna ścierne o różnej granulacji, zwykle i naftoodporne, pasy filcowe, taśmy bezkońcowe. Przyrządy i przybory do szlifowania i polerowania powłok lakierowanych jak: miotłki, pędzle, noże i urządzenia do przycinania płócien i papierów ściernych.

#### Powinien umieć:

Odbierać i układać na środki transportowe elementy szlifowane i polerowane, odkurzać elementy z pyłu poszlifierskiego. Przygotować pastę szlifierską do polerowania powłok lakierowniczych. Oczyszczać urządzenia, przyrządy i przybory z pozostałości pasty, wosku i pyłu. Przygotować materiały ścierne do produkcji. Pomagać przy uruchamianiu i obsłudze urządzeń mechanicznych. Podejmować i odkładać szlifowane elementy.

#### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Odbieranie elementów płytowych ze szlifierki automatycznej lub polerki mechanicznej i układanie ich na wózkach etażowych | 3/—/—/ |
|---|--------|

2. Rozcieńczanie i mieszanie pasty szlifierskiej dla uzyskania wymaganej konsystencji 3/—/—/
3. Pomaganie przy nakładaniu filcu na taśmę bezkońcową 3/—/—/
4. Przycinanie papieru ściernego na wymaganą szerokość i długość taśmy 3/—/—/
5. Czyszczenie stołu szlifierskiego z zanieczyszczeń pasty i pyłu 2/ 1/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 39

### POLEROWACZ WYROBÓW Z DREWNA — POLEROWNIK — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Własności i zakres stosowania materiałów ściernych, szlifierskich i polerskich, jak: papiery i płótna ścierne o różnej granulacji, pasty szlifierskie, woski, tarcze flanelowe, surówkowe, pasy filcowe, kozuszki. Rodzaje szlifowanych i polerowanych powłok nitrolakierowych, poliestrowych, melaminowych, plastlakowych, i chemoutwardzalnych. Zasady działania szlifierek do szlifowania powłok lakierowych jedno i dwutaśmowych, szlifierek ręcznych i oscylujących, szlifierek walcowych, kozłów polerskich, ręcznych polerek rotacyjnych. Rodzaje i zakres stosowania oprzyrządowań pomocniczych do szlifierek taśmowych.

#### Powinien umieć:

Przygotowywać i dobierać materiały do wykańczania powłok na mat oraz na połysk. Przygotowywać do pracy szlifiereki i polerki ręczne i mechaniczne. Szlifować i polerować wąskie płaszczyzny profilowe ręcznie i za pomocą przyrządów i urządzeń mechanicznych. Szlifować szerokie płaszczyzny z nałożonymi powłokami podkładowymi na prostych urządzeniach mechanicznych. Szlifować elementy i podzespoły przed ostatecznym wykończeniem w oprzyrządowaniu. Dobierać w zależności od rodzaju cyklinowanych powłok. Cyklinować szerokie i wąskie płaszczyzny w wymaganym kierunku i pod odpowiednim kątem nachylenia. Czyścić i konserwować cykliny. Oceniać jakość cyklinowanych powłok.

### Przykłady robót:

1. Szlifowanie warstwy szpachlowanej elementów płytowych mebli kuchennych 4/—/—/
2. Szlifowanie powłok między poszczególnymi nałożeniami materiału kryjącego 4/—/—/
3. Szlifowanie lakieru na wąskich płaszczyznach szlifierką oscylującą 4/—/—/
4. Szlifowanie powłoki nitrolakierowej po ostatnim nałożeniu lakieru 4/—/—/
5. Zamocowanie skrzynki radiowej w stojaku przegubowym i cyklinowanie płaszczyzn prostych i zaokrąglonych 4/—/—/
6. Ostateczne wykończenie na połysk za pomocą ręcznej polerki rotacyjnej wszystkich płaszczyzn 5/—/—/
7. Szlifowanie powłoki poliestrowej na elementach płytowych 4/—/—/

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 40

#### **POLEROWACZ WYROBÓW Z DREWNA — — POLEROWNIK — 5 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Rodzaje szlifierek i polerek półautomatycznych i automatycznych jak: szlifiereki i polerki przelotowe, wałowe posuwiste i posuwisto-zwrotne, oraz ich zasady działania. Właściwości powłok poliestrowych, nitrolakierowych, melaminowych, alkidowych, plastlakowych i chemoutwardzalnych przeznaczonych do szlifowania i polerowania. Metody badania i sprawdzania jakości powłok lakierowych wykańczanych na mat i połysk.

#### **Powinien umieć:**

Przygotowywać, regulować i obsługiwać szlifiereki oraz polerki półautomatyczne i automatyczne. Wymieniać materiały szlifujące i polerujące w półautomatach i automatach. Oceniać przygotowanie powłok lakierowych do szlifowania i polerowania. Oceniać

jakość powłok ostatecznie wykonanych. Szlifować i polerować w półautomatach i automatach różne rodzaje powłok lakierowych metodą na „sucho” i na „mokro”.

#### Przykłady robót:

1. Polerowanie powłok nitrolakierowych dywanem na szlifierkach taśmowych 5/—/—/
2. Polerowanie powłok poliestrowych elementów płytowych na polerce półautomatycznej posuwisto-zwrotnej 5/—/—/
3. Polerowanie elementów płytowych z naniesioną powłoką lakierową w automacie polerskim przelotowym 5/—/—/
4. Szlifowanie powłok nitrolakierowych elementów płytowych przy użyciu nafty na szlifierce półautomatycznej 5/—/—/
5. Polerowanie powłok lakierowych na szlifierce wałowej posuwisto-zwrotnej 5/—/—/

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 41

#### POLEROWACZ WYROBÓW Z DREWNA — POLITUROWNIK — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje materiałów drzewnych i ich podatność na wykańczanie. Rodzaje stosowanych materiałów do gruntowania, politurowania i matowania jak: politury spirytusowe, nitropolitury, oleje, spirytus, rozcieńczalniki do nitropolitury, wypełniacze porów, bejce i papiery ściernie. Rodzaje i zakres stosowania ręcznych przyborów do politurowania jak: gąbki, szpachle, pędzle i tampony. Sposoby zacierania porów, nakładania politury i wyciągania oleju. Metody ręcznego wykańczania płaszczyzn wąskich elementów litych i płytowych. Instrukcje i reżimy technologiczne politurowania mebli skrzyniowych i szkieletowych, litych i okleinowych.

#### Powinien umieć:

Przygotowywać i przechowywać przybory i narzędzia do ręcznego politurowania. Zastosować odpowiednie materiały wykoń-

czeniuowe w zależności od rodzaju i stopnia wykończenia. Dobierać żądany rodzaj i kolor politory, w zależności od rodzaju wykończonej powierzchni. Utrzymywać jednolitość koloru i odcieni całej serii wyrobów. Barwić elementy zgodnie z utalonym wzorem wybarwienia. Wykańczać na połysk ręcznie wąskie płaszczyzny elementów. Wykańczać na mat metodą ręczną wąskie oraz szerokie płaszczyzny elementów płytowych i litych.

### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Wykańczanie na mat przez natarcie elementów płytowych szaf          | 4/—/—/ |
| 2. Politurowanie ręczne na połysk wąskich płaszczyzn wieńców szaf      | 4/—/—/ |
| 3. Politurowanie ręczne na połysk politurą szelakową nóżek do stolików | 4/—/—/ |
| 4. Wykańczanie ręczne na mat krzeseł stolarskich                       | 4/—/—/ |
| 5. Barwienie elementów bejcą   | 4/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 42

### POLEROWACZ WYROBÓW Z DREWNA — POLITUROWNIK — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje i właściwości materiałów drzewnych i ich wpływ na proces wykańczania. Rodzaje, właściwości i zakres stosowania materiałów wykończeniowych do gruntowania i politurowania jak: politory spirytusowe, nitropolitury, lakiery spirytusowe, oleje, pokosty, terpentyny, spirytus, rozcieńczalnik do nitropolitury, wypełniacz porów. Rodzaje i zakres stosowania przyborów i narzędzi do politurowania jak: gąbki, tampony, pędzle. Rodzaje i zasady działania przyrządów do zmechanizowanego politurowania jak: politurownice i ręczne polerki rotacyjne. Rodzaje i właściwości materiałów drzewnych i ich wpływ na proces wykańczania. Sposoby gruntowania, zacierania porów i nakładania politory. Sposoby politurowania ręcznego płaszczyzn wąskich i profilowych, elementów litych i płytowych. Sposoby politurowania płaszczyzn

szerokich i wąskich przy użyciu politurownicy i polerki rotacyjnej. Instrukcje i reżimy technologiczne politurowania mebli skrzyńowych i szkieletowych, litych i okleinowanych.

#### **Powinien umieć:**

Przygotowywać przybory i narzędzia do ręcznego politurowania. Przyrządzać politory z zachowaniem proporcji poszczególnych składników, w zależności od fazy politurowania. Przygotowywać urządzenia zmechanizowane do politurowania i obsługiwać je w czasie pracy. Gruntować, zacierać pory i politurować wszystkie rodzaje płaszczyzn ręcznie i przy użyciu urządzeń zmechanizowanych. Oceniać jakość powierzchni przygotowywanych do politurowania. Oceniać jakość politurowanych powłok. Usuwać wady i usterki powstałe w trakcie politurowania.

#### **Przykłady robót:**

1. Nakładanie politory na płaszczyzny szerokie przez nacieranie jej tamponem 5/—/—/
2. Ręczne zacieranie porów i nakładanie gruntu na płaszczyzny zewnętrzne elementów płytowych 5/—/—/
3. Ręczne lakierowanie mebli szkieletowych lakierem spirytusowym 4/—/—/
4. Politurowanie elementów litych przy użyciu ręcznej polerki rotacyjnej 5/—/—/
5. Gruntowanie politurą przy pomocy politurownicy 5/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 43

POMOCNIK PRZY OBRÓBCE DREWNA — 2 KAT.

#### **Powinien znać:**

Rodzaje materiałów drzewnych. Zasady podawania elementów i półfabrykatów do obrabiarki na stanowisku oraz zasady odbierania i układania obrobionych elementów, półfabrykatów i wyrobów na środki transportowe lub wyznaczone miejsca. Rodzaje maszyn i urządzeń do obróbki drewna. Zasady przygotowania

miejsca lub stanowiska pracy i wykonywania innych prac pomocniczych związanych z danym stanowiskiem pracy. Sposoby posługiwania się prostymi narzędziami i przyrządami.

### Powinien umieć:

Podawać elementy lub półfabrykaty do obrabiarki na stanowisku pracy nie wymagającym dużego wysiłku fizycznego oraz odbierać i układać obrobione elementy, półfabrykaty i wyroby na środki transportowe lub wyznaczone miejsca. Wykonywać wg wskazań inne prace pomocnicze związane z danym stanowiskiem pracy.

### Przykłady robót:

1. Pomaganie przy nakładaniu kleju na łuszczkę, płyty lub środki za pomocą walcy klejarskich 2/—/—/
2. Pomaganie w korowaniu drewna na korowaczkach mechanicznych 2/—/—/
3. Odbieranie listew (łat) ze stołu tarczówki wielotarczówki) i układanie na środkach transportowych lub wskazanych miejscach 2/—/—/
4. Odwijanie łuszczki z bębnow i podawanie jej do nożyc 2/—/—/
5. Odcinanie związanych środków płyt stolarskich na odpowiednie wymiary i układanie 2/—/—/
6. Układanie w paczki posortowanej łuszczki 2/—/—/
7. Pomaganie przy sortowaniu łuszczki lub innych półfabrykatów przemysłu sklejek 2/—/—/
8. Pomaganie przy przygotowaniu kleju 2/—/—/
9. Odbieranie i układanie elementów, półfabrykatów i wyrobów na środki transportowe lub wyznaczone miejsca np.:
  - tarcicy przy wahadłowce 2/—/—/
  - płyty i elementów litych przy formatowce 2/—/—/
  - elementów przy grubościowce 2/—/—/
  - płyty, elementów litych przy szlifierce do wąskich płaszczyzn z posuwem mechanicznym 2/—/—/
  - nóżek, szczeblin, słupków przy tokarce automatycznej 2/—/—/
  - formatek oklein przy spajarce przelotowej 2/—/—/

- elementów przy tarczówce 1 lub wielopiłowej z mechanicznym posuwem 2/—/—/
- elementów przy czopiarce dwustronnej automatycznej 2/—/—/
- 10. Pomaganie przy cięciu wzdłużnym na tarczówce zwykłej 2/—/—/
- 11. Odbieranie i poprawianie etykiety na pudełkach z etykietówek 2/—/—/
- 12. Układanie zaetykietowanych pudełek z kasety lub kompletowanie etykiet dla filumenistów 2/—/—/
- 13. Nakładanie na przenośniki materiałów drzewnych lub odpadów 2/—/—/
- 14. Odbieranie i czyszczenie pudełek zapalczanych z ła-downic 2/—/—/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 44**  
**POMOCNIK PRZY OBRÓBCE DREWNA — 3 KAT.**

**Powinien znać:**

Podstawowe wady materiałów drzewnych. Zasady przygotowania miejsca lub stanowiska pracy. Rodzaje środków transportowych, stosowanych w transporcie międzyoperacyjnym. Rodzaje narzędzi pomocniczych potrzebnych do wykonywania pracy na danym stanowisku. Zakres czynności pomocniczych na danym stanowisku pracy.

**Powinien umieć:**

Pomagać przy przygotowaniu miejsca lub stanowiska pracy. Wykonywać czynności transportowe wchodzące w zakres danego stanowiska pracy. Posługiwać się narzędziami pomocniczymi potrzebnymi do wykonywania prac pomocniczych na danym stanowisku pracy. Obsługiwać ręczne środki transportowe kołowe, bezszynowe i szynowe.

**Przykłady robót:**

1. Podtaczanie surowca okrągłego iglastego i liściastego 2/1/—/
2. Roztaczanie surowca okrągłego 2/1/—/



3. Rozwożenie kłód na wyznaczone miejsca	2/1/—/
4. Ładowanie i rozładowywanie kłód i wyrzynków do i z dołów oraz komór parzelnianych	2/1/—/
5. Dewożenie kłód i wyrzynków do hal produkcyjnych	2/1/—/
6. Zatapianie i wyciąganie surowca okrągłego do i z basenów wodnych	2/1/—/
7. Podawanie i odbieranie surowca okrągłego do i z transporterów	2/1/—/
8. Wywożenie ręczne materiałów drzewnych z hal produkcyjnych	2/1/—/
9. Rozwożenie ręczne materiałów i półfabrykatów drzewnych na miejsce wyznaczone	2/1/—/
10. Ładowanie i rozładowywanie materiałów drzewnych do parzelni, suszarni i basenów do kąpieli antyseptycznych	2/1/—/
11. Odbieranie ze szlifierki oszlifowanych materiałów i układanie na środkach transportowych lub wyznaczonym miejscu	2/1/—/
12. Nakładanie i zdejmowanie sklejki z wózka obrzynaczki	2/1/—/
13. Wykonywanie innych prac związanych z ręcznym przemieszczaniem materiałów, gdzie ciężar przemieszczonego materiału na 1-go robotnika przekracza 5 ton w ciągu 8 godzin	2/1/—/
14. Odbieranie wstępne, sortowanie i układanie elementów litych i płytowych np. przy:	
— szlifierce automatycznej	3/—/—/
— szlifierce kontaktowej szerokotaśmowej	3/—/—/
— szlifierkach walcowych	3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 45

### PRZECINACZ FORNIERU (ŁUSZCZKI) — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje drewna i forniru. Wady i cechy forniru, oraz ich wpływ na klasyfikację wykrawanych elementów. Zasady działania gilotyny lub nożyc w stopniu zapewniającym prawidłowość

ich działania i obsługi oraz zasady czyszczenia i konserwacji gilotyny lub nożyc. Postanowienia norm przedmiotowych lub warunków technicznych dotyczących jakości forniru (łuszczki) do okleinowania i produkcji sklejek lub płyt stolarskich.

#### **Powinien umieć:**

Przygotowywać gilotynę lub nożyce do pracy. Sprawdzać prawidłowość naostrzenia noża. Obsługiwać gilotynę lub nożyce. Przecinać fornir (łuszczkę) z zachowaniem maksymalnej wydajności. Konserwować i utrzymywać urządzenia w pełnej sprawności ruchowej.

#### **Przykłady robót:**

1. Układanie paczek forniru (okleiny, łuszczki) na stole gilotyny oraz przecinanie pod nadzorem 3/—/—/
2. Zdejmowanie przeciętych paczek ze stołu gilotyny i układanie ich na wyznaczonych miejscach 3/—/—/
3. Przecinanie łuszczki lub okleiny na nożycach 3/—/—/
4. Kompletowanie i układanie przeciętych formatek okleiny lub łuszczki 3/—/—/
5. Konserwowanie i czyszczenie urządzeń 3/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 46**

#### **PRZECINACZ FORNIRU (ŁUSZCZKI) — 4 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Gatunki drewna łuszczarskiego oraz okleinowego krajowego i egzotycznego. Cechy i wady drewna z których pozyskiwany jest fornir (łuszczka) oraz ich wpływ na jakość oklein i obłogów. Sposoby manipulowania wiązek oklein w zależności od klas jakości. Wymagania dotyczące spajania kawałków małych formatów oklein i obłogów.

#### **Powinien umieć:**

Ustawiać i zamocowywać noże w gilotynie i nożycach. Dobierać odpowiednie kawałki forniru, układać je w wiązki, zamoco-

wywać na stole gilotyny i przecinać z zachowaniem maksymalnej wydajności materiałowej. Przecinać okleiny i obłogi na płyty oraz wyznaczać miejsca przecinania i przecinać wiązki oklein z uwzględnieniem klas jakości. Oceniać jakość cięć, usuwać drobne usterki w działaniu gilotyny lub nożyc.

#### Przykłady robót:

1. Przycinanie paczek forniru oklein lub obłogów na określone wymiary 4/—/—/
2. Wyrównywanie brzegów oklein lub obłogów tzw. brzegowanie 4/—/—/
3. Eliminowanie wad drewna poprzez odcinanie wadliwych części oklein lub obłogów 4/—/—/
4. Ustalenie miejsca przecięcia oklein lub obłogów w zależności od klas i stopnia natężenia występujących wad drewna 4/—/—/
5. Formowanie wg przeznaczenia formatki okleiny lub obłogów 4/—/—/

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 47 SORTOWACZ ELEMENTÓW — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje drewna i materiałów drzewnych jak: tarcica iglasta, i liściasta, płyty stolarskie, wiórowe, pilśniowe oraz sklejki. Sposoby sortowania wymiarowego i jakościowego elementów. Wady i cechy drewna. Wymagania wymiarowe i jakościowe zgodnie z normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi. Zasady dokonywania pomiarów i przyrządy pomiarowe.

#### Powinien umieć:

Sortować elementy lite, płytowe lub formatki oklein i obłogów, wg wymiarów i przeznaczenia. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi i sprawdzianami, znaczyć na sortowanych elementach grupy wymiarowe i sortymentowe.

### Przykłady robót:

1. Sortowanie tarcicy iglastej wg klas jakości, wymiarów i przeznaczenia 2/1/—/
2. Sortowanie elementów po obróbce na strugarce wielostronnej 3/—/—/
3. Sortowanie formatek przeznaczeniowych okleiny po cięciu na gilotynie 3/—/—/
4. Sortowanie fryzów bukowych przeznaczonych do toczenia nóg na tokarce 3/—/—/
5. Sortowanie elementów krzywoliniwnych po wycięciu na taśmówce 3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 48

### SORTOWACZ ELEMENTÓW — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje i gatunki drewna oraz materiałów drzewnych i zastępczych jak: okładziny melaminowe, płyty pilśniowe uszlachetnione oraz okleiny. Podstawowe wymagania norm: P.N.B.N. i Z.N. oraz warunki techniczne elementów.

#### Powinien umieć:

Sortować elementy na klasy jakości wg norm lub warunków technicznych. Kompletować i dobierać elementy wchodzące w skład wyrobu lub zestawu. Oznaczać sortowane elementy wg klas jakości i przeznaczenia. Sprawdzać zgodność wykonania elementów z wzorcami.

### Przykłady robót:

1. Kompletowanie sklejonych formatek przeznaczeniowych oklein pod względem koloru i usłojenia 4/—/—/
2. Sortowanie elementów płytowych o powierzchni uszlachetnionej 4/—/—/
3. Sortowanie elementów barwionych 4/—/—/

4. Dobieranie i kompletowanie płytowych elementów okleinowych na zewnętrzne płaszczyzny mebli 4/—/—/
5. Kompletowanie elementów i zespołów wyrobów przygotowanych do wysyłki w stanie rozbieralnym 4/—/—/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 49**  
**SORTOWACZ MATERIAŁÓW PŁYTOWYCH — 3 KAT.**

**Powinien znać:**

Sortowanie, przekładanie i układanie przysortowanej wstępnie łuszczeni lub innych półfabrykatów na stosy albo sortowanie sklejek, płyt stolarskich lub innych wyrobów na klasy pod nadzorem oraz znakowanie wyrobów.

Gatunki drewna i materiały drzewne płytowe oraz ich wady, a także ich wpływ na jakość wyrobów gotowych. Warunki techniczne na produkowane wyroby. Przyrządy pomiarowe i zasady dokonywania pomiarów. Sposób sortowania sklejek, płyt lub innych produkowanych wyrobów.

**Powinien umieć:**

Rozróżniać gatunki drewna i materiały płytowe. Sortować łuszczeni zgodnie z warunkami technicznymi oraz sortować sklejki, płyty stolarskie i inne wyroby pod nadzorem. Mierzyć wymiary półfabrykatów i innych wyrobów gotowych. Oceniać wilgotność i jakość sortowanych wyrobów. Znakować sklejki, płyty, lignofol lub inne wyroby.

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 50**  
**SPAJACZ FORNIRU — ŁUSZCZENI — 3 KAT.**

**Powinien znać:**

Rodzaje, gatunki, cechy i wady drewna i łuszczeni, grubości łuszczeni. Sposoby spajania. Wady spajania.

### Powinien umieć:

Przygotowywać zestaw kawałków łuszczeni do spajania. Dobierać w zestawie kawałki łuszczeni jednego gatunku drewna, o podobnym zabarwieniu, jakości i jednakowych wymiarach, grubości i długości. Przenosić łuszczeni bez uszkodzeń. Pomagać przy maszynowym spajaniu łuszczeni na spajarkach różnych typów.

### Przykłady robót:

1. Przygotowanie kawałków łuszczeni do spajania — dobór pod względem grubości, jakości, koloru, drewna itp. 3/—/—/
2. Numerowanie kawałków łuszczeni 3/—/—/
3. Pomaganie przy spajaniu maszynowym 3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 51

### SPAJACZ FORNIRU — ŁUSZCZENI — 4 KAT.

### Powinien znać:

Rodzaje i gatunki fornirów i łuszczeni. Narzędzia i przybory do ręcznego składania i spajania fornirów i łuszczeni. Zasady działania oraz przepisy obsługi prostych spajarek lub maszyn do szycia łuszczeni. Układy prostych wzorów formatek oklein bocznie i czołowo składanych. Sposoby ręcznego składania i spajania fornirów i łuszczeni. Wady składania i spajania.

### Powinien umieć:

Składać i spajać ręcznie forniry (okleiny) i łuszczeni z uwzględnieniem usłojenia i barwy (przy okleinach) oraz z zachowaniem dokładności linii styku. Zszywać łuszczeni na maszynach do szycia lub spajać na spajarkach wzdłużnych prostych typów. Oceniać jakość taśmy podgumowanej lub nici (przy zszywaniu) łuszczeni. Sprawdzać jakość spajania lub zszywania łuszczeni.

### Przykłady robót:

1. Spajanie ręczne kawałków łuszczeni w formaty 4/—/—/
2. Spajanie kawałków łuszczeni w formaty przy pomocy spajarek wzdłużnych 4/—/—/

3. Zszywanie kawałków łuszczeni na maszynach rymarskich 4/—/—/
4. Składanie i ręczne spajanie podklejny na elementy meblowe 4/—/—/
5. Spajanie ręczne formatek bocznie składanych z oklein pasiastych na zewnętrzne płaszczyzny mebli 4/—/—/
6. Spajanie ręczne formatek czołowo i bocznie składanych z oklejny bukowej na wewnętrzne płaszczyzny mebli 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 52

### SPAJACZ FORNIRU — ŁUSZCZENI — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Cechy i wady forniru i łuszczeni. Zasady działania i przepisy obsługi wysokosprawnych spajarek mechanicznych. Układy złożonych wzorów formatek oklein składanych krzyżowo, lub w sposób kombinowany i oszczędnościowy. Zasady kwalifikacji jakościowej fornirów i łuszczeni.

#### Powinien umieć:

Przygotowywać wysokosprawne spajarki do pracy poprzez:

- a) nastawienie szybkości posuwu i ew. regulację temperatury,
- b) założenie taśmy podgumowanej lub nałożenie kleju (przy spajaniu na styk).

Dobierać przygotowaną do składania okleinę lub łuszczeni. Składać wszystkie złożone wzory formatek oklein. Spajać okleinę lub łuszczeni na spajarkach wysokosprawnych. Sprawdzać dokładność spoin i usuwać usterki składania. Poprawiać działanie spajarek przez doregulowanie.

#### Przykłady robót:

1. Spajanie łuszczeni na spajarkach typu Miller Torwego lub Raute 5/—/—/
2. Składanie i spajanie ręczne formatek oklein w układach złożonych 5/—/—/
3. Spajanie oklein na spajarkach typu Kuper lub Bürkle 5/—/—/

**STEROWNICZY PRAS — 6 KAT.**

Prowadzenie procesu prasowania płyt wiórowych poprzecznie prasowanych (wytłaczanych) lub lignofolu.

**Powinien znać:**

Proces technologiczny prasowania płyt wiórowych poprzecznie prasowanych (wytłaczanych) lub lignofolu. Działanie obsługiwanej prasy i urządzeń współpracujących — pomocniczych oraz aparaturę sterującą i kontrolno-pomiarową. Czynniki wpływające na właściwości techniczne prasowanych płyt pełnych i pustakowych lub lignofolu oraz ogólne warunki techniczne produkowanych płyt lub lignofolu.

Instrukcję obsługi i urządzeń współpracujących oraz sposób konserwacji i usuwania usterek przy wytłaczaniu płyt lub prasowaniu lignofolu.

**Powinien umieć:**

Obsługiwać prasę i urządzenia współpracujące do płyt wiórowych poprzecznie prasowanych pełnych i pustakowych. Obsługiwać urządzenie sterownicze i synchronizować pracę poszczególnych urządzeń współpracujących. Regulować zespołem urządzeń elektrycznych i mechanicznych oraz dozownikami wiórów stosownie do określonych instrukcją parametrów technologicznych. Obsługiwać urządzenia załadownicze i wyladowcze prasy w produkcji lignofolu lub ręcznie układać materiał w prasie.

Usuwać drobne usterki i przeszkody utrudniające sprawne działanie obsługiwanych pras oraz konserwować prasę i urządzenia współpracujące.

**Odpowiada za:**

Należyta sprawność techniczną obsługiwanej prasy i zespołu urządzeń współpracujących oraz jakość wytwarzanych wyrobów zgodnie z instrukcją technologiczną.



### Przykłady robót:

1. Ustawianie pras dla różnych grubości płyt poprzecznie prasowanych pełnych i pustakowych 5/—/1/
2. Wymienianie wsadu do produkcji płyt pustakowych 5/—/1/
3. Załadowanie pras materiałem do wyrobu lignofolu przy pomocy urządzeń mechanicznych lub ręcznie 5/—/1/
4. Prowadzenie konserwacji prasy i urządzeń współpracujących 5/—/1/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 54

### STEROWNICZY PRAS — 7 KAT.

Prowadzenie procesu prasowania płyt wiórowych płasko i poprzecznie prasowanych lub lignofolu.

#### Powinien znać:

Proces technologiczny wytwarzania płyt wiórowych płasko prasowanych i poprzecznie prasowanych lub lignofolu. Zasady działania i budowę pras i urządzeń załadowczych i wyładowczych oraz aparatury sterowniczej i kontrolno-pomiarowej. Czynniki wpływające na własności techniczne produkowanych płyt wiórowych płasko prasowanych lub poprzecznie prasowanych względnie lignofolu oraz aktualne normy przedmiotowe w odniesieniu do rodzaju wytwarzanych płyt. Instrukcje obsługi prasy i urządzeń współpracujących oraz sposoby ich konserwacji i smarowania.

#### Powinien umieć:

Obsługiwać prasę do płyt wiórowych płasko prasowanych i poprzecznie prasowanych lub lignofolu. Prowadzić proces prasowania stosując odpowiednie parametry prasowania określone instrukcją technologiczną dla produkowanych rodzajów płyt. Obsługiwać przy pomocy aparatury sterowniczej wszelkie związane z prasą urządzenia załadowczo-wyładowcze i transportowe. Synchronizować pracę całego zespołu urządzeń z prasą do płyt wiórowych płasko i poprzecznie prasowanych.

Posługiwać się przyrządami i aparaturą kontrolno-pomiarową. Współpracować przy naprawach i konserwować prasę i urządzenia współpracujące.

**Odpowiada za:**

Sprawność techniczną prasy i urządzeń współpracujących, utrzymanie wszystkich parametrów technologicznych określonych instrukcją. Jakość wyrobów odpowiadającą obowiązującym normom przedmiotowym. Stan techniczny prasy i urządzeń, ich konserwację oraz zabezpieczenie przed awarią.

**Przykłady robót:**

1. Przygotowanie do pracy prasy i urządzeń współpracujących 6/—/1/
2. Przeprowadzenie procesu prasowania płyt wiórowych płasko prasowanych i płyt poprzecznie prasowanych (tłoczonych) o różnych grubościach oraz synchronizowanie pracy urządzeń współpracujących przy pomocy pulpitu sterowniczego 6/—/1/
3. Kierowanie procesem prasowania lignofolu 6/—/1/
4. Kontrolowanie ciężaru i grubości płyt i lignofolu 6/—/1/
5. Prowadzenie konserwacji prasy i urządzeń współpracujących 6/—/1/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 55**

**STEROWNICZY PRAS — 8 KAT.**

Prowadzenie procesu prasowania płyt pilśniowych i wiórowych płasko prasowanych zwykłych.

**Powinien znać:**

Własności drewna i tworzyw drzewnych, proces technologiczny prasowania płyt pilśniowych twardych lub płyt wiórowych płaskoprasowanych zwykłych i laminowanych. Budowę i działanie cieplarki, regulatorów, pomp, urządzeń hydraulicznych i sterow-

niczych przy obsługiwanej prasie. Zasady działania urządzeń załadowniczych i wyładowniczych oraz aparatury sterowniczej i kontrolnopomiarowej wszystkich obsługiwanych urządzeń i prasy.

Wszelkie czynniki wpływające na własności techniczne płyt pilśniowych twardych lub wiórowych płasko-prasowanych i laminowanych oraz obowiązujące normy przedmiotowe w odniesieniu do produkowanych płyt w prowadzonym procesie wytwarzania.

### **Powinien umieć:**

Obsługiwać prasę do płyt pilśniowych twardych lub płyt wiórowych płasko-prasowanych zwykłych i laminowanych.

Regulować temperaturę prasy i prowadzić proces prasowania stosując określone instrukcją parametry prasowania dla poszczególnych rodzajów płyt, uwzględniając wszystkie czynniki wpływające na jakość wytwarzanych płyt, a przede wszystkim grubość wstęgi przy produkcji płyt pilśniowych, stopień zmielenia masy i wilgotność wstęgi oraz grubość prasowania w produkcji płyt wiórowych.

Obsługiwać pompy wysokiego i niskiego ciśnienia, aparaturę klimatyzacyjną i urządzenia grzejne. Obsługiwać urządzenia załadownicze i wyładownicze prasy oraz urządzenia wymiany siatek obiegowych przy produkcji płyt pilśniowych lub urządzenia sterownicze grupy elektrycznej i mechanicznej przy produkcji płyt wiórowych. Przy prasowaniu płyt laminowanych regulować na pulpicie sterowniczym wszystkie urządzenia zsynchronizowane z prasą. Samodzielnie usuwać przeszkody i drobne usterki utrudniające sprawne działanie obsługiwanej prasy.

### **Odpowiada za:**

Sprawność techniczną prasy i urządzeń współpracujących, utrzymanie temperatury oraz ciśnienia zgodnie z instrukcją technologiczną. Jakość prasowanych płyt. Stan techniczny prasy i urządzeń ich konserwację oraz zabezpieczenie przed awarią.

### **Przykłady robót:**

1. Przygotowanie prasy do pracy 7/—(1/
2. Załadowanie i wyładowanie z prasy płyt pilśniowych

- |  |        |
|--|--------|
| lub wiórowych przy pomocy automatycznych urządzeń sterowniczych                  | 7/—/1/ |
| 3. Kontrolowanie wszystkich parametrów prasowania płyt pilśniowych lub wiórowych | 7/—/1/ |
| 4. Nadzorowanie nad prowadzeniem napraw i konserwacji prasy                      | 7/—/1/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 56**  
**STEROWNICZY — POMOCNIK — 3 KAT.**

Kierowanie surowca z miejsca rozładunku do kanału lub urządzeń transportowych. Obsługiwanie urządzeń transportowych.

**Powinien znać:**

Gatunki i cechy drewna decydujące o jego przydatności do przerobu. Zasadę działania transportu wózkowego drewna i mechanizmu do rozładunku. Działanie napędu wodnego basenu rozładowczego, działanie przenośników zabierających.

**Powinien umieć:**

Sterować wózkiem transportowym — transportującym surowiec z miejsca rozładunku do kanału. Usuwać zatory w kanałach i ustawiać drewno w kanałach poprzecznych przy przenośnikach zabierakowych. Usuwać drewno o niedopuszczalnych wadach — zmurszałe i o dużej krzywiźnie. Obsługiwać urządzenia basenu wodnego. Dokonywać konserwacji obsługiwanych urządzeń.

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 57**  
**STOLARZ ARTYSTYCZNY — WZORCARZ — 8 KAT.**

**Powinien znać:**

Szczegółowe zasady konstrukcyjne modeli wzorcowych i mebli. Urządzenia specjalne i narzędzia używane przy modelowaniu. Zasady modelowania i artystycznego wykańczania mebli; jak in-

tarsja lub mozaika. Zasady rytownictwa i inkrustacji, intarsji. Warunki techniczne wymagane dla mebli artystycznych i modelowych. Rysunek techniczny i dokumentację techniczną dla wzorów modeli, szablonów i sprawdzianów.

**Powinien umieć:**

Zastosować zasadę technologicznej konstrukcji wyrobu, polegającej na doborze najbardziej racjonalnych rozwiązań w połączeniach konstrukcyjnych, doborze materiałów, przekrojów elementów, doborze i układzie okleiny, materiałów i tworzyw okładzinowych. Samodzielnie modelować meble wzorcowe i specjalnego przeznaczenia. Wykonywać wzory złożonych oprzyrządowań szablonów, sprawdzianów z dokładnością zapewniającą przemysłową produkcję elementów i podzespołów w seriach bez potrzeby wstępnego montażu. Wymodelować ręcznie elementy o złożonym profilu z drewna, materiałów drewnopodobnych i tworzyw sztucznych służące jako wzory do reprodukcji.

Wykonywać meble o artystycznym wykończeniu. Sprawdzać i oceniać jakość materiałów przeznaczonych do modeli, szablonów i mebli wzorcowych. Sprawdzać dokładność obróbki i usuwać wszystkie usterki powstałe w trakcie pracy.

**Odpowiada za:**

Wykonanie modeli i wzorów zgodnie z dokumentacją i wymaganiami jakościowymi 7/—/1/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 58**

**STOLARZ MASZYNOWY — WIELOOPERACYJNY — 6 KAT.**

**Powinien znać:**

Rodzaje i gatunki materiałów drewnianych i ich przeznaczenie. Zasady działania i obsługi wszystkich podstawowych obrabiarek do drewna jak: tarczówek, taśmówek, frezarek, strugarek, wiertarek i szlifierek lub co najmniej obrabiarki specjalistyczne jak: formatówko-frezarka kombinowana piło-wiertarka, czopiarka,

wielooperacyjna, automat do profilowej obróbki elementów. Rodzaj narzędzi, ich przeznaczenie do wykonywania różnych profiliów i kształtów oraz sposoby zamocowywania w obrabiarkach. Zasady podstawowej konserwacji tych obrabiarek i urządzeń.

### Powinien umieć:

Nastawiać i obsługiwać wszystkie obrabiarki podstawowe lub jedną względnie kilka (w linii obróbczej) obrabiarek specjalistycznych. Sprawdzać przygotowanie i wymieniać narzędzia, regulować nastawienie zależnie od rodzaju wykonywanych operacji. Przecinać tarcicę iglastą i liściastą, wyrównywać, strugać, wiercić, frezować i szlifować elementy z materiałów i tworzyw drzewnych przy zachowaniu parametrów technologicznych obróbki lub obrabiać elementy na obrabiarkach specjalistycznych takich jak: formatówko-frezarka, kombinowana piło-wiertarka, czopiarzka, wielooperacyjna, automat do profilowej obróbki. Prowadzić proces szlifowania zmechanizowanej linii szlifierskiej. Posługiwać się szablonami, wzorcami sprawdzianami oraz przyrządami pomiarowo-kontrolnymi. Oceniać stan przygotowania obrabiarek i jakość narzędzi wymiennych. Wykrywać wady i błędy obróbki maszynowej oraz usuwać przyczyny ich powstawania.

### Przykłady robót:

1. Dokonywanie pełnej obróbki elementów na podstawowych obrabiarkach do obróbki drewna 6/—/—/
2. Przyjęcie elementów na dokładny wymiar z równoczesnym wyfrezowaniem wpustu przerywanego na formatówko-frezarce 6/—/—/
3. Uciosowe przycięcie elementów z równoczesnym nawierceniem otworów na kombinowanej pilowiertarce 6/—/—/
4. Dwustronne przycięcie i wyfrezowanie wręgów w elementach płytowych na czopiarce wielooperacyjnej 6/—/—/
5. Struganie i profilowanie wąskich boków elementów na automacie do profilowej obróbki 6/—/—/
6. Prowadzenie procesu szlifowania zaokleinowanych elementów płytowych — przy zmechanizowanej linii szlifierskiej 6/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 59  
STOLARZ MASZYNOWY WIELOOPERACYJNY — 7 KAT.

**Powinien znać:**

Własności wszystkich materiałów drzewnych ich cechy i wady, w stopniu umożliwiającym samodzielną ocenę tych surowców. Proces technologiczny i sposoby mechanicznej obróbki elementów litych i płytowych w produkcji mebli.

Zasady działania i obsługi wszystkich podstawowych oraz specjalistycznych obrabiarek do drewna. Zasady organizacji pracy w dziale obróbki maszynowej. Obiegową dokumentację produkcyjną oraz zasady posługiwania się rysunkiem warsztatowym. Dopuszczalne tolerancje w obróbce elementów meblowych.

Konstrukcje mebli oraz ogólne wymagania standartowe dla poszczególnych kategorii mebli.

**Powinien umieć:**

Oceniać przydatność materiałów i tworzyw drzewnych od obróbki w konfrontacji z warunkami wykonania. Nastawiać i obsługiwać wszystkie obrabiarki podstawowe i specjalistyczne występujące w procesie produkcji mebli. Na podstawie rysunku warsztatowego i warunków wykonania ustalać w zakresie obróbki mechanicznej kolejność operacji dla poszczególnych elementów. Dobierać do obróbki poszczególnych elementów najodpowiedniejsze przeznaczeniowe obrabiarki z zestawu.

Przygotowywać wzorce obróbcze i szablony do seryjnej obróbki elementów. Dokonywać prostej i złożonej obróbki elementów litych i płytowych w tym również z powierzchniami uszlachetnionymi — zgodnie z wymaganiami technologii obróbki tych elementów. Prowadzić proces obróbki zmechanizowanej linii obróbczej elementów meblowych. Sprawdzać prawidłowość obróbki i dokładność wymiarów oraz oceniać jakość obrabianych elementów. Rozdzielać pracę na poszczególne stanowiska robocze ogniwa produkcyjnego w mechanicznej obróbce elementów i nadzorować prawidłowość wykonywania operacji.

## Odpowiada za:

Właściwe zorganizowanie pracy w zespole lub ogniwie mechanicznej obróbki drewna i zgodny z harmonogramem przebieg robót w nadzorowanym ogniwie.

## Przykłady robót:

1. Dokonywanie całkowitej mechanicznej obróbki elementów mebli zerowej sieci wyrobów 6/—/1/
2. Prowadzenie procesu zmechanizowanej linii obróbczej, okleinowanych elementów płytowych składającej się z czopiarki wieloperacyjnej, piły formatowej, przelotowego urządzenia do okleinowania wąskich płaszczyzn i przelotowej wiertarki wielowrzecionowej 6/—/1/
3. Przeprowadzenie warsztatowych prób nad wprowadzeniem nowej technologii obróbki elementów do procesu produkcyjnego 6/—/1/
4. Nadzór odcinkowych procesów mechanicznej obróbki elementów mebli 6/—/1/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 60

### STOLARZ MEBLOWY — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje i gatunki materiałów drzewnych oraz ich cechy. Kleje naturalne i syntetyczne oraz ich zastosowanie. Główne materiały wykończeniowe i ich cechy. Stosowane materiały pomocnicze i okucia meblowe. Działanie i obsługę podstawowych obrabiarek do obróbki drewna. Przybory i narzędzia ręczne oraz proste urządzenia do klejenia i montażu.

Zasady mechanicznej i ręcznej obróbki drewna. Konstrukcje prostych mebli z drewna litego i warunki ich wykonania.

#### Powinien umieć:

Praktycznie rozpoznawać poszczególne rodzaje i gatunki materiałów drzewnych i stosować zgodnie z przeznaczeniem. Przy



gotowywać i właściwie stosować kleje i niezbędne materiały pomocnicze. Nastawiać i obsługiwać podstawowe obrabiarki do obróbki drewna. Sprawdzać przygotowanie i wymieniać narzędzia, regulować nastawienie zależnie od rodzaju wykonywanych operacji. Manipulować, przecinać, rozpiłowywać i przycinać tarcice iglastą i liściastą.

Wyrównywać, strugać, wiercić, frezować i szlifować elementy z drewna litego z zachowaniem dokładności obróbki. Prasować łączyć na klej i wkręty, montować i okuwać meble ogrodowe ławy parkowe. Stosować przyrządy pomocnicze, szablony i sprawdziany.

1. Wykonywanie krzeseł ogrodowych	5/—/—/
2. Wykonywanie stolików ogrodowych	5/—/—/
3. Wykonywanie leżaków ogrodowych	5/—/—/
4. Wykonywanie ław ogrodowych i parkowych	5/—/—/
5. Wykonywanie taboretów dla przedszkolaków	5/—/—/
6. Wykonywanie drabinek dla przedszkolaków	5/—/—/
7. Wykonywanie skrzyń przeznaczonych	5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 61

### STOLARZ MEBLOWY — 6 KAT.

#### Powinien znać:

Właściwości stosowanych w meblarstwie materiałów i tworzyw drzewnych, własności stosowanych klejów oraz cechy jakościowe materiałów pomocniczych. Właściwości podstawowych materiałów wykończeniowych oraz tworzonych przez nie powłok uszlachetniających powierzchnię mebli. Działanie i obsługę obrabiarek występujących w procesie produkcyjnym mebli z wyjątkiem wielooperacyjnych i wielowrzecionowych. Przybory i zmechanizowane narzędzia ręczne oraz mechaniczne urządzenia do klejenia, montażu i okuwania mebli. Metody obróbki elementów mebli, ich montażu i wykańczania. Konstrukcje mebli takich jak: meble internatowe, meble szkolne. Rysunek techniczny warsztatowy i ogólne wymagania dla mebli internatowych i szkolnych.

### Powinien umieć:

Oceniać przydatność materiałów i tworzyw drzewnych i konfrontacji z wymaganiami jakościowymi produkowanych mebli. Nastawiać i obsługiwać obrabiarki występujące w procesie produkcji mebli z wyłączeniem obrabiarek wielowrzecionowych i wielooperacyjnych.

Manipulować, przecinać i przycinać płyty stolarskie wiórowe, paździerzowe i pilśniowe oraz sklejki iglaste i liściaste. Wiercić, frezować, czopować, wczepować i szlifować elementy i materiały z tworzyw drzewnych przy zachowaniu parametrów technologicznych obróbki. Prasować, łączyć elementy na sucho i przy użyciu klejów stosowanych na zimno i na gorąco, montować przy pomocy mechanicznych i ręcznych narzędzi i urządzeń, okuć meble takie jak: meble internatowe, meble szkolne zgodnie z warunkami wykonania. Czytać rysunek warsztatowy i korzystać z dokumentacji technicznej. Sprawdzać jakość wykonania i usuwać usterki oraz wady.

### Przykłady robót:

- |                                       |        |
|---------------------------------------|--------|
| 1. Wykonywanie ławek szkolnych        | 6/—/—/ |
| 2. Wykonywanie stolików szkolnych     | 6/—/—/ |
| 3. Wykonywanie regałów szkolnych      | 6/—/—/ |
| 4. Wykonywanie szaf szkolnych         | 6/—/—/ |
| 5. Wykonywanie szaf internatowych     | 6/—/—/ |
| 6. Wykonywanie stołów laboratoryjnych | 6/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 62

### STOLARZ MEBLOWY — 7 KAT.

#### Powinien znać:

W głównych zarysach kwalifikację rodzajową i wymiarową materiałów i tworzyw drzewnych w stopniu umożliwiającym właściwy dobór przy ustalonych nadmiarach na obróbkę. Cechy spoin klejowych stosowanych w meblarstwie klejów. Wszystkie rodzaje materiałów wykończeniowych i własności tworzonych przez nie powłok uszlachetniających powierzchnię mebli. Skutki stosowania w produkcji niewłaściwych materiałów pomocniczych. Działanie i obsługę wszystkich obrabiarek i urządzeń występujących

w procesie produkcji mebli. Ogólne zasady organizacji pracy przy liniach obróbczych i taśmach montażowych. Technologię wszystkich robót występujących w procesie produkcji mebli oraz dopuszczalne tolerancje w obróbce i pasowaniach.

Konstrukcje wszystkich rodzajów mebli oraz ogólne wymagania standardowe dla poszczególnych kategorii mebli.

#### **Powinien umieć:**

Dobierać, klasyfikować i manipulować potrzebne do wykonania produkowanych mebli materiały i tworzywa drzewne zgodnie z warunkami wykonania.

Nastawiać i obsługiwać wszystkie podstawowe obrabiarki i urządzenia występujące w procesie produkcji mebli z wyłączeniem obrabiarek specjalistycznych, wielooperacyjnych. Manipulować, przycinać i wyrównywać obłogi i okleiny. Dobierać do składowania okleinę pod względem barwy i układu usłojenia. Składać i spajać formatki oklein w układach prostych bocznie i czołowo składanych oraz złożonych, składanych krzywo lub w sposób kombinowany i oszczędnościowy.

Okleinować elementy lite i płytowe. Wiercić, frezować, czopować, wczepować i szlifować elementy okleinowe z zachowaniem wymaganych parametrów technologicznych obróbki. Pasować, łączyć, montować i okuć meble takie jak: meble kuchenne, meble szkieletowe, meble biurowe, meble skrzyniowe, skrzynki teletechniczne zgodnie z warunkami wykonania.

Organizować pracę na stanowisku w zespole lub ogniwie produkcyjnym. Ustalać przyczyny ujawnionych wad i zapobiegać ich powstawaniu.

#### **Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Wykonanie mebli kuchennych   | 7/—/—/ |
| 2. Wykonywanie krzeseł, foteli ( z wyłączeniem części tapicerowanych) | 7/—/—/ |
| 3. Wykonywanie mebli biurowych  | 7/—/—/ |
| 4. Wykonywanie mebli skrzyniowych, okleinowanych                      | 7/—/—/ |
| 5. Wykonywanie skrzynek teletechnicznych                              | 7/—/—/ |
| 6. Wykonywanie mebli do pokoi dziecięcych                             | 7/—/—/ |
| 7. Wykonywanie mebli segmentowych                                     | 7/—/—/ |

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 63  
STOLARZ MONTAŻOWY — 5 KAT.

**Powinien znać:**

Własności drewna i tworzyw drzewnych stosowanych do produkcji mebli. Własność klejów i materiałów stosowanych do wykańczania powierzchni mebli. Wszystkie rodzaje złączy i połączeń meblowych. Metody montowania mebli z elementów i podzespołów. Zasady działania i przepisy obsługi urządzeń montażowych z podgrzewem takim jak: promieniami podczerwonymi, prądami wysokiej częstotliwości. Sposoby oceny jakości zmontowanych i okutych mebli. Rysunek konstrukcyjny roboczy. Ogólne warunki wykonania oraz dopuszczalne tolerancje pasowania wyrobów meblarskich.

**Powinien umieć:**

Samodzielnie wykonywać złożone operacje montażowe, montować korpusy i szkielety lub pasować elementy, podzespoły i zespoły również na taśmie montażowej. Całkowicie montować meble o prostej konstrukcji z powierzchniami wykończonymi w elementach. Okuwać meble tak w stanie niewykończonym jak i wykończonym wszystkimi okuciami stosowanymi w meblarstwie. Usuwać wady powstające przy operacjach montowania i okuwania mebli.

**Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Montowanie korpusów kredensów   | 5/—/—/ |
| 2. Montowanie szkieletów stołów rozsuwanych  | 5/—/—/ |
| 3. Zawieszanie i pasowanie drzwi szafy   | 5/—/—/ |
| 4. Montowanie na taśmie montażowej segmentów mebli kuchennych                          | 5/—/—/ |
| 5. Całkowite montowanie regałów dziecięcych o powierzchniach wykańczanych w elementach | 5/—/—/ |
| 6. Obsadzanie luster   | 5/—/—/ |
| 7. Okuwanie segmentów mebli mieszkaniowych składanych                                  | 5/—/—/ |
| 8. Montowanie krzeseł  | 5/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 64

### STOLARZ MONTAŻOWY — 6 KAT.

#### Powinien znać:

W głównych zarysach kwalifikację rodzajową i wymiarową materiałów i tworzyw drzewnych. Właściwości spoin klejowych w złączach konstrukcyjnych. Wszystkie przybory, narzędzia ręczne i zmechanizowane oraz urządzenia stosowane w meblarstwie do montażu i okuwania. Zasady działania taśm montażowych. Sposoby montowania wyrobów meblowych i przyrządów z pasowaniem, bez pasowania w ściskach i bez ścisków, również na taśmie montażowej. Konstrukcję wszystkich rodzajów mebli oraz ogólne wymagania standardowe dla poszczególnych kategorii mebli. Zasady badań wytrzymałości zmontowanych mebli.

#### Powinien umieć:

Wykonywać operacje związane ze zmontowaniem całych wyrobów o konstrukcji złożonej tak w stanie surowym jak i w stanie wykończonym wraz z pasowaniem i okuwaniem, ręcznie i z pomocą wszelkich urządzeń montażowych. Kierować zespołem ludzi pracujących przy taśmie montażowej. Organizować pracę zespołów ludzi w ogniwach montażowych. Wykrywać i ustalać przyczyny występowania usterek i wad przy montażu i okuwaniu oraz zapobiegać ich powstawaniu.

#### Przykłady robót:

1. Całkowite zmontowanie i okucie szaf kombinowanych 6/—/—/
2. Montowanie i okucie zestawów z segmentów wielofunkcyjnych 6/—/—/
3. Całkowite zmontowanie i okucie kanap 6/—/—/
4. Nadzór odcinkowych procesów montowania i okuwania obudów maszyn do szycia na taśmach montażowych 6/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 65

### STRUGACZ DREWNA — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje elementów drzewnych oraz rodzaje i przeznaczenie struganych elementów i półfabrykatów. Rodzaje strugarek jak:

wyrówniarki i grubościówki, jedno i dwustronne. Przepisy obsługi strugarek. Rodzaje przyrządów pomiarowych i narzędzi pomocniczych.

**Powinien umieć:**

Pomagać przy dobieraniu sprawdzianów, ustawianiu i zamocowywaniu narzędzi skrawających do grubościówek lub wyrówniarek oraz je obsługiwać. Strugać proste fryzy i elementy pod nadzorem. Sprawdzać dokładność obróbki struganych fryzów i elementów.

**Przykłady robót:**

1. Struganie prostych fryzów na strugarce wyrówniarce 3/—/—/
2. Struganie pod nadzorem tarcicy, półfabrykatów i elementów na strugarce grubościowej 3/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 66

**STRUGACZ DREWNA — 4 KAT.**

**Powinien znać:**

Własności i wady materiałów drzewnych. Zasady działania i obsługi strugarek wyrówniarek i grubościowych lub deszczułkarek. Zasady zamocowywania noży lub frezów skrawających. Zasady wyważania noży na wale strugarki. Zasady stosownia przyrządów pomiarowych i sprawdzianów. Wymaganą grubość struganych elementów.

**Powinien umieć:**

Ocenić przydatność elementów do dalszej obróbki. Sprawdzać jakość przygotowania noży lub frezów oraz dobierać i zamocowywać je w strugarkach grubościowych, wyrówniarkach lub deszczułkarkach. Regulować szybkość posuwu i nastawiać stół na żadaną grubość strugania, strugać elementy na wymaganą grubość. Sprawdzać jakość ostruganych fryzów i elementów. Usuwąć drobne usterki w działaniu obsługiwanej obrabiarki. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi i sprawdzianami.

### Przykłady robót:

1. Wyrównanie wąskich płaszczyzn fryzów iglastych przed sklejeniem 4/—/—/
2. Wyrównanie paczki oklein dla uzyskania równości spoin 5/—/—/
3. Struganie na grubość sklejonych fryzów 4/—/—/
4. Struganie prostych elementów na strugarce wielostronnej 4/—/—/
5. Struganie fryzów na deszczółkarce podłużnej 4/—/—/
6. Obróbka czół deszczółek posadzkowych na deszczółkarce poprzecznej 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 67

### STRUGACZ DREWNA — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje i zasady działania wielostronnych strugarek. Rodzaje narzędzi do strugania prostego i profilowego jak: głowice frezowe, frezy nasadzone, noże proste i profilowe. Sposoby zamocowywania narzędzi i ich ostrzenie. Wymagania technologiczne strugania drewna i materiałów drzewnych.

#### Powinien umieć:

Przygotowywać strugarki wielostronne do pracy przez jej uzbrojenie, nastawienie parametrów obróbczych i zabezpieczenie. Wyważać noże na wale strugarki. Strugać materiały drzewne lite i płytowe na dokładny wymiar i wymagany profil.

#### Przykłady robót:

1. Struganie krzywych elementów krzeseł na strugarce łukowej 5/—/—/
2. Wykonywanie piór i wpustów na strugarce wielostronnej 5/—/—/
3. Struganie elementów w szablonach np. ostrokrawężnych nóg krzeseł ukośnie ściętych 5/—/—/
4. Struganie profilowe elementów na strugarce wielostronnej 5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 68

### SUSZARNIOWY — MATERIAŁÓW DRZEWNYCH — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje drewna i materiałów drzewnych oraz rodzaje i wymiary łuszczyki. Rodzaje suszarni: rolkowych, taśmowych, komorowych lub pras oddechowych, sposoby załadowywania suszarni lub prasy oddechowej. Rodzaje przyrządów pomiarowo-kontrolnych.

#### Powinien umieć:

Rozróżniać rodzaje i wymiary łuszczyki, ładować suszarnię lub prasę oddechową. Wyładowywać i układać oraz sortować wysuszoną łuszczykę wg wymiarów bez spowodowania uszkodzeń. Od różniać prawą i lewą stronę łuszczyki. Przygotowywać tarcicę do suszenia z zastosowaniem przekładek.

#### Przykłady robót:

1. Ładowanie mokrych arkuszy łuszczyki do suszarni różnych typów lub prasy oddechowej 2/ 1/—/
2. Układanie łuszczyki w stopy 2/ 1/—/
3. Wyładowywanie suchych sortymentów łuszczyki oraz sortowanie wg rodzaju i jakości 3/—/—/
4. Układanie tarcicy na wózkach suszarnianych 3/—/—/
5. Załadowywanie i rozładowywanie komór suszarnianych 3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 69

### SUSZARNIOWY — MATERIAŁÓW DRZEWNYCH — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki drewna i sortymenty materiałów drzewnych przeznaczonych do suszenia. Ogólne zasady suszenia materiałów drzewnych w suszarni taśmowej, rolkowej, komorowej, kanałowej lub prasie oddechowej. Rodzaje aparatury kontrolno-pomiarowej



suszarni. Wyposażenie i zasady działania suszarni. Sposoby pobierania próbek suszonego materiału. Sposoby ewidencji suszonych materiałów.

**Powinien umieć:**

Rozeznaczać gatunki drewna. Oceniać prawidłowość przygotowania aparatury kontrolno-pomiarowej. Pobierać próbki do określenia wilgotności i jakości suszenia. Utrzymywać parametry procesu suszenia zgodnie z dokumentacją technologiczną tego procesu pod nadzorem. Ewidencjonować ilość wysuszonego materiału.

**Przykłady robót:**

1. Odczytywanie i rejestrowanie wskazań aparatury kontrolno-pomiarowej 4/—/—/
2. Utrzymanie parametrów suszenia wg dokumentacji procesu pod nadzorem 4/—/—/
3. Konserwowanie urządzeń suszarnianych 4/—/—/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 70**

**SUSZARNIOWY MATERIAŁÓW DRZEWNYCH — 5 KAT.**

**Powinien znać:**

Cechy i właściwości drewna iglastego, a w szczególności zmiany zachodzące w drewnie podczas procesu suszenia. Zasady ewidencji i kierowania przebiegiem procesu suszenia — jego analizy i wyciągania na tej podstawie wniosków oraz zapobiegania powstawaniu niewłaściwości w procesie suszenia tarcicy i półfabrykatów z tarcicy iglastej oraz łuszczyki, oklein i obłogów.

**Powinien umieć:**

Kierować i nadzorować pracą zespołu obsługi suszarni, samodzielnie prowadzić proces suszenia łuszczyki oklein, obłogów lub tarcicy iglastej w suszarniach rolkowych, taśmowych, komorowych lub prasach oddechowych. Analizować ewidencję przebiegu procesu suszenia, wyciągać wnioski oraz zapobiegać powstawaniu

wad suszenia, oceniać prawidłowość działania poszczególnych urządzeń suszarni, określać wilgotność suszonego materiału, sporządzać raporty pracy suszarni.

**Odpowiada za:**

Prawidłowy przebieg procesu suszenia, zgodny z ustalonymi reżimami.

**Przykłady robót:**

1. Samodzielne prowadzenie procesu suszenia tarcicy i półfabrykatów z tarcicy iglastej w suszarniach komorowych lub kanałowych 4/—/1/
2. Samodzielne prowadzenie procesu suszenia łuszczyki oklein lub obłogów w suszarniach rolkowych, taśmowych komorowych lub prasach oddechowych 4/—/1/
3. Sporządzanie i analizowanie dokumentacji przebiegu procesu suszenia oraz wyciągania wniosków mających na celu zapobieganie powstawaniu wad suszenia 4/—/1/
4. Ocenianie prawidłowości działania poszczególnych urządzeń suszarni 4/—/1/
5. Określenie wilgotności suszonego materiału wilgotnościomierzem elektrycznym, lub metodą suszarkowo-wagową 4/—/1/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 71  
SUSZARNIOWY MATERIAŁÓW DRZEWNYCH — 6 KAT.**

**Powinien znać:**

Cechy i właściwości drewna liściastego. Zasady ewidencji i kierowania przebiegiem procesu suszenia, jego analizy i wyciągnięcia wniosków oraz zapobiegania powstawaniu niewłaściwości w procesie suszenia tarcicy i półfabrykatów z tarcicy liściastej. Reżimy suszenia tarcicy i półfabrykatów liściastych.

**Powinien umieć:**

Samodzielnie prowadzić proces suszenia tarcicy lub elementów z tarcicy liściastej w suszarniach komorowych i kanałowych.

**Odpowiada za:**

Prawidłowy przebieg procesu suszenia, zgodny z ustalonymi reżimami.

**Przykłady robót:**

1. Samodzielne prowadzenie procesu suszenia tarcicy liściastej 5/—/1/
2. Samodzielne prowadzenie procesu suszenia półfabrykatów dębowych i bukowych do produkcji posadzki 5/—/1/
3. Samodzielne prowadzenie procesu suszenia fryzów dębowych, bukowych lub innych liściastych 5/—/1/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 72  
SZLIFIERZ MATERIAŁÓW DRZEWNYCH — 3 KAT.**

**Powinien znać:**

Rodzaje i gatunki drewna. Rodzaje materiałów drzewnych takich jak: sklejki, płyty stolarskie, płyty pilśniowe i deski podłogowe. Rodzaje papierów i płócien ściernych, a w szczególności rodzaje podłoża, nasypu i granulacji. Zastosowanie tych materiałów ściernych. Przepisy obsługi szlifierek, wałkowych, tarczowych i tych wszystkich, przy których następuje ręczny docisk materiału do tarczy lub taśmy ściernej. Podstawowe przepisy konserwacji tych szlifierek.

**Powinien umieć:**

Dobierać papiery i płótna ścierne w zależności od rodzaju elementów przeznaczonych do szlifowania. Zakładać i umocowywać materiały ścierne. Przygotowywać do pracy i obsługiwać szli-

fierki wałkowe, tarczowe oraz te taśmowe, przy których materiał dociskany jest ręcznie do taśmy. Szlifować elementy lite i płytowe na tych szlifierkach.

#### Przykłady robót:

1. Szlifowanie na szlifierkach tarczowych elementów z drewna litego 3/—/—/
2. Szlifowanie krawędzi, załamywanie krawędzi i nóżek, klocków, listew, podpórek na szlifierkach i ręcznie 3/—/—/
3. Szlifowanie na szlifierkach wałkowych prostych elementów litych, jedno — dwu — trzy lub czterostronnie wąskich i szerokich płaszczyzn takich elementów jak: nogi, cokoły, listwy, elementy szuflad, szczebliny, oskrzynie, łączyny, wzmacniacze 3/—/—/
4. Szlifowanie elementów mebli szkieletowych 3/—/—/

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 73 SZLIFIERZ MATERIAŁÓW DRZEWNYCH — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Wady i własności drewna takie jak: twardość, porowatość, słoistość, wilgotność, pęcznienie. Wymagania jakościowe płyt pilśniowych, przeznaczonych do laminowania czy lakierowania oraz warunki techniczne szlifowanych płyt wiórowych, sklejek, płyt stolarskich i desek podłogowych. Zasadę działania szlifierek jak: jedno i dwutaśmowych z ręcznym i mechanicznym dociskiem, walcowych, szerokotaśmowych oraz rodzaje filcu. Zasady szlifowania drewna i sposób zakładania filcu i papieru ściernego oraz regulacji szlifierki.

#### Powinien umieć:

Szlifować elementy lite i płytowe oklejane obłogami lub podkleinami. Szlifować płytowe materiały drzewne. Przygotowywać szlifierkę do pracy i konserwować ją. Nakładać filce i papier ścierny. Usuwać drobne usterki w działaniu szlifierki. Regulować docisk walców lub taśmy posuwowej. Oceniać jakość szlifowania.

### Przykłady robót:

1. Szlifowanie na szlifierkach walcowych sklejek 4/—/—/
2. Szlifowanie na szlifierkach walcowych płyt stol. 4/—/—/
3. Szlifowanie na szlifierkach walcowych desek podłogowych klejowych 3/ 1/—/
4. Szlifowanie płyt pilśniowych przeznaczonych do laminowania lub lakierowania 4/—/—/
5. Szlifowanie płyt wiórowych 4/—/—/
6. Szlifowanie giętych elementów krzeseł 4/—/—/
7. Szlifowanie elementów płytowych oklejanych podokleiną 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 74 SZLIFIERZ MATERIAŁÓW DRZEWNYCH — 5 KAT.

### Powinien znać:

Rodzaje i gatunki oklein krajowych i zagranicznych oraz własności tych oklein. Przepisy obsługi szlifierek jak: jedno i dwutaśmowych, zwykłych, taśmowej automatycznej, kontaktowej szerokotaśmowej oraz ręcznych szlifierek zmechanizowanych. Metody szlifowania elementów podzespołów.

### Powinien umieć:

Dobierać materiały ściernie w zależności od rodzaju szlifowania elementów okleinowanych. Zakładać i umocowywać papiery i taśmy ściernie. Przygotowywać do pracy i obsługiwać szlifierki taśmowe. Szlifować okleinowane proste i profilowe elementy i podzespoły. Oceniać stopień gładkości szlifowanych powierzchni.

### Przykłady robót:

1. Szlifowanie na szlifierkach taśmowych okleinowanych prostych elementów i podzespołów jak: boki drzwi, półki, czoła szuflad, oskrzynie tapczanowe, fotelowe, płyty stołów, biurek, szczyty łózek 5/—/—/
2. Szlifowanie okleinowanych elementów i podzespołów profilowanych jak: leżyny, nóżki, poręcze, oparcia 5/—/—/

## SZTAPLARZ — 3 KAT.

**Powinien znać:**

Gatunki drewna i materiałów drzewnych. Sortymenty bali, krawędziaków, belek, desek, listew i łat oraz półfabrykatów o wymiarach przekrojów zbliżonych do tych asortymentów oraz sklejek i płyt stolarskich. Rodzaje, typy i konstrukcje sztapli wg instrukcji. Wymagania techniczne przekładek sztaplowych w zależności od rodzajów i wymiarów sztaplowanego materiału. Warunki sztaplowania — podawania, odbierania i układania w sztaple oraz rozbierania sztapli. Zasady prowizorycznego zabezpieczenia sztaplowanych materiałów. Materiały przeznaczone do wykonania dachów sztaplowych. Sposoby wykonania dachów sztaplowych wg instrukcji, sposoby i warunki techniczne wykonania płyt dachowych. Narzędzia pomocnicze.

**Powinien umieć:**

Rozróżniać rodzaje, typy i konstrukcje sztapli. Stosować przekładki sztaplowe zgodnie z wymaganiami technicznymi oraz rozmieszczać je w sztaplach zgodnie z instrukcją. Sztaplować tarcicę i inne materiały tarte wg instrukcji. Prowizorycznie zabezpieczać sztaplowane materiały, wykonywać dachy do zabezpieczenia sztapli zgodnie z wymaganiami technicznymi. Wykonywać płyty dachowe. Posługiwać się przrządami i narzędziami pomocniczymi.

**Przykłady robót:**

1. Sztaplowanie bali, krawędziaków, belek, desek, listew, i łat oraz półfabrykatów oraz rozbieranie sztapli z tymi materiałami tartymi 2/1—/
2. Układanie przekładek sztaplowych przy sztaplowaniu materiałów tartych 2/1—/
3. Prowizoryczne zabezpieczenie sztaplowanych materiałów 2/1—/

- |   |        |
|---|--------|
| 4. Wykonywanie dachów nad sztaplowanymi materiałami                 | 2/1/—/ |
| 5. Wykonywanie płyt dachowych                                       | 2/1/—/ |
| 6. Sztaplowanie sklejek lub płyt stolarskich w różnego typu sztaple | 2/1/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 76

### SZTAPLARZ — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Własności tartych materiałów drzewnych przeznaczonych do sezonowania na wolnym powietrzu. Budowę i działanie sztaplerki, w stopniu zapewniającym prawidłową obsługę. Warunki przetaczania i przygotowania sztaplerki do pracy. Wymagania obsługi i nadzoru pracy sztaplerki oraz zasady oceny prawidłowości jej pracy. Wymogi stawiane składowiskom tarcicy na wolnym powietrzu.

#### Powinien umieć:

Przygotowywać miejsca do układania stosów tarcicy. Przetaczać i przygotowywać sztaplerkę. Podawać przy jej użyciu materiały na sztapel. Oceniać prawidłowość pracy sztaplerki i usuwać drobne usterki. Układać w sztaple cienkie sortymenty tarcicy liściastej. Układać w stosy łąty z drewna liściastego.

#### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Przetaczanie i przygotowanie sztaplerki do pracy         | 3/1/—/ |
| 2. Obsługiwanie i nadzorowanie w czasie ruchu sztaplerki    | 3/1/—/ |
| 3. Podawanie na zbieraki materiałów tartych do sztaplowania | 3/1/—/ |
| 4. Układanie łąt bukowych w stosy                           | 3/1/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 77

### SZWACZ TAPICERSKI — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje materiałów na pokrycia wewnętrzne jak: płótna workowe i białe, płótna materacowe. Rodzaje maszyn krawieckich do szycia o napędzie nożnym i elektrycznym. Rodzaje narzędzi i przyborów do szycia. Podstawowe rodzaje ściegów do zszywania materiałów.

#### Powinien umieć:

Zszywać przygotowane elementy z płócien wyznaczonym ściegiem. Nastawiać maszynę na żądany ścieg, zmieniać igłę, czółenka, zakładać nici.

#### Przykłady robót:

1. Szycie pokrowców na poduszki materacowe zwykłe i klinowe 3/—/—/
2. Szycie zestawów workowych 3/—/—/
3. Szycie płótna białego na określone pokrowce 3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 78

### SZWACZ TAPICERSKI — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje i własności materiałów na pokrycie zewnętrzne dekoracyjne jak: tkaniny wełniane, bawełniane, jedwabne. Zasady działania i obsługi maszyn krawieckich do szycia o napędzie ręcznym, nożnym i elektrycznym. Rodzaje narzędzi wymiennych do maszyn. Wszystkie rodzaje ściegów stosowanych przy zszywaniu materiałów pokrowcowych.

#### Powinien umieć:

Zastosować właściwe ściegi, nici i technikę szycia do wymagań określonego materiału i przeznaczenia w meblu. Zszywać



z przygotowanych elementów pokrowce, łączyć za pomocą szycia dwa lub więcej elementów tworzących pokrycie meblowe np. siedzisk z bokami. Łączyć ze sobą materiały o różnych parametrach technicznych np. materiał pokryciowy z listówkami płóciennymi. Nastawiać maszynę, zmieniać igłę, czółenka, zakładać nici. Smarować maszynę.

#### Przykłady robót:

1. Zszywanie elementów pokryć z tkanin dekoracyjnych na siedziskach, oparcia i poręczach 4/—/—/
2. Odszywanie wpustek (kiedry) w materiale bezpośrednim i wyplatany (sznurek, taśma) 4/—/—/
3. Przyszywanie elementów dekoracyjnych jak taśmy i sznury meblowe, guziki, rozety 4/—/—/
4. Szycie pokrowców na kliny i wałki z tkanin dekoracyjnych 4/—/—/

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 79

#### TAPICER MEBLOWY — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje materiałów stosowanych na podłoże tapicerskie oraz warstwę sprężynującą jak: pasy tapicerskie, pasy i linki gumowe, taśmy i drut stalowy, sprężyny, płaskie, sklejkę, płytke pilśniową, sprężyny jedno i dwulejowe, formatki sprężynowe, siatki do łóżek. Rodzaje tkanin do pokrywania sprężyn i materiały pomocnicze jak: szpagaty, nici, skoble, zszywki meblowe, wkrety, kleje. Rodzaje narzędzi jak: naprężacze pasów, młotki, obcegi, igły, nożyczki. Podstawowe zasady formowania warstwy sprężynującej i rozmieszczenia sprężyn w zależności od wyrobu miejsca w wyrobie.

#### Powinien umieć:

Rozmieszczać materiał na podłoże tapicerskie. Przymocowywać materiał na podłoże tapicerskie określone techniką do części konstrukcyjnej mebla przez przybicie, przyklejenie. Dobierać, regu-

lować, ustawiać i zamocowywać sprężyny i formatki sprężynowe przez przybicie lub przyszycie. Wiązać i sznurować sprężyny na sposób francuski i niemiecki we wszystkich częściach tapicerowanych mebli, siedziskach, oparciach i poręczach. Pokrywać usprężynowanie tkaniną workową. Posługiwać się narzędziami i przyborami.

### Przykłady robót:

1. Rozmieszczenie i przymocowanie pasów tapicerskich do ramy tapczanowej 3/—/—/
2. Rozmieszczenie i przymocowanie pasów do ramy fotela 3/—/—/
3. Przymocowanie sklejki, płyty pilśniowej do ramy krzeseł 3/—/—/
4. Rozmieszczenie i przymocowanie drutu, taśmy stalowej do ramy krzeseł lub fotela 3/—/—/
5. Mocowanie na ramach formatek sprężynowych typu „szlarafia” i pokrywanie płótnem 3/—/—/
6. Mocowanie, wiązanie i sznurowanie sprężyn i pokrywanie płótnem, na oparciach i poręczach 4/—/—/
7. Przymocowywanie formatek koszyczkowych przy krzesłach 3/—/—/
8. Przymocowywanie sprężyn płaskich wężykowatych do ram foteli
9. Ustawianie, mocowanie, wiązanie i sznurowanie sprężyn poduchy tapczanowej 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 80

### TAPICER MEBLOWY — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje i własności materiałów wyściółkowych jak: trawy morskiej, słomy lnianej, słomicy, pakul, waty tapicerskiej, włosia szczeciny, piór, kotoniny, włókna przemysłowego, formatki szczecinowej i maty tapicerskiej. Rodzaje tkanin na pokrycie wewnętrzne jak: płótna workowe, rzadkie i gęste, płótna białe i materacowe, kleje do łączenia tworzyw gąbczastych. Narzędzia do

szycia, jak: igły proste, obłączki, dwukońcówki. Rodzaje ściągów stosowanych przy wypracowywaniu fasonu jak: proste, stębnowane, drabinkowe. Technikę zszywania narożników w fasonie.

### **Powinien umieć:**

Wykonać fason we wszystkich rodzajach i częściach mebli przez rozmieszczenie i formowanie materiału wyściółkowego na podłożu bezsprężynowym i sprężynowym, pokrywanie tkaniną, zamocowanie tkanin do ram, przepikowanie, odszycie krawędzi, garniowanie. Łączyć tworzywa gąbczaste przy pomocy kleju i formować fason. Wypracować wyściełanie uzupełniające, pokrywać je płótnem, przesyć, przepikować. Przymocowywać przebitkę pyłochłonną, Posługiwać się narzędziami do przybijania i szycia.

### **Przykłady robót:**

1. Wypracowanie wyściełanie zasadniczego na sprężynach (fason) przy poduchach tapczanowych 4/—/—/
2. Wyprasowanie wyściełania zasadniczego na sprężynach przy siedziskach i poręczach foteli i kanap 4/—/—/
3. Wypracowanie wyściełania zasadniczego na podłożu bezsprężynowym przy krzesłach 4/—/—/
4. Wypracowanie rombów, kwadratów w wyściełaniu uzupełniającym 5/—/—/
5. Wypracowanie dwustronne wyściełania zasadniczego przy oddzielnych poduchach na sprężynach 4/—/—/
6. Wykonanie blendy na tekturze, sklejce lub płycie pilśniowej 4/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 81**

### **TAPICER MEBLOWY — 5 KAT.**

### **Powinien znać:**

Rodzaje i własności materiałów porkyciowych dekoracyjnych jak: pluszy, rypsów wełnianych i bawełnianych, samodziałów, jedwabi, atlasów, gobelin. Rodzaje i własności materiałów deko-

racyjnych jak: sznury, taśmy, guziki, rozety. Rodzaje ściegów jak: okrętkowy, kryty, krzyżowy, stebnowany.

### **Powinien umieć:**

Pokryć tkaninę dekoracyjną poduchy na ramach i oddzielnie poduchy przez przybicie, przeszycie, pikowanie. Wypracować podział na powierzchniach jak: romby, kwadraty. Wypracować bodon całkowite i dzielone. Wypracować borle i borleżki. Odszywać wypstki (kiedry) na krawędziach. Pokrywać kliny i wałki.

### **Przykłady robót:**

1. Pokrywanie tkaniną poduch tapczanowych dzielonych na kwadraty 5/—/—/
2. Pokrywanie tkaniną siedziska oparcia i poręczy fotela 5/—/—/
3. Pokrywanie tkaniną kompletu oddzielonych poduch na kanapę 5/—/—/
4. Pokrywanie tkaniną siedziska i oparcia krzesel 5/—/—/
5. Obszywanie sznurem dekoracyjnym poduchy tapczanowej 5/—/—/
6. Wypracowanie bodna dzielonego przy poduchach tapczanowych 5/—/—/
7. Rozmieszczenie i przyszywanie guzików dekoracyjnych do poduch kanap i foteli 5/—/—/
8. Pikowanie poduch dzielonych do kanap 5/—/—/
9. Wykonanie wałków lub klinów do kanap i tapczanów 5/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 82**

### **TAPICER MEBLOWY — 6 KAT.**

### **Powinien znać:**

Rodzaje własności wszystkich materiałów i półfabrykatów tapicerskich. Zasady działania maszyn do szycia oraz narzędzi maszyn i urządzeń tapicerskich. Rodzaje wykończenia powierzchni szkieletowych i sposoby okuwania mebli tapicerowanych. Rodzaje noży do cięcia skóry oraz zasady działania maszyn rymarskich do szycia skóry.

## Powinien umieć:

Rozpoznawać wady materiałów i półfabrykatów tapicerskich. Stosować materiały i półfabrykaty zgodnie z ich własnościami i przeznaczeniem. Obsługiwać maszyny do szycia, maszyny i urządzenia tapicerskie, oraz narzędzia i maszyny rymarskie do cięcia i szycia skóry. Sprawdzać przygotowanie szkieletów i ram mebli przeznaczonych do tapicerowania. Samodzielnie wykonywać całość prac tapicerskich (od podłoża do pokrycia dekoracyjnego) a mianowicie zakładać i mocować pasy tapicerskie na ramach, ustawiać i mocować sprężyny lub formatki sprężynowe przerywanego plecenia, wiązać i sznurować sprężyny, pokrywać usprężynowanie tkaniną workową, rozkładać i formować materiał wyściółkowy, przykrywać tkaniną, przepikować, garnirować, odszywać krawędzie, wypracowywać wyściełanie uzupełniające, pokrywać tkaniną pokryciową dekoracyjną. Przygotowywać skórę oraz pokrywać nią części tapicerowane poprzez przeszycie, przybicie i wykańczanie dekoracyjne. Czytać rysunek warsztatowy i korzystać praktycznie z dokumentacji technicznej. Sprawdzać jakość wykonania i usuwać usterki oraz wady. Organizować prace zespołu pracowników w ogniwach tapicerskich.

## Przykłady robót:

1. Wytapicerowanie krzeseł z tapicerką na podłożu twardej związaną ze szkieletem 6/—/—/
2. Wyklejanie mebli sukniem 6/—/—/
3. Wytapicerowanie foteli z tapicerką na podłożu sprężynowym, związaną ze szkieletem 6/—/—/
4. Wykonanie luźno nakładanych poduch tapicerskich do foteli i kanap 6/—/—/
5. Tapicerowanie foteli metodą wklejania piankami polimietanowymi 6/—/—/
6. Tapicerowanie rozkładanych kanap-łóżek 6/—/—/
7. Składanie wykrojów ze skór naturalnych i sztucznych w wymagane formaty 6/—/—/
8. Pokrywanie mebli specjalnymi skórami naturalnymi lub sztucznymi 6/—/—/

9. Tapicerowanie krzeseł, foteli, kanap o konstrukcji metalowej 6/—/—/
10. Nadzór nad zespołem robotników przy ręcznym procesie tapicerowania lub nad odcinkowymi liniami zmechanizowanego procesu tapicerowania 6/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 83

### TAPICER MEBLOWY — 7 KAT.

#### Powinien znać:

Zasady manipulacji i skrawania wszystkich materiałów i półfabrykatów tapicerskich oraz wymagania jakościowe mebli tapicerowanych. Rodzaje drewna oraz tworzyw drzewnych, ich właściwości i wady oraz wpływ na trwałość i jakość szkieletów i ram mebli tapicerowanych. Zasady wzorcowania i modelowania wyrobów tapicerskich oraz zasady tapicerowania wnętrza.

#### Powinien umieć:

Dobierać, klasyfikować, manipulować i skrawać wszystkie materiały i półfabrykaty tapicerskie zgodnie z warunkami wykonania. Tapicerować meble dekoracyjne i wyściełająco. Wykonywać tapicerkę wyściełającą na podłożu twardym i sprężynującym. Stosować stosownie do potrzeb i wymagań odpowiednią technologię tapicerowania mebli. np. przez nakładanie na warstwę sprężynującą warstwy wyściełającej tradycyjnej (trawa morska) lub uszlachetniającej (formatki szczecinowe, lateksowe i inne) albo przez nakładanie na warstwę sprężynującą kołderek szkieletów mebli tworzywami gąbczastymi albo innym przyjętymi metodami technologicznymi. Tapicerować wnętrza wg dostarczonej dokumentacji. Wykonywać wzorce i modele (w zakresie wykonania tapicerki) tapicerowanych mebli skrzyniowych i szkieletowych. Przygotowywać szablony i sprawdziany do seryjnej produkcji tapicerskiej. Ustalać przyczyny ujawnionych wad wykonania i zapobiegać ich powstawaniu.

## Odpowiada za:

Wykonanie powierzonych prac tapicerskich zgodnie z dokumentacją i wymaganiami jakościowymi.

## Przykłady robót:

1. Wykonywanie modeli nowych typów mebli do produkcji seryjnej na podstawie dokumentacji 6/—/1/
2. Samodzielne modelowanie mebli tapicerskich specjalnych 7/—/—/
3. Wykonywanie całości prac tapicerskich mebli artystycznych 6/—/1/
4. Tapicerowanie mebli o skomplikowanych kształtach części tapicerowanych 6/—/1/
5. Tapicerowanie wnętrz pomieszczeń o przeznaczeniu specjalnym 6/—/1/
6. Przeprowadzanie prób w zakresie stosowania nowych materiałów tapicerskich i wypracowania nowych technologii tapicerowania 6/—/1/
7. Nadzór nad całością mechanicznego lub ręcznego procesu tapicerowania 6/—/1/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 84

### TOKARZ W DREWNI — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje drewna. Rodzaje tokarek zwykłych do drewna oraz urządzeń pomocniczych występujących przy tych tokarkach. Rodzaje noży tokarskich. Sposoby toczenia elementów prostych. Narzędzia pomocnicze. Przybory sprawdzające prawidłowość wykonania elementów toczonech.

#### Powinien umieć:

Sprawdzać przydatność półfabrykatów przeznaczonych do toczenia. Posługiwać się określonymi nożami do toczenia na tokarce zwykłej — kłowej bezsuportowej. Posługiwać się przyborami sprawdzającymi wykonanie określonego kształtu. Konserwować tokarkę zwykłą — kłową bezsuportową.

### Przykłady robót:

1. Sprawdzanie półfabrykatów drzewnych przeznaczonych do toczenia 3/—/—/
2. Toczenie elementów meblowych i kołodziejskich o prostych profilach na tokarkach zwykłych 3/—/—/
3. Toczenie pod nadzorem różnych elementów drzewnych i galanterii o prostych profilach 3/—/—/
4. Konserwowanie tokarki i usuwanie drobnych usterek 3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 85

### TOKARZ W DREWNI — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Własności i wady drewna oraz ich wpływ na jakość toczonego elementu. Zasady działania i przepisy obsługi tokarek zwykłych — kłowych i kłowo-czołowych suportowych z posuwem ręcznym i zmechanizowanym oraz właściwości noży używanych do tych tokarek. Zasady toczenia elementów o profilach prostych i złożonych z różnych gatunków drewna. Przyrządy pomiarowe i sprawdziany.

#### Powinien umieć:

Oceniać przydatność półfabrykatów przeznaczonych do toczenia elementów o profilach prostych i złożonych. Dobierać odpowiednie noże w zależności od profilu toczonego elementu oraz zamocowywać je i wymieniać. Toczyć wg wzorca elementy o profilach prostych i złożonych. Usuwać drobne uszkodzenia w działaniu tokarek zwykłych i suportowych. Sprawdzać wymiary i kształt toczonego elementu. Konserwować tokarki zwykłe i suportowe.

### Przykłady robót:

1. Przygotowanie do pracy tokarki oraz dobieranie i sprawdzanie noży 4/—/—/
2. Toczenie ręczne elementów mebli o różnych profilach złożonych jak — nogi do krzeseł, stolików, szaf i innych wyrobów 4/—/—/



3. Toczenie na tokarce zwykłej — profilowej elementów meblowych kołodziejskich i innych wyrobów drewnianych 4/—/—/
4. Toczenie elementów mebli giętych i różnej galanterii drzewnej na tokarkach profilowych i drażkarkach z zachowaniem wymaganej średnicy wg rysunku lub wzorca 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 86

### TOKARZ W DREWNI — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Przepisy obsługi oraz zasady działania tokarek półautomatycznych i automatycznych do drobnych elementów. Rodzaje i własności noży stosowanych do toczenia drewna. Zasady toczenia elementów i wyrobów na w/w tokarkach. Rysunek konstrukcyjny warsztatowy. Ogólne warunki wykonania elementów i wyrobów toczonech oraz dopuszczalne tolerancje obróbki.

#### Powinien umieć:

Przygotowywać do pracy tokarki półautomatyczne i automatyczne. Toczyć elementy i wyroby o różnych profilach na w/w tokarkach. Usuwać drobne usterki w działaniu tych tokarek powstające przy toczeniu. Oceniać stopień gładkości i jakości toczonech elementów.

#### Przykłady robót:

1. Toczenie ręczne o skomplikowanych profilach elementów mebli giętych i stolarskich do wieszaków stojących giętych, krzeseł różnych typów, stolików oraz kompletów meblowych wg rysunku warsztatowego lub wzorca 5/—/—/
2. Toczenie różnych wyrobów galanterii drzewnej i elementów meblowych na tokarce wielooperacyjnej 5/—/—/

- |   |        |
|---|--------|
| 3. Toczenie elementów meblowych na tokarce półautomatycznej lub automatycznej | 5/—/—/ |
| 4. Sprawdzanie stopnia gładkości i wymiarów toczonych elementów               | 5/—/—/ |

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 87  
TRASER MATERIAŁÓW DRZEWNYCH — 4 KAT.

**Powinien znać:**

Wady drewna, materiałów drzewnych — tartych, sklejek i płyt i ich wpływ na jakość pozyskiwanych elementów i półfabrykatów. Sposoby eliminowania wad drewna z uwzględnieniem właściwej wydajności materiałowej. Warunki techniczne trasowanych elementów i półfabrykatów. Sposoby wyznaczania miejsc i kierunków cięcia z zachowaniem dopuszczalnych nadmiarów na obróbkę. Przyrządy pomiarowe i narzędzia pomocnicze.

**Powinien umieć:**

Rozróżniać gatunki materiałów drzewnych — tarcicy, sklejek i płyt. Trasować materiały drzewne na elementy i półfabrykaty zgodnie z obowiązującymi warunkami technicznymi. Posługiwać się narzędziami pomiarowymi.

4

**Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Trasowanie materiałów drzewnych na elementy i półfabrykaty mebli   | 4/—/—/ |
| 2. Trasowanie materiałów drzewnych na półfabrykaty galanterii drzewnej  | 4/—/—/ |
| 3. Trasowanie i przycinanie tarcicy z przeznaczeniem na fryzy i inne elementy przeznaczeniowe                               | 4/—/—/ |
| 4. Przycinanie materiałów drzewnych — tarcicy, sklejek, i płyt uprzednio wysortowanych na określone elementy i półfabrykaty | 4/—/—/ |

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 88  
TRASER MATERIAŁÓW DRZEWNYCH — 5 KAT.

**Powinien znać:**

Rodzaje, własności i wady materiałów drewnych przeznaczonych do trasowania oraz ich wpływ na jakość elementów i półfabrykatów. Zasady eliminowania wad oraz sposoby manipulacji tarcicy z uwzględnieniem racjonalnego jej wykorzystania i przeznaczenia. Sposoby posługiwania się modelami i wzorcami.

**Powinien znać:**

Eliminować wady tarcicy przy rysowaniu kształtu elementów i półfabrykatów oraz wyznaczać miejsca cięć. Uzyskiwać maksymalną wydajność materiałową przy zachowaniu warunków technicznych trasowanych materiałów drewnych. Posługiwać się modelami i wzorcami. Sprawdzać prawidłowość rysowanych kształtów. Sprawdzać zgodność wymiarów trasowanych elementów i półfabrykatów z ustaloną specyfikacją wymiarową.

**Odpowiada za:**

Właściwą wydajność materiałową i straty powstałe w wyniku złego trasowania lub wyznaczania miejsc cięcia oraz jakość wyciętych elementów.

**Przykłady robót:**

1. Sprawdzenie przydatności materiałów drewnych przeznaczonych do trasowania 4/—/1/
2. Wyznaczanie miejsc i kierunków cięć na elementy i półfabrykaty mebli, wyrobów galanterii drzewnej fryzów i innych półfabrykatów przeznaczeniowych 4/—/1/
3. Sprawdzenie wymiarów i ilości poszczególnych elementów i półfabrykatów z ustaloną specyfikacją wymiarową i jakościową 4/—/1/
4. Trasowanie i wycinanie wg szablonów i wzorników różnych elementów z materiałów drewnych tartych sklejek i płyt 4/—/1/

**Powinien znać:**

Zasady trasowania tarcicy iglastej i liściastej oraz sklejek i płyt. Dopuszczalne nadmiary dla trasowania materiałów. Znaki umowne dla oznaczania przeznaczenia przyciętej tarcicy i płyt i sklejek na poszczególne elementy wyrobów. Specyfikację elementów produkowanych wyrobów. Wymogi jakościowe asortymentów drzewnych materiałów tartych. Wpływ wad wrodzonych i nabytych drzewnych materiałów tartych na dalszy proces technologiczny. Zasady działania obrabiarek jak: tarczówki wahadłowe, ramieniowe i wysięgowe. Warunki techniczne trasowanych elementów lub półfabrykatów. Wymogi jakościowe produkowanych wyrobów.

**Powinien umieć:**

Przygotować obrabiarki do cięcia elementów o ustalonych wymiarach. Sprawdzać przygotowanie obrabiarek i narzędzi do pracy. Zakładać i umocowywać piły tarczowe w obrabiarkach. Usuwać drobne usterki w działaniu obsługiwanych obrabiarek. Wyznaczać miejsca i kierunki cięć tarcicy. Oznaczać umownymi znakami części tarcicy przeznaczonej na określone elementy. Czytać rysunki wykonawcze i posługiwać się modelami. Właściwie posługiwać się obrabiarkami przy przecinaniu tych materiałów. Ustalać przydatność dysponowanych materiałów drzewnych przeznaczonych do produkcji określonych elementów wyrobów. Eliminować wady tych materiałów przy rysowaniu kształtu elementów, wyznaczeniu miejsc przecięcia i przecinania z zachowaniem maksymalnej wydajności materiałowej. Oceniać przycięte materiały pod względem ich jakości i przydatności. Posługiwać się przyrządami kontrolno-pomiarowymi.

**Odpowiada za:**

Właściwą wydajność materiałową i straty powstałe w wyniku: złego trasowania i przycięcia materiałów drzewnych oraz za jakość pozyskanych elementów.

## Przykłady robót:

1. Wyznaczanie miejsc poprzecznego i podłużnego oraz oznaczenie umownymi znakami części tarcicy sklejek i płyt przeznaczonych na określone elementy 5/—/1/
2. Rysowanie wg wzorów i szablonów na tarcicy sklejec i płytach różnych kształtów elementy do wycięcia 5/—/1/
3. Poprzeczne przerzynanie tarcicy na wahadłowce na elementy wg przeznaczenia 5/—/1/
4. Przerywanie tarcicy na tarczówkach przegubowych 5/—/1/
5. Przerywanie tarcicy na tarczówce ramieniowej lub wysięgnikowej na różne elementy wg przeznaczenia 5/—/1/
6. Wycinanie na różnych piłach elementów z płyt i sklejek 5/—/1/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 90

### TRASER OKLEIN — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje — gatunki, cechy i wady oklein stosowanych do produkcji mebli, szczegółowo a także właściwości tych oklein. Przyrządy i narzędzia do manipulowania i trasowania oklein. Przepisy obsługi i zasady działania obrabiarek i urządzeń do przykrawania oklein jak: piła taśmowa, piła tarczowa — brzegownica, gilotyna. Układy i wzory złożenia formatek z oklein. Szczegółowe zasady manipulacji i trasowania oklein z uwzględnieniem racjonalnego ich wykorzystania — przeznaczonych do okleinowania wyrobów produkowanych seryjnie. Szczegółowe zasady i sposoby przeprowadzania manipulacji i trasowania oklein o usłojeniu prążkowym i wzorzystym dla prostych ukadów formatek w wzorach bocznie i czołowo składanych. Zasady przykrawania oklein na gilotynach. Znaki umowne do oznaczania miejsc przecięć i przeznaczenia oklein. Rysunek konstrukcyjny roboczy. Ogólne warunki wykonania wyrobów meblarskich.

## Powinien umieć:

Rozróżniać rodzaje, gatunki, cechy i wady oklein. Przygotowywać okleinę do manipulowania, trasowania i przykrawania. Manipulować i trasować (z zaznaczeniem miejsc przecięć i przeznaczenia) okleinę krajową wzorzystą przeznaczoną na proste układy wzorów składanych bocznie i czołowo. Manipulować i trasować okleinę importowaną o usłojeniu prążkowym dla prostych układów wzorów bocznie składanych. Przykrawać w.w. okleinę wg wyznaczonych linii na piłach taśmowych i brzegownicach, lub na nożycach względnie gilotynach. Odkładać przycięte wiązki oklein na regałach wg wymiarów i przeznaczenia, względnie na wózkach. Pomagać przy wymianie noży u gilotyn. Sprawdzać przygotowanie obrabiarek do pracy. Dobierać szablony i wzorce. Usuwać usterki i wady trasowania i przykrawania oklein.

## Odpowiada za:

Spowodowane straty powstałe w wyniku złego wytrasowania i przycięcia oklein, za przekroczenie wskaźnika wydajności materiału.

## Przykłady robót:

1. Manipulowanie, trasowanie i przykrawanie wiązek oklein przeznaczonych na mormatki podokleiny elementów meblowych 4/—/1/
2. Dobieranie, manipulowanie i trasowanie wzorzystych oklein krajowych dla prostych układów formatek o wzorach bocznie i czołowo składanych 4/—/1/
3. Manipulowanie i trasowanie oklein importowanych o usłojeniu prążkowym dla prostych układów formatek o wzorach bocznie składanych 4/—/1/
4. Przycinanie na gilotynie wzorzystych oklein krajowych 4/—/1/
5. Manipulowanie i trasowanie wszystkich oklein krajowych przeznaczonych do okleinowania kompletów stolowych 4/—/1/

## TRASER OKLEIN — 6 KAT.

**Powinien znać:**

Klasyfikację rodzajową i wymiarową oklein krajowych i importowanych. Szczegółowe zasady manipulacji i trasowania oklein przeznaczonych dla wyrobów produkowanych w małych seriach. Szczegółowe zasady i sposoby przeprowadzania manipulacji i trasowania oklein o usłojeniu wzorzystym dla złożonych układów (formatki o wzorach składanych krzyżowo).

Rodzaje konstrukcji wyrobów meblarskich. Ogólne wymagania standardowe dla poszczególnych kategorii mebli. Zasady konserwacji, przechowywania i składowania oklein.

**Powinien umieć:**

Sprawdzać wilgotność oklein. Manipulować i trasować okleinę krajową wzorzystą i importowaną wzorzystą przeznaczoną na układy proste i złożone o wzorach składanych bocznie, czołowo i krzyżowo. Przykrawać w/w okleinę. Wykrawać i ustalać przyczyny występowania usterek i wad przy trasowaniu i przykrawaniu oraz zapobiegać ich powstawaniu.

**Odpowiada za:**

Spowodowane straty powstałe w wyniku złego wytrasowania i przycięcia okleiny oraz przekroczenia wskaźnika wydajności materiału.

**Przykłady robót:**

1. Manipulowanie i trasowanie oklein krajowych bardzo wzorzystych dla złożonych układów formatek o wzorach składanych czołowo lub krzyżowo 5/—/1/
2. Manipulowanie i trasowanie oklein importowanych wzorzystych przeznaczonych na układy proste lub złożone składanych bocznie lub czołowo lub krzyżowo 5/—/1/
3. Przycinanie na gilotynie wzorzystych oklein importowanych 5/—/1/

4. Manipulowanie, trasowanie i przycinanie oklein importowanych, egzotycznych, wzorzystych, przeznaczonych na formatki do okleinowania mebli stylowych lub artystycznych

5/—/1/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 92  
WYKRAWACZ MATERIAŁÓW TAPICERSKICH — 3 KAT.

**Powinien znać:**

Rodzaje materiałów tapicerskich i półfabrykatów takich jak: maty tapicerskie, pasy tapicerskie, sznury, płótna, formatki szczecinowe i gąbczaste. Podstawowe narzędzia do krojenia ręczne i zmechanizowane takie jak: nożyce, noże, nożyce elektryczne. Zasady przygotowania miejsca lub stanowiska roboczego do pracy. Proste przybory kontrolno-pomiarowe jak: miara centymetrowa, cyrkiel, szablon, sprawdzian.

**Powinien umieć:**

Podawać wg wskazań materiały tapicerskie na stół manipulacyjny. Odbierać i układać na regałach wymanipulowane formatki materiałów tapicerskich. Posługiwać się prostymi przyborami kontrolno-pomiarowymi a w szczególności szablonem — sprawdzianem.

**Przykłady robót:**

1. Pomaganie przy manipulacji przycinaniu mat tapicerskich formatek szczecinowych lub gąbczastych 3/—/—/
2. Pomaganie przy manipulacji i wykrawaniu płócien, tekstylnych materiałów pokryciowych, skór lub ich imitacji 3/—/—/



## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA N 93

### WYKRAWACZ MATERIAŁÓW TAPICERSKICH — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Wady, własności i przeznaczenie oraz zasady stosowania materiałów i półfabrykatów tapicerskich takich jak: sznury, pasy i maty tapicerskie. Typy i zastosowanie narzędzi ręcznych zmechanizowanych do skrawania materiałów i półfabrykatów tapicerskich. Sposoby kontrolowania zgodności wymiarów przykrawanych materiałów ze specyfikacją wymiarową.

#### Powinien umieć:

Przygotowywać do manipulacji, wymierzać i przykrawać takie materiały jak: sznury, pasy maty tapicerskie, włókninę przesywaną. Posługiwać się narzędziami skrawającymi zarówno ręcznymi jak i zmechanizowanymi. Wymieniać narzędzia tnące w narzędziach zmechanizowanych.

Sprawdzać, zgodność wymiarów przykrawanych materiałów, z ustaloną specyfikacją wymiarową.

#### Odpowiada za:

Spowodowanie zniszczenia źle przyciętych materiałów tapicerskich oraz za przekroczenie wskaźnika wydajności przykrawanych materiałów tapicerskich.

#### Przykłady robót:

1. Przykrawanie sznurów, pasów tapicerskich na krzesła, fotele, tapczany, kanapy 3/—/1/
2. Przykrawanie mat tapicerskich na kanapy i tapczany 3/—/1/
3. Wykrawanie z płyt lateksowo-szczecinowych elementów formatek na kanapy i tapczany 3/—/1/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 94

### WYKRAWACZ MATERIAŁÓW TAPICERSKICH — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje, własności, wady i przeznaczenia materiałów i półfabrykatów tapicerskich takich jak: płyty lateksowo-szczecinowe,

plyty z pianek lateksowych, płyty z pianek poliuretanowych. Zasady działania ręcznych zmechanizowanych narzędzi do skrawania materiałów gąbczastych. Rodzaje zasady działania i obsługi urządzeń stacjonarnych do skrawania materiałów tapicerskich.

Zasady skrawania materiałów gąbczastych. Wymagania jakościowe wykrawanych formatek.

### **Powinien umieć:**

Dobierać wg specyfikacji wzory i wykroje. Nastawiać urządzenia do skrawania materiałów tapicerskich. Wymieniać narzędzia tnące. Manipulować i przykrawać z półfabrykatów tapicerskich proste i profilowe formatki przeznaczone na części tapicerowane mebli. Eliminować przy manipulacji niedopuszczalne wady materiałów. Sprawdzać i oceniać wykrawane formatki pod względem jakościowym zgodnie z przeznaczeniem.

### **Odpowiada za:**

Spowodowanie zniszczenia źle przyciętych materiałów tapicerskich oraz za przekroczenie wskaźnika wydajności przykrawanych materiałów tapicerskich.

### **Przykłady robót:**

1. Wykrawanie z płyt z pianek lateksowych lub poliuretanowych formatek przeznaczeniowych prostych i profilowych na siedziska i oparcia krzeseł, foteli 4/—/1/
2. Wykrawanie płyt z bloków piankowych poliuretanowych 4/—/1/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 95**

### **WYKRAWACZ MATERIAŁÓW TAPICERSKICH — 6 KAT.**

### **Powinien znać:**

Przeznaczenie i właściwości materiałów tapicerskich takich jak: płótna workowe, materacowe i białe, tkaniny pokryciowe wełniane, bawełniane i z włókien sztucznych, laminaty, skóry i ich

imitacje. Zasady manipulacji i skrawania wymienionych materiałów tapicerskich. Dopuszczalne nadmiary przykrawianych formatów przeznaczeniowych. Wymagania jakościowe produkowanych mebli tapicerskich.

#### **Powinien umieć:**

Przygotować wg dokumentacji konstrukcyjnej wzory, wykroje lub szablony, obliczać dopuszczalne nadmiary. Dobierać materiały zgodnie z przeznaczeniem. Manipulować i przykrawać wg szablonów, wykrojów lub oznaczeń wymiarowych wszelkie tkaniny tapicerskie jak również skóry i ich imitacje. Przygotować zestawy dla kołder tapicerskich przy produkcji zmechanizowanej. Posługiwać się wszelkiego rodzaju przyrządami kontrolno-pomiarowymi.

#### **Odpowiada za:**

Spowodowanie zniszczenia źle przyciętych materiałów tapicerskich oraz za przekroczenie wskaźnika wydajności przykrawianych materiałów tapicerskich.

#### **Przykłady robót:**

1. Przykrawanie płótna białego na części tapicerowane krzeseł, foteli, kanap, i tapczanów 5/—/1/
2. Przykrawanie płótna materacowego lub płótna workowego na pokrowce materaców 5/—/1/
3. Przykrawanie tkanin pokryciowych na wymiarowe formaty przeznaczone na części tapicerskie krzeseł, foteli, kanap i tapczanów 5/—/1/
4. Przygotowanie i przykrawanie skór i imitacji na pokrycia tapicerowanych części mebli 6/—/1/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 96**

#### **WYPALACZ FORNIRU — 4 KAT.**

Samodzielnie obsługuje wypalarkę elektryczną do wypalania różnych wzorów na fornirach do produkcji deseczek siedzeniowych, oparciowych oraz innych elementów mebli giętych i stolarsko-giętych lub galanterii drzewnej.

### **Powinien znać:**

Zasady prawidłowej obsługi wypalarek elektrycznych zgodnie z instrukcją. Płyty matrycowe stosowane do wypalania wzorów. Sposoby wypalania wzorów, celem utrzymania jednolitego odcienia.

### **Powinien umieć:**

Przygotować wypalarkę i narzędzia do pracy. Dobierać matryce z odpowiednimi wzorami dla danych typów krzeseł lub innych elementów mebli. Nagrzewać płyty do odpowiedniej temperatury i utrzymać równomierną temperaturę w czasie pracy wypalarki. Wypalać wzory na fornirach stosując temperaturę i czas wypalania wg warunków technicznych.

### **Przykłady robót:**

1. Przygotowanie wypalarki do pracy . . . . . 4/—/—/
2. Wymiana płyt matrycowych . . . . . 4/—/—/
3. Wypalanie fornirów przeznaczonych na deseczki siedzeniowe, oparciowe i płyty stolikowe oraz innych elementów mebli giętych i stolarsko-giętych lub galanterii drzewnej . . . . . 4/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 97**

### **WYPALACZ FORNIRU — 5 KAT.**

Samodzielnie obsługuje wypalarkę elektryczną do wypalania różnych wzorów na fornirach do produkcji deseczek siedzeniowych, oparciowych i innych elementów mebli giętych i stolarsko-giętych lub galanterii drzewnej.

### **Powinien znać:**

Budowę i zasady obsługi wypalarki elektrycznej. Sposoby wypalania różnych wzorów płytami matrycowymi na fornirach

i sklejkach lub innych elementach meblowych. Sposoby wypalania fornirów o różnym natężeniu odcienia w zależności od przeznaczenia i wykończenia różnymi materiałami kryjącymi.

**Powinien umieć:**

Przygotować wypalankę i płyty matrycowe do wypalania. Nagrzewać płyty matrycowe do odpowiedniej temperatury i utrzymać równomierną temperaturę w okresie prac wypalarki. Wypalać wzory na fornirach stosując temperaturę i czas wypalania, zgodnie z obowiązującą instrukcją i warunkami technicznymi dla poszczególnych elementów mebli. Wypalać wzory na fornirze z odpowiednią regulacją natężenia koloru wypalanych elementów mebli w dostosowaniu do odcienia materiału.

**Przykłady robót:**

1. Ocenianie przydatności płyty matrycowej do pracy 5/—/—/
2. Przygotowanie wypalarki i płyty matrycowej do pracy 5/—/—/
3. Wypalanie fornirów o różnym natężeniu koloru i dobieranie odcienia materiału na deski siedzeniowe, oparciowe i pyty stolikowe oraz innych elementów mebli giętych i stolarsko-giętych lub galanterii drzewnej 5/—/—/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 98**

**WYPLATACZ RAM — 4 KAT.**

Samodzielnie wyplata trzcina lub tworzywami sztucznymi ramy siedzeniowe i oparciowe oraz inne elementy mebli giętych i stolarsko-giętych różnych typów.

**Powinien znać:**

Rodzaje trzciny lub tworzywa sztucznego do wyplatania mebli giętych i stolarsko-giętych. Warunki techniczne wyplatania ram siedzeniowych i oparciowych oraz innych elementów mebli. Sposoby wyplatania oraz przyrządy pomocnicze i pomiarowe do wyplatania.

### Powinien umieć:

Przygotowywać trzcinę lub tworzywo sztuczne do wyplatania ram siedzeniowych i oparciowych. Czyścić i wyrównywać trzcinę. Wyplatać ramy siedzeniowe i oparciowe różnych typów mebli giętych i stolarsko-giętych wg warunków technicznych. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi.

### Przykłady robót:

1. Przygotowanie trzciny lub tworzywa sztucznego do wyplatania 4/—/—/
2. Czyszczenie i wyrównywanie trzciny do wyplatania 4/—/—/
3. Wyplatanie trzcina lub tworzywami sztucznymi ram siedzeniowych i oparciowych w jednej płaszczyźnie prostej 4/—/—/
4. Oceniać prawidłowość wyplatania 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 99

### WYPLATACZ RAM — 5 KAT.

Samodzielnie wyplata trzcina lub tworzywami sztucznymi ramy siedzeniowe i oparciowe oraz inne elementy mebli giętych i stolarsko-giętych różnych typów.

### Powinien znać:

Rodzaje trzciny i tworzywa sztuczne oraz inne materiały zastępcze do wyplatania oraz ich własności. Warunki, techniczne wyplatanych ram siedzeniowych i oparciowych oraz innych elementów mebli giętych i stolarsko-giętych różnych typów.

Wzory i sposoby wyplatania oraz przyrządy pomocnicze i pomiarowe do wyplatania.

### Powinien umieć:

Przygotowywać trzcina i tworzywa sztuczne oraz inne materiały zastępcze do wyplatania wg własności, rozmiarów i odcieni.

Čzyścić i wyrównywać trzcinę oraz inne materiały zastępcze. Wyplatać ramy siedzeniowe i oparciowe oraz siedzenia i oparcia różnych typów mebli giętych oraz stolarsko-giętych wg warunków technicznych. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi i oceniać prawidłowość wyplatania.

#### Przykłady robót:

1. Przygotowywanie trzciny i tworzyw sztucznych oraz innych materiałów zastępczych do wyplatania mebli 5/—/—/
2. Czyszczenie, wyrównywanie i dobieranie odcieniami materiały do wyplatania 5/—/—/
3. Wyplatanie trzcina i innymi materiałami zastępczymi ram siedzeniowych, oparciowych oraz siedzeń i oparc w płaszczyznach giętych i różnych elementów złożonych 5/—/—/
4. Ocena prawidłowości i jakości całości wyplatanych elementów mebli giętych i stolarsko-giętych 5/—/—/

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 100

#### ZAPRAWIACZ WAD DREWNA — 3 KAT.

##### Powinien znać:

Gatunki drewna oraz tworzyw drzewnych. Ogólne rodzaje wad wymagających zaprawienia w tarcicy iglastej i liściastej. Rodzaje klejów naturalnych i syntetycznych używanych do produkcji mebli. Rodzaje wiertarek pionowych jednowrzecionowych do sęków (ścienne i wolnostojące z posuwem ręcznym i za pomocą pedału). Rodzaje wiertel do wywiercania sęków o wiercenia zatydału). Rodzaje wiertel do wywiercania sęków o wiercenia zatyckami i korkami na klej. Narzędzia pomocnicze i przybory do zaprawienia wywierconych wad.

##### Powinien umieć:

Rozróżniać wady wymagające zaprawienia, występujące w elementach litych. Dobierać właściwe wiertła. Przezbrajać i przygo-

towyać wiertarko-sękarke do pracy pod nadzorem. Wywiercać sęki lub wiercić zatyczki i korki na wiertarce pionowej jedno-wrzecionowej do sęków lub ręcznie wstawiać na klej zatyczki i korki w przygotowanych otworach. Wyrównywać powierzchnię wstawionych i wystających z powierzchni elementów zatyczek i korków.

### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Wywiercanie wymagających zaprawienia sęków w elementach z tarcicy iglastej lub liściastej | 3/—/—/ |
| 2. Wiercenie zatyczek i korków   | 3/—/—/ |
| 3. Ręczne wstawianie na klej zatyczek i korków   | 3/—/—/ |

## CHRAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 101

### ZAPRAWIACZ WAD DREWNA — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Własności i wady drewna oraz tworzyw drzewnych mające wpływ i znaczenie w dalszym procesie produkcyjnym mebla. Własności klejów stosowanych przy produkcji mebli. Zasady działania i przepisy obsługi wiertarek pionowych jednowrzecionowych do sęków i sękarek automatycznych. Cechy wiertel do wiercenia wymagających zaprawienia wad oraz do wiercenia zatyczek i korków. Sposoby zaprawiania wad sękarą automatyczną. Sposoby zaprawiania przez klejenie ręczne za pomocą ścisków śrubowych takich wad jak: pęknięcia, odłupanie, znajdujących się na niewidocznych w meblach płaszczyznach elementów. Narzędzia pomocnicze i przybory do ręcznego zaprawiania elementów.

#### Powinien umieć:

Ocenić wady naturalne i uszkodzenia występujące w elementach, podzespołach, obłogach i okleinie. Samodzielnie dobrać właściwe wiertła oraz przezbrajać i przygotowywać sękarę do pracy. Zaprawiać wady występujące w tarcicy, obłogach i oklei-



nie — sękarce automatyczną lub zaprawiać przez klejenie ręcznie za pomocą ścisków takich wad w elementach litych jak: pęknięcie, odłupania, znajdujących się na niewidocznych płaszczyznach mebli.

#### **Przykłady robót:**

1. Zaprawianie wad naturalnych w elementach i podzespołach na sękarce automatycznej 4/—/—/
2. Zaprawianie wad obłogów i oklein na sękarce automatycznej 4/—/—/
3. Zaprawianie pęknięć i uszkodzeń z pomocą ścisków śrubowych 4/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA Nr 102**

#### **ZAPRAWIACZ WAD DREWNA — 5 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Właściwości drewna i tworzyw drzewnych stosowanych do produkcji mebli. Właściwości klejów oraz rodzaje, cechy i właściwości materiałów służących do zrobienia kitu, a także rodzaje, cechy i właściwości barwników używanych do zabarwienia różnych zapraw wad i uszkodzeń w elementach i podzespołach o powierzchniach niewykończonych. Narzędzia i przyrządy służące do ręcznego zaprawiania wad w drewnie i tworzywach drzewnych oraz do kitowania i wyrównania powierzchni zaprawionych elementów. Sposoby ręcznego zaprawiania wad w elementach i podzespołach mebli w obłogach i okleinie. Ogólne warunki wykonania wyrobów meblarskich oraz dopuszczalne tolerancje pasowania.

#### **Powinien umieć:**

Przyrządzać materiał pomocniczy do zaprawiania wad. Naprawiać ręcznie niedopuszczalne wady oklein z zachowaniem jednolitej barwy i usłojenia. Usuwać ręcznie wady naturalne i uszkodzenia w elementach, w podzespołach i wyrobach meblarskich — bez wykończenia powierzchni, przez zaprawianie wszelkimi wstawkami z tego samego materiału. Podbarwiać miejsca zapraw-

wiane wstawkami. Szpachlować odpowiednio przygotowanym kitem drobne nierówności, pęknięcia, otwory na powierzchniach elementów meblowych. Czyścić i wyrównywać powierzchnie zaprawionych elementów przez szlifowanie i cyklinowanie w celu doprowadzenia tych elementów do wyglądu i wymiarów zgodnych z przeznaczeniem.

### Przykłady robót:

1. Zaprawianie ręczne niedopuszczalnych wad w obłogach i okleinie 5/—/—/
2. Zaprawianie ręczne wad naturalnych drewna w elementach i podzespołach mebli 5/—/—/
3. Zaprawianie wad obróbki w elementach i podzespołach mebli 5/—/—/
4. Zaprawianie uszkodzeń mechanicznych w wyrobach gotowych 5/—/—/

## CZĘŚĆ II



## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 103

### BEDNARZ — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Ogólne zasady produkcji wyrobów bednarskich.

Zasady działania obsługiwanych obrabiarek do produkcji beczek w stopniu zapewniającym prawidłowość ich obsługi.

Cechy i wady drewna oraz ich wpływ na jakość produkowanych klepek bednarskich.

Zasady wyrzynania lub frezowania klepek lub den beczkowych.

Warunki techniczne produkowanych klepek i den beczkowych.  
Narzędzia pomocnicze i przyrządy pomiarowe.

#### Powinien umieć:

Kompletować pod nadzorem klepkę boczną i denkową na poszczególne wyroby bednarskie.

Przygotowywać obrabiarki do pracy.

Wyrzynać klepkę lub frezować elementy bednarskie.

Sprawdzać wymiary produkowanych klepek.

Posługiwać się narzędziami pomocniczymi i przyrządami pomiarowymi.

Przygotowywać parafinę i parafinować wyroby bednarskie.

#### Przykłady robót:

1. Dobieranie pod nadzorem klepek i obręczy roboczych 4/—/—/
2. Wypalanie pod nadzorem korpusów beczkowych 4/—/—/
3. Wyrzynanie klepek beczkowych na piłach cylindrycz-  
nych 4/—/—/
4. Frezowanie klepek i den beczkowych na frezarce 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 104

### BEDNARZ — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki drewna i ich zastosowanie do produkcji lub remontu beczek, kadzi i kuf. Cechy i wady drewna oraz ich wpływ na jakość produkowanych wyrobów bednarskich.

Zasady budowy kuf i kadzi oraz sposoby ich naprawiania. Zasady dobierania i dopasowywania klepek i den do korpusów beczek, kuf i kadzi. Typy klepek i zasady zestawienia koszów bednarskich. Zasady wypalania korpusów beczkowych. Rodzaje i wymiary obręczy do poszczególnych typów wyrobów bednarskich. Zasady działania maszyn i narzędzi bednarskich. Zasady budowy beczek, kuf i kadzi pod względem ich wytrzymałości.

#### **Powinien umieć:**

Rozróżniać klepki na poszczególne typy beczek, kuf i kadzi. Zestawić prawidłowo beczki, kufy i kadzie. Składać i nabijać obręcze stałe i robocze. Ściągać wachlarze w korpusy na ściągarec linowej. Wyrównywać klepki w korpusach. Ustawiać wachlarze na stole dzwona, dobierać i osadzać obręcze robocze w dzwonię. Określać przydatność i wytrzymałość kuf i kadzi i uszczelniać je. Sprawdzać dokładność parafinowania. Wykonywać wszelkie poprawki w wyrobach gotowych.

#### **Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Dobieranie klepek i obręczy kadzi, kuf i beczek                  | 5/—/—/ |
| 2. Zestawienie koszów beczkowych                                    | 5/—/—/ |
| 3. Ściąganie wachlarzy w korpusy na ściągarec linowej i na dzwonach | 5/—/—/ |
| 4. Nabijanie obręczy ręcznie i mechanicznie                         | 5/—/—/ |
| 5. Wypalanie korpusów beczkowych                                    | 5/—/—/ |
| 6. Wykonywanie napraw, uszczelnianie i smołowanie kuf, kadzi        | 5/—/—/ |

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 105**

#### **BEDNARZ — 6 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Normy przedmiotowe i warunki techniczne w odniesieniu do kadzi, kuf i beczek i innych wyrobów bednarskich produkowanych z drewna iglastego i liściastego. Sposoby pozyskiwania klepek

i den bednarskich z uwzględnieniem najwyższej wydajności materiałowej. Zasady wymiarowego i jakościowego sortowania klepek. Rodzaje i wymiary bednarki stosowanej na obręcze. Sposoby przygotowania parafiny i innych środków do powlekania wyrobów bednarskich. Zasady działania kleparek z posuwem ręcznym i mechanicznym do wyrzynania wkłęsło — wypukłych klepek. Zasady działania denkarek do wyrzynania okrągłych lub elipsowych den i profilowania obwodu beczek cienkościennych lub kuf i kadzi. Zasady montażu kuf i kadzi i innych wyrobów bednarskich oraz nabijanie obręczy ręczne i mechaniczne oraz wypalanie w odpowiednim czasie w zależności od drewna i wyrobu w celu utrzymania kształtu i właściwej jakości.

#### Powinien umieć:

Zestawiać korpusy beczek, kuf i kadzi oraz innych wyrobów bednarskich. Dopasowywać i ustawiać dna do kuf, kadzi i beczek oraz wszelkich innych wyrobów bednarskich. Wymieniać niewłaściwe i uszkodzone klepki oraz dna we wszystkich wyrobach bednarskich. Wymierzać bednarkę na obręcze — nitować i formować obręcze oraz sprawdzać kształt i wymiary obręczy. Sortować klepkę zgodnie z obowiązującymi normami. Wypalać i odpowiednio regulować czas wypalania i klimatyzacji korpusów kuf i kadzi. Sprawdzać wymiary produkowanych wyrobów bednarskich, ich wytrzymałość i kwalifikować je pod względem jakości. Posługiwać się wszelkimi przyrządami pomiarowymi niezbędnymi przy zestawieniu i remoncie beczek, kuf i kadzi.

#### Przykłady robót:

1. Zestawienie korpusów wszelkich wyrobów bednarskich z drewna iglastego i liściastego 6/—/—/
2. Dopasowywanie i wstawianie den do beczek, kuf i kadzi 6/—/—/
3. Dobieranie i wymierzanie bednarki na obręcze 6/—/—/
4. Formowanie i sprawdzanie kształtu i wymiarów obręczy 6/—/—/
5. Sprawdzanie wymiarów produkowanych wyrobów bednarskich 6/—/—/

**BRAKARZ DREWNA OKRĄGŁEGO — 4 KAT.**

**Powinien znać:**

Cechy i zastosowanie poszczególnych krajowych gatunków drewna, okrągłego, iglastego i liściastego.

Wady drewna okrągłego iglastego.

Podstawowe zasady klasyfikacji jakościowej drewna okrągłego.

Zasady przeznaczenia drewna okrągłego iglastego do przerobu.

Normy przedmiotowe lub warunki techniczne drewna okrągłego iglastego.

Zasady obliczania miąższości drewna okrągłego.

Dokumentację obrotu surowcem okrągłym. Przepisy dotyczące reklamacji drewna okrągłego. Przyrządy pomiarowe.

**Powinien umieć:**

Rozróżniać gatunki drewna okrągłego iglastego i liściastego po zewnętrznym wyglądzie. Klasyfikować wg jakości drewno okrągłe iglaste zgodnie z obowiązującymi normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi. Obliczać i sprawdzać zgodność przyjmowanego drewna z obowiązującą dokumentacją.

Obliczać miąższość drewna okrągłego za pomocą tabel miąższości. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi, średniomierzem i łata metryczną.

**Przykłady robót:**

1. Odbieranie i klasyfikowanie drewna iglastego okrągłego do przerobu tartacznego z normami przedmiotowymi 4/—/—/
2. Sporządzanie specyfikacji i obliczenie miąższości przyjętego drewna 4/—/—/
3. Sporządzanie dowodów do zgłoszenia reklamacji ilościowych i jakościowych 4/—/—/



CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 107  
BRAKARZ DREWNA OKRĄGŁEGO — 5 KAT.

**Powinien znać:**

Cechy i wady drewna okrągłego iglastego i liściastego.  
Zasady klasyfikacji drewna okrągłego iglastego i liściastego.  
Zasady przeznaczenia drewna okrągłego iglastego i liściastego, do przerobu wyrobów krajowych.  
Normy przedmiotowe lub warunki techniczne drewna okrągłego iglastego i liściastego. Sposoby magazynowania i konserwacji drewna okrągłego iglastego i liściastego.

**Powinien umieć:**

Rozpoznawać gatunki drewna okrągłego iglastego i liściastego po zewnętrznych i makroskopowych cechach. Klasyfikować wg jakości drewno okrągłe liściaste — zgodnie z obowiązującymi normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi.  
Kierować pracą zespołu przy odbiorze, magazynowaniu i konserwacji drewna iglastego i liściastego.

**Przykłady robót:**

1. Odbieranie i klasyfikowanie drewna okrągłego liściastego do przerobu tartaczno-ego zgodnie z normami przedmiotowymi 5/—/—/
2. Odbieranie i klasyfikowanie drewna sklejkowego iglastego i liściastego zgodnie z normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi 5/—/—/
3. Odbieranie i klasyfikowanie drewna okleinowego zgodnie z normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi 5/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 108  
BRAKARZ DREWNA OKRĄGŁEGO — 6 KAT.

**Powinien znać:**

Budowę makroskopową drewna okrągłego krajowego.  
Zasady przeznaczenia drewna okrągłego iglastego i liściastego

na produkcję wyrobów eksportowych. Cechy i wady drewna okrągłego używanych gatunków egzotycznych.

Zasady klasyfikacji jakościowej drewna okrągłego używanych gatunków egzotycznych. Sposoby magazynowania i konserwacji drewna okrągłego używanych gatunków egzotycznych,

#### **Powinien umieć:**

Klasyfikować drewno okrągłe iglaste i liściaste na produkcję wyrobów eksportowych. Rozróżnić gatunki drewna okrągłego egzotycznego po zewnętrznym wyglądzie.

Klasyfikować wg jakości drewno okrągłe najbardziej używanych gatunków egzotycznych. Obliczać i sprawdzać zgodność przyjmowanego drewna okrągłego egzotycznego z dokumentacją obowiązującą w dostawach z zagranicy.

#### **Przykłady robót:**

1. Odbieranie i klasyfikowanie drewna okrągłego iglastego i liściastego przeznaczonego na przerób różnych wartościowych wyrobów krajowych i eksportowych 6/—/—/
2. Odbieranie i klasyfikowanie drewna okrągłego używanych gatunków egzotycznych przeznaczonych do wyrobu oklein lub innych wyrobów krajowych i eksportowych 6/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 109**

### **BRAKARZ TARTYCH MATERIAŁÓW DRZEWNYCH — 5 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Gatunki — cechy i wady drzewnych materiałów tartych iglastych i liściastych. Zasady klasyfikacji jakościowej iglastych i liściastych materiałów tartych. Normy przedmiotowe i warunki techniczne dla produkowanych materiałów tartych iglastych i liściastych.

#### **Powinien umieć:**

Klasyfikować iglaste i liściaste materiały tarte ogólnego przeznaczenia, zgodnie z obowiązującymi normami przedmiotowymi.

Klasyfikować iglaste i liściaste materiały tarte specjalnego przeznaczenia na rynek krajowy, zgodnie z obowiązującymi normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi.

Klasyfikować pod nadzorem iglaste i liściaste materiały tarte na eksport, zgodnie z otrzymanymi wytycznymi.

#### **Przykłady robót:**

1. Klasyfikowanie zgodnie z normami przedmiotowymi iglastych materiałów tartych ogólnego przeznaczenia oraz oznaczanie ich klasą jakości 5/—/—/
2. Klasyfikowanie zgodnie z normami przedmiotowymi liściastych materiałów tartych ogólnego przeznaczenia oraz oznaczania ich klasą jakości 5/—/—/
3. Klasyfikowanie zgodnie z normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi materiałów tartych specjalnego przeznaczenia oraz oznaczanie ich klas jakości i przeznaczenia 5/—/—/
4. Klasyfikowanie pod nadzorem iglastych i liściastych materiałów tartych przeznaczonych na eksport 5/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 110**

### **BRAKARZ TARTYCH MATERIAŁÓW DRZEWNYCH — 6 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Zasady sortowania i klasyfikacji wszystkich sortymentów tartych materiałów iglastych i liściastych. Zasady dokonywania pomiarów drzewnych materiałów tartych.

Warunki techniczne oraz wymagania poszczególnych odbiorców zagranicznych, w odniesieniu do produkowanych materiałów tartych.

#### **Powinien umieć:**

Klasyfikować eksportowe materiały tarte, zgodnie z warunkami technicznymi lub wymogami odbiorców zagranicznych dla których są przeznaczone. Kierować pracą brakarzy o niższych kwalifikacjach w zakresie klasyfikowania eksportowych materiałów tartych.

### Przykłady robót:

1. Klasyfikowanie zgodnie z normami przedmiotowymi iglastych i liściastych materiałów tartych ogólnego przeznaczenia oraz oznaczenie ich klasą jakości 6/—/—/
2. Klasyfikowanie zgodnie z normami przedmiotowymi iglastych i liściastych materiałów tartych specjalnego przeznaczenia oraz oznaczanie ich klas jakości i przeznaczenie 6/—/—/
3. Klasyfikowanie eksportowych iglastych i liściastych materiałów tartych zgodnie z warunkami technicznymi lub wymaganiami poszczególnych rynków zagranicznych 6/—/—/
4. Kontrolowanie, sortowanie tartych materiałów eksportowych dokonanych przez brakarzy o niższych kwalifikacjach oraz udzielanie fachowych wskazówek 6/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 111

### BRAKARZ WYROBÓW Z DREWNA — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje drewna i cechy produkowanych półfabrykatów oraz dopuszczalne wady. Zasady sortowania i pomiaru produkowanych półfabrykatów i elementów. Przyczyny powstawania wad w obrabianych elementach.

Przyrządy pomiarowe i wzorce.

#### Powinien umieć:

Rozróżniać rodzaje drewna. Określać przydatność półfabrykatów i elementów na produkowany wyrób jakościowo i wymiarowo. Wskazać przyczyny powstawania wad w elementach.

Mierzyć i liczyć sortowane elementy.

#### Przykłady robót:

1. Sortowanie i odbiór półfabrykatów i elementów oraz sprawdzanie wymiarów i jakości wyprodukowanych: fryzów, elementów stolarki budowlanej, galanterii drzewnej i skrzynek 3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA nr 112

### BRAKARZ WYROBÓW Z DREWNA — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Normy przedmiotowe lub warunki techniczne na różne wyroby drzewne prostej konstrukcji.

Zasady przeprowadzania odbioru brakarskiego wyrobów drzewnych i galanterii

Klasyfikację wyrobów gotowych. Sposoby oznaczania klasyfikowanych wyrobów.

#### Powinien umieć:

Przeprowadzać odbiór brakarski w oparciu o obowiązujące normy i warunki różnych wyrobów z drewna i konstrukcji prostej i powierzchniach nie wymagających specjalnego wykończenia materiałami kryjącymi.

Klasyfikować gotowe wyroby.

#### Przykład robót:

1. Klasyfikowanie zgodnie z normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi różnych wyrobów z drewna jak: beczki, deszczółki posadzkowe, mozaika, łubianki, palety i inne wyroby

4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA nr 113

### BRAKARZ WYROBÓW Z DREWNA — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Normy przedmiotowe na wyroby o bardzo złożonej technologii produkcji. Zasady konstrukcji i rysunki techniczne oraz sposób wykonywania wyrobów.

#### Powinien umieć:

Przeprowadzać odbiór jakościowy wyrobów i konstrukcji bardziej skomplikowanej i o powierzchniach wykańczanych materiałami kryjącymi — jak farby, lakiery.

### Przykłady robót:

1. Klasyfikowanie zgodne z normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi wyrobów stolarki budowlanej, eksportowej galanterii drzewnej, wyrobów kołodziejskich lub innych wyrobów specjalnych lub eksportowych

5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA nr 114

### CECHOWACZ SKAL I ZNAKÓW — 3 KAT.

Pomaganie w przygotowaniu do pracy drukarki i nacinarki skal oraz przygotowanie farb, klisz i czcionek.

#### Powinien znać:

Rodzaje i gatunki farb używanych do cechowania wyrobów oraz sposoby ich rozpuszczania i rozprowadzania rozpuszczalnikami. Sposoby przygotowywania oraz czas wysychania różnych rodzajów farb. Znaki wg norm przedmiotowych lub warunków technicznych. Rodzaje skal. Rodzaje i typy produkowanych wyrobów w wytwórniach przyborów szkolnych i biurowych. Zasady obsługi nacinarki skal. Przepisy obsługi nacinarki. Zasady nacinania skali. Materiały pomocnicze do wykańczania skal. Sposoby wykańczania skal. Narzędzia pomocnicze i przyrządy pomiarowe.

#### Powinien umieć:

Przygotowywać farby. Dobierać klisze i czcionki do druku w zależności od typów kompletów skrzynkowych. Pomagać w przygotowaniu drukarki i układać je w stosy o określonej ilości sztuk w sposób zapewniający nie zacieranie się nadruku. Sprawdzać prawidłowość wykonywanych znaków (cech).

Pomagać w przygotowywaniu nacinarki skal do pracy. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi i narzędziami pomocniczymi. Nacinać pod nadzorem skale. Uruchamiać i zatrzymywać nacinarkę. Przygotowywać materiały pomocnicze. Szlifować, barwić cyfry i nacięcia podziałki i lakierować skale wg warunków technicznych.

### Przykłady robót:

1. Przygotowywanie i przyrządzanie farb do drukarki 3/—/—/
2. Odbieranie ocechowanych elementów skrzynek wraz ze sprawdzaniem prawidłowości nadruku 3/—/—/
3. Pomoc w przygotowaniu nacinarki skal do pracy 3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA nr 115

### CECHOWACZ SKAL I ZNAKÓW — 5 KAT.

Znakowanie na drukarce, skalowanie ręczne i przy pomocy nacinarki.

#### Powinien znać:

Technologiczne własności materiałów do skalowania. Budowę, zasady działania, obsługę i konserwację drukarek do znakowania i nacinarek do skalowania. Konstrukcję i działanie narzędzi do nacinania oraz przyrządów pomiarowych i kontrolnych jak również sposoby sprawdzania skal. Technikę ręcznego wybijania znaków i nacinania skali ręcznie jak również na nacinarce. Rodzaje znaków i skal stosowanych na wyrobach szkolnych i biurowych.

#### Powinien umieć:

Ocenić jakość materiału, który ma być znakowany lub na którym ma być nacinana skala. Przygotować drukarkę i nacinarkę do pracy. Zakładać i zdejmować czcionki i klisze na bębny drukarskie. Ręcznie nacinać skale i wybijać znaki. Dobierać odpowiednie wybijaki dla danego rodzaju podziałki. Sprawdzać i oceniać jakość i dokładność wykonywanych znaków i skal. Obchodzić się z gotowymi wyrobami.

#### Przykład robót:

1. Przygotowanie drukarki do pracy 5/—/—/
2. Zakładanie i zdejmowanie czcionek i klisz na bębny 5/—/—/
3. Sprawdzenie prawidłowości wykonywanych znaków 5/—/—/

- |  |        |
|--|--------|
| 4. Nacinanie skal na nacinarce   | 5/—/—/ |
| 5. Wybijanie ręczne cyfr na podziałkach skal redukcyjnych linii celuloidowych oraz trójkątów celuloidowych przy pomocy wybijaka i młotka | 5/—/—/ |
| 6. Nacinanie skal ręcznie  | 5/—/1/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA nr 116

### CECHOWACZ WYROBÓW — 2 KAT.

#### Powinien umieć:

Przyrządzać farby do cechowania tarcicy, deszczulek posadzkowych oraz bel wełny drzewnej.

Rozpoznawać oznaczenia poszczególnych klas jakości tarcicy, deszczulek posadzkowych oraz rodzajów, typów i numerów wełny drzewnej.

Cechować pod nadzorem: tarcicę, właściwymi dla klas jakości kolorami i znakami.

Cechować deszczułki posadzkowe właściwymi znakami i nalepkami oraz bele wełny drzewnej.

#### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Cechowanie tarcicy pod nadzorem                 | 2/—/—/ |
| 2. Cechowanie deszczulek posadzkowych pod nadzorem | 2/—/—/ |
| 3. Cechowanie bel wełny drzewnej pod nadzorem      | 2/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA nr 117

### CECHOWACZ WYROBÓW — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Przepisy obowiązujące przy cechowaniu wyrobów. Rodzaje przyrządów stosowanych przy cechowaniu wyrobów. Rodzaje farb stosowanych przy cechowaniu wyrobów. Znaki określające posz-



czególne klasy jakości lub sortymenty oraz znaki określające poszczególne elementy wyrobu lub kategorie i typy wyrobów. Zasady i sposoby wykonywania znaków zgodnie z normą przedmiotową lub warunkami technicznymi.

### Powinien umieć:

Przyrządzać i dobierać farby do cechowania. Rozpoznawać oznaczenia poszczególnych klas jakości lub sortymentów oraz znaki określające poszczególne elementy, typy lub kategorie wyrobu. Dobierać stemple, szablony i wzorce. Cechować elementy właściwymi dla nich znakami. Cechować wyroby właściwymi dla klas jakości kolorami lub znakami.

### Przykłady robót:

1. Cechowanie tarcicy w tym eksportowej	3/—/—/
2. Cechowanie paczek fryzów w tym eksportowych	3/—/—/
3. Cechowanie elementów maszyn rolniczych	3/—/—/
4. Cechowanie deszczulek posadzkowych	3/—/—/
5. Cechowanie łubianek	3/—/—/
6. Cechowanie kompletów skrzynkowych	3/—/—/
7. Cechowanie bel wełny drzewnej	3/—/—/
8. Cechowanie paczek oklein	3/—/—/
9. Cechowanie prawideł i paczek kołków szewskich	3/—/—/
10. Cechowanie beczek	3/—/—/
11. Cechowanie kompletów beczkowych	3/—/—/
12. Cechowanie kadzi	3/—/—/
13. Cechowanie wyrobów kołodziejskich	3/—/—/
14. Cechowanie wyrobów gospodarstwa domowego	3/—/—/
15. Cechowanie wyrobów stolarki budowlanej	3/—/—/
16. Cechowanie płyt stolarskich	3/—/—/
17. Cechowanie elementów i płyt baraków i domków składanych	3/—/—/
18. Cechowanie mebli giętych	3/—/—/
19. Cechowanie mebli stolarskich	3/—/—/

**Powinien znać:**

Strukturę drewna: rdzeń, biel, i twardziel, słoje roczne itp. Wady drewna, zbieżystość, zgrubienia odziomkowe, krzywizna, sęki, zawoje, skręt i splot włókien, wielordzenność, wewnętrzny biel, sinizna, mursz twardy, pęknięcia, uszkodzenia mechaniczne, smolistość i inne.

Klasyfikację drewna, jako surowca do robót ciesielskich. Cechy charakterystyczne poszczególnych rodzajów drewna. Ciężar objętościowy poszczególnych rodzajów drewna. Zasady składowania tarcicy. Wymiary tarcicy oraz dopuszczalną zbieżność okrągłaków używanych przy robotach konstrukcyjnych ciesielskich

Sposoby naturalnego suszenia i przechowywania drewna nietartego i tarcicy.

Zasady impregnowania drewna metodą powlekania powierzchniowego.

Rodzaje środków chemicznych używanych przy impregnacji drewna metodą powlekania powierzchniowego, jak karbolineum, olej kreozotowy, dinol, ksylanity, chlorek cynku, pasty impregnacyjne i inne.

Rodzaje i wymiary gwoździ używanych przy wykonywaniu robót ciesielskich np. gwoździe ciesielskie, papowe, sufitowe i inne.

Rodzaje i sposób konserwacji narzędzi ciesielskich do ręcznej i mechanicznej obróbki drewna oraz narzędzi pomocniczych jak: siekiery, dłuta ciesielskie, piły ręczne, strugi używane do robót ciesielskich, świdry, wiertła, piły mechaniczne, łańcuchowe i tarczowe, strugarki przenośne, pobijaki, pilniki, obcęgi, klucze, łapki ciesielskie i inne.

Sprzęt pomiarowy i wyznaczeniowy jak miarki, taśmy, łąty drewniane, kątowniki metalowe i drewniane o kącie stałym i zmiennym, rysaki i inne.

Zasady wykonania połączeń elementów konstrukcji ciesielskich w nakładki i na zakład.

Sposoby rozmieszczania gwoździ przy umocowaniu elementów ciesielskich zgodnie z wyznaczonymi szablonami.

Sposoby wykonywania prostych konstrukcji ciesielskich jak daszki ochronne, magazynki podręczne, podsufitki łączenia i deskowania połaci dachowych.

Zasady rozbiórki baraków z elementów składanych i demontażu prostych konstrukcji ciesielskich.

Zasady transportu pionowego elementów konstrukcji ciesielskich.

Przyrządy i urządzenia stosowane do pionowego transportu materiałów.

### **Powinien umieć:**

Rozróżniać rodzaje drewna używanego w konstrukcjach ciesielskich.

Składować i zabezpieczać tarcicę przed szkodliwym działaniem czynników atmosferycznych.

Układać drewno do powietrznego suszenia.

Rozróżniać grubość desek używanych przy robotach ciesielskich.

Powlekać drewno środkami impregnacyjnymi.

Posługiwać się narzędziami ciesielskimi jak siekiery, piły ręczne, dłuta ciesielskie, świdry, wiertła. strugi przenośne i inne.

Ostrzyżać i konserwować narzędzia ciesielskie.

Posługiwać się sprzętem pomiarowym i wyznaczeniowym przy wykonywaniu robót ciesielskich, jak mierniki, taśmy, łąty drewniane kątowniki, znaczniki, rysaki i inne.

Stosować odpowiednie rodzaje gwoździ do wykonania połączeń elementów konstrukcyjnych i mocowania desek w zależności od rodzaju połączeń i przekroju deski.

Rozmieszczać gwoździe w łączonych elementach i mocowanych deskach.

Mocować płyty pilśniowe, płyty wiórowo-cementowe i deski w podsufitach i przepierzeniach.

Pasować i mocować okucia w elementach ciesielskich.

Rozstawiać i mocować łąty i deski do krokwi.

Rozbierać i zaznaczać kolejność elementów baraków składanych.

Demontować konstrukcje ciesielskie wyciągów przyściennych i wspornikowych.

Łączyć elementy ciesielskie na zakład i w nakładę przy pomocy gwoździ.

Ustawiać, rozbierać rusztowania murarskie i tynkarskie na kobyłkach i ramach.

Zabezpieczać elementy konstrukcji ciesielskich przed ich uszkodzeniem w czasie transportu poziomego i pionowego.

### Przykłady robót:

1. Wykonywanie podsufitki z płyt pilśniowych, wiórowo-cementowych i desek 3/1/—/
2. Wykonywanie daszków ochronnych i zabezpieczających 3/1/—/
3. Łaczenie połączeń dachowych pod różne pokrycia 3/1/—/
4. Deskowanie połączeń dachowych 3/1/—/
5. Wykonywanie przepierzeń z desek i płyt wiórowo-cementowych na gotowych konstrukcjach 3/1/—/
6. Demontaż konstrukcji ciesielskich wyciągów wspornikowych i przyściennych. 3/1/—/
7. Okucia bram, drzwi, furtek i innych elementów ciesielskich 3/—/—/
8. Demontaż baraków składanych z elementów inwentaryzowanych 3/—/—/
9. Wykonywanie podręcznych magazynów z drewna odpadkowego przy zagospodarowaniu placów budów 3/1/—/
10. Wykonywanie kobyłek i ram oraz zasłanie rusztowań wewnętrznych 3/1/—/
11. Rozbiórka stemplowania i deskowania podciągów i belek 3/1/—/
12. Rozbiórka stemplowania stropów DMS, Ackermana i innych 3/1/—/
13. Rozbiórka stemplowania i deskowania balkonów i daszków 3/1/—/
14. Wykonanie prowizorycznych schodów ze stemplowaniem i poręczami 3/1/—/

CIEŚLA BUDOWLANY — 5 KAT.

**Powinien znać:**

Podstawowe właściwości drewna jak kurczenie i pęcznienie, hydroskopijność i inne

Wpływ wysychania drewna na jego własności mechaniczne.

Cechy mechaniczne drewna.

Wpływ poszczególnych wad drewna na jego konstrukcyjną przydatność.

Dopuszczalne wady drewna w poszczególnych gatunkach (klasach) tarcicy.

Dopuszczalną wilgotność drewna używanego w robotach ciesielskich w zależności od rodzaju konstrukcji.

Gatunki i asortymenty drewna najczęściej używane w konstrukcjach ciesielskich.

Cechy drewna zagrzybionego.

Minimalne i maksymalne grubości desek stosowanych w elementach konstrukcji ciesielskich.

Zakres stosowania drewna liściastego w konstrukcjach ciesielskich.

Zasady impregnacji drewna metodą kąpieli i zastrzyków.

Zasady ich oraz rodzaje używanych środków impregacyjnych.

Właściwości grzybobójcze i ogniochronne środków impregacyjnych przeciwwilgociowych i przeciwogniowych.

Rodzaje sprzętu pomiarowo-kontrolnego i sprzętu do utwierdzania elementów ciesielskich.

Zakres stosowania połączeń klamrowych w robotach ciesielskich i rodzaje używanych klamer.

Rodzaje pierścieni i wkładek zębatach używanych do połączeń elementów konstrukcji ciesielskich i zakres ich stosowania.

Rodzaje połączeń ciesielskich na kołki, kliny i klocki oraz zasady ich rozmieszczenia w łączonych elementach.

Rodzaje połączeń na wręby (zaciosy) ciesielskie.

Rodzaje wrębów, sposób ich wykonywania i zakres stosowania w robotach ciesielskich.

Dopuszczalne tolerancje w rozmieszczeniu połączeń ciesielskich

np. przy rozmieszczaniu gwoździ, śrub, płytek itp. Najczęściej używane przekroje desek, bali i krawędziaków do wykonania poszczególnych elementów konstrukcji dachowych jak: płatwie, murlaty, krokwie, miecze, łąty, deski czołowe i okapowe, jętki i inne.

Zasady odwiązywania więźb dachowych różnych konstrukcji wg gotowych szablonów.

Warunki montażu więźby dachowej o konstrukcji jętkowej.

Warunki wykonania konstrukcji ciesielskich wyciągów przyściennych i wspornikowych.

Zasady wykonywania pomostów roboczych do montażu konstrukcji ciesielskich.

Warunki wykonywania stemplowania i deskowania oddzielnych belek i podciągów, stropów Ackermana i innych oraz balkonów i daszków. Zasady czytania rysunków roboczych konstrukcji ciesielskich. Sposoby wymiany i wzmocnień poszczególnych elementów w prostych konstrukcjach ciesielskich jak: ścian, więźb dachowych, podłóg i ołaceń oraz dachów.

#### **Powinien umieć:**

Odróżniać gatunki (klasy) poszczególnych rodzajów tarcicy, desek. Określać przybliżoną wilgotność drewna. Sprawdzać i segregować krawędziaki i bale wymiarowe zgodnie ze specyfikacją w rysunkach roboczych. Odróżniać drewno zagrzybione od zdrowego. Impregnować drewno przeciwogniowymi i przeciwwilgotnościowymi środkami chemicznymi metodą kąpieli i zastrzyków. Rozróżniać środki chemiczne przeciwwilgociowe i przeciwogniowe po ich własnościach fizycznych jak kolor, zapach itp. Posługiwać się ciesielskim sprzętem mechanicznym jak piły tarczowe i łańcuchowe, strugarki oraz sprzętem pomiarowo-kontrolnym jak: poziomice, piony, cyrkle, wykroje na wręby. Wykonywać zaciosy (wręby) ciesielskie na jaskółczy ogon, wręby czołowe o dowolnym przekroju i niezależnie od kąta nachylenia elementu, wręby na czopy, wręby policzkowe. Wykonywać połączenia elementów ciesielskich na klamry, łączyć elementy ciesielskie na sworzeń i śruby. Dobierać rodzaje i przekroje gwoździ, sworzni i śrub w zależności od przekroju i rodzaju łączonych elementów. Odwiązywać różne typy więźby dachowej wg gotowych szablonów. Dobierać bale i krawędziaki z tarcicy niewymiarowej na elementy konst-

rukcji więźb dachowych w sposób dający minimum odpadów. Montować konstrukcję jętkową więźby dachowej. Ustawiać i mocować elementy konstrukcji ciesielskich wyciągów przyściennych i wspornikowych. Wykonywać pomosty robocze do montażu konstrukcji ciesielskich. Układać bale w zrębach ścian drewnianych i łączyć je na kolki wykonywać wzmocnienia elementów konstrukcji ciesielskich na gwoździe i śruby. Wymieniać pojedynczo zniszczone elementy konstrukcji ciesielskich. Rozstawiać i mocować belki drewniane w stropach. Ustawiać i mocować stemple i deski przy podstepowaniu deskowaniu oddzielnych podciągów i belek oraz stropów Ackermana i innych. Posługiwać się rysunkami roboczymi konstrukcji ciesielskich. Obmierzać roboty ciesielskie.

#### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Odwiązywanie wymianów, rozpór, krokwi i kleszczy                                | 4/1/—/ |
| 2. Odwiązywanie płatwi górnych i dolnych oraz murłatów                             | 4/1/—/ |
| 3. Montaż jętkowej konstrukcji dachowej  | 4/1/—/ |
| 4. Odwiązywanie zastrzałów w konstrukcji dachowej i ściennej                       | 4/1/—/ |
| 5. Wykonywanie i ustawianie ścian działowych                                       | 4/1/—/ |
| 6. Montaż szkieletu ścian do muru pruskiego  | 4/1/—/ |
| 7. Wykonywanie szkieletu ryglowego przepierzeń                                     | 4/1/—/ |
| 8. Montaż baraków z gotowych elementów   | 4/1/—/ |
| 9. Montaż wyciągów przyściennych   | 4/1/—/ |
| 10. Wykonywanie i osadzenie poziomych i pochyłych łąw kominiarskich                | 4/1/—/ |
| 11. Stemplowanie i deskowanie podciągów i belek                                    | 4/2/—/ |
| 12. Stemplowanie i deskowanie stropów DMS, Ackermana i innych                      | 4/1/—/ |
| 13. Montaż pomostów roboczych  | 4/1/—/ |
| 14. Montaż belek drewnianych w stropach  | 4/1/—/ |
| 15. Wzmacnianie płatwi, krokwi, kleszczy i elementów konstrukcji ścian drewnianych | 4/1/—/ |
| 16. Wymiana pojedynczych elementów konstrukcji ciesielskich                        | 4/1/—/ |

**Powinien znać:**

Ogólne zasady pracy elementów drewnianych i ich wytrzymałość. Rodzaje i jakość drewna wymagana do wykonania rusztowań drewnianych.

Rodzaje klejów stosowanych w klejonych konstrukcjach ciesielskich i zakres ich stosowania.

Zalety i wady klejonych elementów konstrukcji ciesielskich, Ogólne zasady pracy, wymagania właściwości drewna używanego w konstrukcjach klejonych.

Dopuszczalne tolerancje w przyleganiu płaszczyzn łączonych na gwoździe.

Zasady pracy łączników w elementach konstrukcji drewnianych jak gwoździe, śruby, sworznie, pierścienie, płytki z drewna twardego itp.

Zasady wykonania połączeń ciesielskich elementów przecinających się pod dowolnym kątem.

Sposoby wykonywania wzorników-szablonów różnych konstrukcji więźb dachowych oraz cechy tarcicy używanej do ich wykonania. Zasady montażu więźb dachowych i konstrukcji kleszczowo-płatwiowej, wieszarowej, wieszarowo-zastrzałowej i innych. Sposoby i warunki wykonywania elementów konstrukcji ciesielskich łączonych na klej, gwoździe, płytki drewniane, śruby i inne łączniki jak belki i dźwigary o przekroju dwuteowym i innym.

Rodzaje podpór stosowanych przy podciągach drewnianych oraz sposoby połączeń podciągów z podporą.

Zasady montażu podciągów drewnianych.

Warunki i sposoby wykonywania oraz zabezpieczenia szybów drewnianych do wind szybowych.

Rodzaje rusztowań drewnianych do robót elewacyjnych i innych zewnętrznych, zakres ich stosowania, jak rusztowanie jedno i dwurzędowe z dłużyć, rusztowanie z drabin wiedeńskich, na wysuwnicach itp.

Dopuszczalne odległości stojaków od muru, ich rozstaw i nachylenie do ściany budynku w rusztowaniach jedno i dwurzędowych.



Sposoby połączeń stojaków i drabin wiedeńskich w rusztowaniach.  
Sposoby wymiany poszczególnych elementów w skomplikowanych konstrukcjach ciesielskich jak: stropy drewniane, więźby płatwiowo-kleszczowe i wieszarowe, konstrukcje drewniane ścian o więcej jak jedną kondygnacją, biegów schodowych.

Sposoby wykonywania wewnętrznych i zewnętrznych — trójkątno-rozpornych — konstrukcji podporowych — ścian budynków murowanych o wysokości do 3 kondygnacji.

Sposoby zamocowania wysuwnic, ich mas, rozstaw i wysunięcie.  
Zasady czytania rysunków technicznych.

Zasady wykonywania, szkiców połączeń elementów konstrukcji ciesielskich.

### **Powinien umieć:**

Dobierać deski do belek i dźwigarów klejonych i łączonych na gwoździe, w zależności od występujących w czasie pracy naprężeń oraz do wykonania wzorników — szablonów.

Wyznaczać połączenia desek w klejonych elementach konstrukcji ciesielskich.

Kleić deski w belki i dźwigary z uwzględnieniem układu słoju drewna.

Posługiwać się prasami do klejenia elementów drewnianych.

Wyznaczać rozmieszczenie gwoździ przy łączeniu desek lub bali w belkach i dźwigarach.

Wyznaczać i wykonywać podwójne wręby złożone jak: wręby z nakładkami bocznymi na pierścienie i śruby, wręby z nakładkami na gwoździe, wręby z pierścieniami w dłuższej płaszczyźnie, wręby z nakładkami górnymi na pierścienie i inne.

Wykonywać połączenia na wręb podwójny z podkładkami i śrubami łączyć elementy na wręby z przystawkami symetrycznie i poduszkami niesymetrycznie.

Łączyć elementy ciesielskie na wręby policzkowe z nakładkami i wkładkami.

Łączyć i mocować podciągi drewniane na podporach.

Wykonywać podpory zastrzałowe i inne podciągi drewniane.

Wyznaczać i wykonywać wzorniki — szablony konstrukcji więźb dachowych.

Ustawiać, układać i pasować połączenia elementów konstrukcji więźb dachowych jak krokwie, płatwie, murlaty, kleszcze, słupy, miesze, zastrzały itp.

Ustawiać, łączyć w węzłach i mocować elementy konstrukcji wyciągów szybowych.

Łączyć bale i krawędziaki w belkach dźwigarach na płytki, kliny, śruby.

Ustawiać, łączyć i mocować stojaki w rusztowaniach i utrzymywać odpowiednie ich nachylenie do ściany.

Układać i mocować wysuwnice.

Ustawiać, mocować i łączyć drabiny ciesielskie.

Czytać rysunki techniczne.

Organizować pracę zespołu ciesielskiego.

Wykonywać wzmocnienia poszczególnych elementów tych konstrukcji.

Wykonywać konstrukcje zabezpieczające spękanych nadproży i stropów w budynkach murowanych.

#### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Wykonywanie szablonów-wzorników konstrukcji więźb dachowych różnych typów                 | 6/—/—/ |
| 2. Montaż więźby dachowej  | 5/1/—/ |
| 3. Montaż więźby dachowej konstrukcji wieszarowej  | 5/1/—/ |
| 4. Montaż więźby dachowej konstrukcji wieszarowo-zastrzałowej i innych                       | 5/1/—/ |
| 5. Wykonywanie belek i dźwigarów o dowolnym przekroju z desek łączonych na klej              | 5/1/—/ |
| 6. Wykonywanie szybów wind szybowych o wysokości do 15 m                                     | 5/1/—/ |
| 7. Wykonywanie i montaż belek i dźwigarów z desek łączonych na gwoździe                      | 5/1/—/ |
| 8. Wykonywanie belek i dźwigarów z bali i krawędziaków łączonych na płytki drewniane i śruby | 5/1/—/ |
| 9. Wykonywanie rusztowania jednorzędowego  | 5/1/—/ |
| 10. Wykonywanie rusztowań dwurzędowych do wysokości 15 m                                     | 5/1/—/ |

- |   |        |
|---|--------|
| 11. Wykonywanie rusztowań na wysuwnicach  | 5/1/—/ |
| 12. Wykonywanie rusztowań na drabinach wiedeńskich  | 5/1/—/ |
| 13. Wymiana poszczególnych elementów w stropach drewnianych, więźbach płatwiowo-kleszczowych i biegach schodowych | 5/1/—/ |
| 14. Jedno — i dwustronne wzmocnienia w/w elementów  | 5/1/—/ |
| 15. Wykonywanie konstrukcji zabezpieczających spękanych nadproży i stropów w budynkach mieszkalnych               | 5/1/—/ |
| 16. Wykonywanie konstrukcji trójkątno-rozporowych ścian budynków murowanych do wysokości 3 kondygnacji.           | 5/1/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 121

### FORMOWACZ PŁYT — 6 KAT.

Obsługiwanie maszyny formującej wstęgę masy na płyty pilśniowe lub stacji zasypowej przy produkcji płyt wiórowych płaskoprasowanych, lub samodzielne obsługiwanie stacji zasypowej przy produkcji płyt wiórowych frakcjonowanych.

#### Powinien znać:

Proces spilśniania odwadniania i formowania wstęgi masy na płyty pilśniowe lub proces zasypywania warstw zewnętrznych i wewnętrznych przy produkcji płyt wiórowych płaskoprasowanych. Zasady sterowania sitami i filcami, działania regulatora stężenia, powlekania i barwienia wstęgi masy płyt pilśniowych lub zasady obsługiwanie stacji zasypowej i regulowania klap do zasypywania.

#### Powinien umieć:

Regulować prawidłowość spilśniania masy, jej odwadniania, grubości i przecinania wstęgi na odpowiednie formaty przy płytach pilśniowych lub obsługiwać stacje zasypowe. Regulować klapy do zasypywania wiórami blachy obiegowej przy płytach

wiórowych płaskoprasowanych. Posługiwać się przyrządami kontrolno-pomiarowymi.

**Odpowiada za:**

Należyta sprawność techniczną obsługiwanego zespołu maszyn i wykonanie produktu zgodnie z instrukcją technologiczną.

**Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Napelnianie stacji nasypowej wiórami w produkcji płyt wiórowych płaskoprasowanych | 5/—/1/ |
| 2. Regulowanie prędkości ciągu maszynowego   | 5/—/1/ |
| 3. Regulowanie odpowiedniego docisku na prasach wałowych                             | 5/—/1/ |
| 4. Badanie wilgotności wstęgi  | 5/—/1/ |
| 5. Kontrolowanie długości przycinanej wstęgi   | 5/—/1/ |
| 6. Wymienianie sit i filców  | 5/—/1/ |
| 7. Konserwowanie obsługiwanym maszyn i urządzeń                                      | 5/—/1/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 122**

**FORMOWACZ PŁYT — 7 KAT.**

Obsługiwanie maszyny formującej wstęgę masy na płyty pilśniowe lub obsługiwanie stacji zasypowej przy produkcji płyt wiórowych płaskoprasowanych.

**Powinien znać:**

Budowę maszyny formującej i budowę stacji zasypowej. Proces spilśniania, odwadniania i formowania wstęgi masy na płyty pilśniowe lub proces zasypywania warstw zewnętrznych i wewnętrznych przy produkcji płyt wiórowych płaskoprasowanych. Zasady sterowania sitami, filcami, działania regulatora tężenia, powlekania i barwienia wstęgi masy płyt pilśniowych lub zasady obsługiwania stacji zasypowej i regulowania kłap do zasypywa-

nia. Proces powlekania wstęgi masą powlekającą i wymagany stopień przygotowania masy oraz sposób przygotowania barwników.

**Powinien umieć:**

Badać stopień zmielenia masy, jej stężenia i wilgotność wstęgi. Regulować prawidłowość spłśnienia masy, jej odwadniania, grubości i przecinania wstęgi na odpowiednie formaty przy płytach pilśniowych lub obsługiwać stacje zasypowe. Regulować klapy do zasypywania wiórami blachy obiegowej przy płytach wiórowych płasko-prasowanych. Przygotowywać masę powlekającą i regulować jej stężenie. Prowadzić proces barwienia wstęgi i powlekanie masą powlekającą. Posługiwać się przyrządami kontrolno-pomiarowymi.

**Odpowiada za:**

Należyta sprawność techniczną obsługiwanego zespołu maszyn i wykonanie produktu, zgodnie z instrukcją technologiczną.

**Przykłady robót:**

1. Kontrolowanie równomierności pracy maszyn w produkcji płyt wiórowych płasko-prasowanych 6/—/1/
2. Regulowanie szybkości posuwu maszyny w części odwadniającej w zależności od stopnia zmielenia i grubości masy w produkcji płyt pilśniowych 6/—/1/
3. Regulowanie stężenia masy za pomocą regulatora 6/—/1/
4. Powlekanie powierzchni wstęgi materiałami kryjącymi lub barwiącymi 6/—/1/
5. Kontrolowanie prawidłowości pracy maszyn i jakości wytwarzanych płyt wg określonych parametrów 6/—/1/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 123  
IMPREGNATOROWY DREWNA NA ZIMNO — 3 KAT.**

**Powinien znać:**

Gatunki drewna i sposób przygotowania materiałów drzewnych do impregnacji. Sposób przyrządzania roztworu antyseptycznego

w zależności od metody impregnacji. Działanie urządzeń podnośnikowych i pomocniczych oraz sposób obsługi tych urządzeń. Sposób układania materiałów drzewnych zaimpregnowanych.

**Powinien umieć:**

Przygotowywać roztwory środków antyseptycznych do impregnacji drzewnych materiałów tartych, półfabrykatów drzewnych oraz surowca okrągłego. Przygotowywać materiały drzewne do impregnacji oraz odpowiednio układać — pakietować. Obsługiwać urządzenia mechaniczne do przenoszenia i zanurzania w basenach materiałów drzewnych pojedynczo i w pakietach lub urządzeniach do opryskiwania. Impregnować metodą powierzchniową przez kąpiele w basenach, opryskiwanie i malowanie.

**Przykłady robót:**

1. Impregnowanie tartych materiałów drzewnych przez zanurzenie w basenach pakietów za pomocą urządzeń mechanicznych lub opryskiwania 3/—/—/
2. Zabezpieczenie surowca okrągłego lub materiałów drzewnych przed działaniem różnych czynników niszczących przez powlekanie — malowanie środkami impregnacyjnymi 3/—/—/
3. Impregnowanie różnych wyrobów z drewna metodą powierzchniową przez kąpiele, opryskiwanie i malowanie 3/—/—/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 124**

**IMPREGNATOROWY DREWNA NA ZIMNO — 4 KAT.**

**Powinien znać:**

Cechy i właściwości substancji chemicznych używanych do impregnowania i parafinowania względnie barwienia lub bielenia surowca drzewnego okrągłego, materiałów tartych oraz wyrobów drzewnych.

Receptury sporządzania i sposób sprawdzania roztworów stosowanych do impregnowania i parafinowania względnie barwienia i bielenia drewna. Instrukcję technologiczną procesu impregno-

wania oraz zasady konserwacji surowca drzewnego materiałów tartych i wyrobów. Metody sprawdzania jakości impregnowania i parafinowania względnie bielenia i barwienia.

**Powinien umieć:**

Przyrządzać roztwory do impregnacji, parafinowania lub barwienia i bielenia wszelkich środków zabezpieczających drewno w zależności od sposobu impregnacji. Regulować stężenie roztworów wg receptury. Impregnować metodą powierzchniową i ciśnieniowo-próżniową wg instrukcji technologicznych wszelkie surowce i materiały drzewne oraz wyroby. Sprawdzać jakość wykonanego impregnowania lub parafinowania względnie innego zabezpieczenia materiałów i wyrobów drzewnych przed działaniem różnych czynników niszczących.

**Przykłady robót:**

1. Przyrządzanie różnych roztworów do impregnacji drewna lub parafinowania względnie barwienia i bielenia 4/—/—/
2. Impregnowanie metodą powierzchniową różnych gatunków drewna i wyrobów 4/—/—/
3. Regulowanie czasu niezbędnego do nasycania drewna w zależności od gatunku i sposobu impregnacji zgodnie z wymogami instrukcji 4/—/—/
4. Regulowanie stężenia roztworów do impregnowania na zimno surowca i materiałów drzewnych oraz wszelkich wyrobów z drewna 4/—/—/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 125**

**KOŁODZIEJ — 4 KAT.**

Wykonywanie ręczne lub maszynowe elementów do podzespołów kołodziejskich.

**Powinien znać:**

Przydatność poszczególnych gatunków drewna do produkcji różnych elementów kołodziejskich. Warunki techniczne, którym po-

winy odpowiadać wyroby kołodziejskie. Zasady trasowania i manipulacji drewna na wyroby kołodziejskie. Konieczne nadmiary na obróbkę i zeschnięcie drewna. Zasady przygotowania do pracy i obsługi maszyn i urządzeń używanych do produkcji elementów kołodziejskich. Sposoby posługiwania się urządzeniami pomiarowo-kontrolnymi oraz szablonami. Zasady parzenia i suszenia elementów kołodziejskich.

#### **Powinien umieć:**

Rozróżniać gatunki i asortymenty drewna pod względem ich przydatności do produkcji poszczególnych elementów wyrobów kołodziejskich. Przygotować do pracy i obsługiwać maszyny oraz urządzenia stosowane przy produkcji elementów kołodziejskich. Obrabiać drewno ciosaniem. Sprawdzać szablonem wymiary i kształt wykonanych elementów. Sprawdzać wymiary elementów przy pomocy prostych przyrządów pomiarowych jak miary metrycznej, macaki itp. Sezonować i suszyć gotowe elementy.

#### **Przykłady robót:**

1. Wstępne przygotowanie przez ciosanie siekierką wałka do toczenia piasty 4/—/—/
2. Ręczne struganie szprych 4/—/—/
3. Frezowanie szprych na kopiańce wg szablonu stalowego 4/—/—/
4. Obrzynanie żerdzi na dyszle 4/—/—/
5. Struganie trzonu dyszla ośnikiem i strugiem 4/—/—/
6. Wyrzynanie dzwonu na taśmówce 4/—/—/
7. Wiercenie w piąście otworu osiowego na wiertarce z uchwytem zaciskającym 4/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 126**

### **KOŁODZIEJ — 5 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Gatunki, cechy i wady drewna oraz ich wpływ na obróbkę i jakość produkowanych elementów. Wymaganie norm przedmiot-



wych lub warunków technicznych produkowanych wyrobów kołodziejskich. Sposoby dopasowywania i składania poszczególnych podzespołów, zespołów oraz montażu wyrobów kołodziejskich. Zasady działania podstawowych urządzeń i maszyn produkujących elementy do wyrobów kołodziejskich. Materiały pomocnicze służące do okuwania i montażu wyrobów kołodziejskich. Zasady posługiwania się przyrządami pomocniczymi i sprawdzianami.

#### **Powinien umieć:**

Rozróżniać rodzaje piast i szprych oraz oceniać ich przygotowanie do formowania koziółków. Posługiwać się narzędziami do nabijania szprych i okuwania piast. Dobierać obręcze do poszczególnych typów kół i nakładać obręcze za pomocą pras. Dopasowywać i składać wyroby kołodziejskie zgodnie z normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi.

#### **Przykłady robót:**

1. Dobieranie i nabijanie szprych za pomocą młota pneumatycznego 5/—/—/
2. Dopasowywanie i zestawienie podwozi wozów oraz innych wyrobów kołodziejskich 5/—/—/
3. Wykonywanie czopów w obwodach kół 5/—/—/
4. Łączenie elementów obwodów kół stalowych obręczami 5/—/—/
5. Okuwanie elementów i zespołów wyrobów kołodziejskich 5/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 127**

#### **KOŁODZIEJ — 6 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Sposoby ustawiania podzespołów i zespołów wozów do montażu końcowego wg wymagań norm przedmiotowych lub warunków technicznych. Sposoby składania obwodów kół i formowania kształtu koła oraz usuwanie wad powstających w czasie montowa-

nia podzespołów i zespołów. Narzędzia i wzorce do składania wyrobów kołodziejskich. Przyrządy i wzorce do sprawdzania jakości wykonania wyprodukowanych wyrobów kołodziejskich.

#### **Powinien umieć:**

Przygotować warsztat kołodziejski do pracy, ustawiać koziolki na warsztacie montażowym, wymierzać, znaczyć i wycinać obwody kół. Składać obwody i formować kształt koła i klinować szprychy. Składać elementy przodów i tyłów wozów oraz innych wyrobów kołodziejskich. Sprawdzać jakość złożonych kół oraz zmontowanych wyrobów kołodziejskich. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi, wzorcami sprawdzianami.

#### **Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Składanie obwodów kół, formowanie kształtu koła, klinowanie szprych          | 6/—/—/ |
| 2. Składanie elementów przodów i tyłów wozów oraz innych wyrobów kołodziejskich | 6/—/—/ |
| 3. Sprawdzanie jakości wykonania kół  | 6/—/—/ |
| 4. Sprawdzanie jakości wykonanych wyrobów kołodziejskich                        | 6/—/—/ |

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 128**

#### **KOROWACZ DREWNA MASZYNOWY — 3 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Zasady budowy obsługiwanych korowarek w stopniu zapewniającym prawidłowe ich działanie i obsługi. Zasady przygotowania do pracy korowarek. Zasady i sposoby korowania opołów zrzynów na korowarkach mechanicznych. Narzędzia pomocnicze i przyrządy pomiarowe stosowane w zakresie wykonywanej pracy. Zasady konstrukcji korowarek.

#### **Powinien umieć:**

Przygotowywać korowarkę do pracy. Obsługiwać korowarkę w czasie pracy. Korować mechanicznie opoły i zrzyiny. Posługiwać się narzędziami pomocniczymi i przyrządami pomiarowymi. Konserwować korowarkę.

### Przykłady robót:

1. Przygotowanie i ustawienie korowarki mechanicznej do pracy 3/—/—/
2. Wyszortowanie zrznów i opolów do korowania 3/—/—/
3. Korowanie zrznów i opolów na korowarce mechanicznej 3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 129

### KOROWACZ DREWNA MASZYNOWY — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Własności drewna okrągłego i tartych materiałów przeznaczonych do korowania. Zasady i sposoby korowania drewna okrągłego na korowarkach typów „KUBUŚ” lub „VEIKO”. Zasady i sposoby korowania materiałów tartych i zrznów na korowarkach mechanicznych. Zasady budowy obsługiwanych korowarek w stopniu zapewniającym prawidłowe ich działanie. Warunki techniczne dotyczące okorowanego drewna okrągłego. Zasady zakładania frezów i noży do korowania.

#### Powinien umieć:

Prowadzić proces korowania drewna okrągłego na korowarkach mechanicznych typu „Kubuś” lub „Veiko”. Oceniać jakość korowanego drewna okrągłego w zależności od jego przeznaczenia. Zakładać i wymieniać narzędzia skrawające. Usuwać drobne usterki w działaniu korowarek i odpowiednio je konserwować.

### Przykłady robót:

1. Przygotowanie do pracy i ustawienie noży i frezów w korowarkach typu „Kubuś” lub „Veiko” 4/—/—/
2. Korowanie drewna okrągłego na korowarkach typu „Kubuś” lub „Veiko” 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 130

### KOROWACZ DREWNA MASZYNOWY — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Zasady i sposoby korowania drewna okrągłego na korowarkach typu „Cambio”. Zasady budowy korowarek typu „Cambio” w stopniu zapewniającym prawidłowość ich obsługi. Zasady zakładania frezów i noży na korowarce typu „Cambio”.

#### Powinien umieć:

Prowadzić proces korowania drewna okrągłego na korowarkach mechanicznych typu „Cambio”. Zakładać i wymieniać narzędzia skrawające w korowarkach typu „Cambio”. Usuwać drobne usterki techniczne w korowarkach typu „Cambio” i odpowiednio je konserwować.

#### Przykłady robót:

1. Przygotowanie do pracy i ustawienie frezów w korowarce typu „Cambio” 5/—/—/
2. Korowanie drewna okrągłego na korowarkach typu „Cambio” 5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 131

### KOROWACZ DREWNA RĘCZNY — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki korowania drewna. Rodzaje narzędzi do ręcznego korowania oraz zasady posługiwania się nimi. Rodzaje urządzeń pomocniczych, jak kozły i stojaki oraz sposób ich przystosowania do pracy. Zasady konserwacji narzędzi.

#### Powinien umieć:

Rozróżniać gatunki korowanego drewna okrągłego oraz materiałów tartych — opoły i zrżyny. Posługiwać się ręcznymi narzędziami.

dziemi do korowania. Usuwać z drewna dostrzeżone odłamki metali, gwoździe, kamienie itp. Konserwować narzędzia do ręcznego korowania.

#### Przykłady robót:

1. Przygotowanie stanowiska pracy do ręcznego korowania drewna 2/1/—/
2. Korowanie ręczne drewna okrągłego i materiałów tartych opołów i zrzynów 2/1/—/
3. Sortowanie i układanie okorowanego drewna okrągłego lub opołów i zrzynów 2/1/—/
4. Oczyszczenie stanowiska roboczego z kory 2/1/—/

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 132

#### KOROWACZ DREWNA RĘCZNY — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki korowanego drewna, sposoby korowania w zależności od twardości i jej mocy przylegania. Rodzaje narzędzi stosowanych przy ręcznym korowaniu oraz zasady posługiwania się nimi. Rodzaje urządzeń pomocniczych, jak kozły i stojaki, a także sposoby ich przystosowania do pracy. Sposoby ostrzenia narzędzi do ręcznego korowania i zasady ich konserwacji.

#### Powinien umieć:

Rozróżniać gatunki korowanego drewna okrągłego oraz materiałów tartych — opoły i zrzyny. Posługiwać się narzędziami do ręcznego korowania. Naostrzyć stępione narzędzia. Wykrywać i usuwać z drewna tkwiące odłamki metali, gwoździe, kamienie itp. Stosować odpowiednie narzędzia do ręcznego korowania (metalowe łopatkę, ośniki, siekiery itp.). Konserwować narzędzia do ręcznego korowania.

#### Przykłady robót:

1. Przygotowanie stanowiska pracy do ręcznego korowania drewna (usunięcie nagromadzonej kory, ustawienie kozłów i stojaków) 2/2/—/

- |  |        |
|--|--------|
| 2. Korowanie ręczne za pomocą metalowych łopatek, osadzonych na drewnianym stylisku drewna okrągłego (wyrzynaków) lub za pomocą ośników                    | 2/2/—/ |
| 3. Sortowanie wg wymogów bieżących potrzeb produkcji i układanie na środki transportowe lub bezpośrednie podawanie do ścisłego przerobu okorowanego drewna | 2/2/—/ |
| 4. Ostrzenie narzędzi służących do ręcznego korowania drewna   | 2/2/—/ |
| 5. Oczyszczenie i zakonserwowanie narzędzi   | 2/1/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 133

### MANIPULANT DREWNA OKRĄGŁEGO — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje i sortymenty krajowego drewna okrągłego iglastego i liściastego. Wady i cechy drewna oraz ich wpływ na jakość produkowanych wyrobów krajowych. Normy przedmiotowe i warunki techniczne na poszczególne rodzaje drewna okrągłego, tartaczno-łuszczarskiego, bednarskiego itp. Sposoby eliminowania wad drewna w czasie manipulacji. Sposoby manipulowania drewna na kłody lub wyrzynki z uwzględnieniem racjonalnego wykorzystania drewna i jego przeznaczenia. Specyfikacje materiałów tartych dla których przygotowuje się surowiec. Sposoby obliczania miąższości drewna okrągłego. Obowiązujące instrukcje rejestracji drewna przeznaczonego do manipulacji lub drewna wymanipulowanego.

#### Powinien umieć:

Manipulować drewno iglaste i liściaste na kłody i wyrzynki wg wymiarów i jakości z eliminowaniem wad drewna. Obliczać miąższość drewna okrągłego. Sporządzać specyfikację pozyskanych sortymentów z manipulacji. Posługiwać się przyrządami do pomiaru drewna jak: łąta, taśma, średnicomierz, znacznik i inne.

#### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Dokonanie oględzin i szacunku wad w drewnie przeznaczonym do manipulacji | 5/—/—/ |
|---|--------|

- |  |        |
|--|--------|
| 2. Manipulowanie drewna okrągłego iglastego i liściastego do przerobu, z którego produkowane będą wyroby krajowe | 5/—/—/ |
| 3. Wyznaczanie miejsc przecięcia i określenie przeznaczenia wymanipulowanych kłód i wyrzynków                    | 5/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 134

### MANIPULANT DREWNA OKRĄGŁEGO — 6 KAT.

#### Powinien znać:

Wady i cechy drewna oraz ich wpływ na jakość produkowanych wyrobów eksportowych. Budowę makroskopową drewna okrągłego iglastego i liściastego. Rodzaje i sortymenty drewna okrągłego gatunków egzotycznych. Zasady klasyfikacji drewna w zależności od:

- rozmieszczenia sęków
- stopnia zbieżystości
- wielkości i rodzaju krzywizn
- wielkości skrętu włókien oraz
- wielkości i rozmiaru innych wad.

Normy przedmiotowe oraz warunki techniczne produkowanych sortymentów tartych eksportowych i innych wyrobów. Zasady produkcji tartych materiałów drzewnych oraz innych materiałów drzewnych.

#### Powinien umieć:

Manipulować drewno iglaste i liściaste na wyroby eksportowe wg wymiarów i jakości. Manipulować drewno okrągłe gatunków egzotycznych. Dokonywać klasyfikacji drewna w zależności od:

- wielkości i rozmieszczenia sęków
- stopnia zbieżystości
- wielkości i rodzaju krzywizn
- wielkości skrętu włókien
- wielkości i rodzaju innych wad.

### Przykłady robót:

1. Dokonywanie klasyfikacji drewna okrągłego w oparciu o normy przedmiotowe lub warunki techniczne 6/—/—/
2. Manipulowanie drewna okrągłego iglastego i liściastego na sortymenty, z których będą produkowane wyroby eksportowe 6/—/—/
3. Manipulowanie drewna okrągłego gatunków egzotycznych do przerobu na okleinę i inne wyroby 6/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 135

### MODELARZ KOPYT — 6 KAT.

Samodzielne wykonywanie kopyt szewskich, prawideł i obcasów.

#### Powinien znać:

Podstawowe wiadomości o drewnie. Rodzaje i właściwości drewna używanego na kopyta, prawidła i obcasy. Rodzaje klejów stosowanych do klejenia drewna. Materiały do wykańczania i odkuwania kopyt. Zasady przygotowania wzorników (szablonów) kopyt służących do kopiowania. Budowę, działanie i zasady obsługi pił łańcuskowych, tarczówek, taśmówek, kopiarek, frezarek, szlifierek, nożyc do cięcia blach, wiertarek i innych maszyn stosowanych w wytwórniach kopyt. Sposoby ostrzenia i przygotowania narzędzi jak piły tarczowe i taśmowe, frezy, noże tokarskie, tarcze ściernie itp. oraz przyrządów pomiarowych, jak wilgotnościomierze elektryczne; kątownice miernicze, sprawdziany suwakowe itp. Sposoby przygotowania klejów, materiałów do wykańczania i okuwania kopyt: Zasady okuwania kopyt do mechanicznej produkcji obuwia. Normy przedmiotowe obowiązujące w produkcji kopyt. Zasady konstrukcji i rodzaje kopyt do produkcji ręcznej i mechanicznej obuwia męskiego, kobiecego, chłopięcego i dziewczęcego, dziecięcego niemowlęcego. Rodzaje prawideł i obcasów. Wymiary kopyt wg numeracji metrycznej, calowej i sztychowej. Budowę anatomiczną stopy ludzkiej.



### Powinien umieć:

Rozróżniać gatunki i dobierać drewno na zaciosy. Przygotowywać do pracy narzędzia ręczne, osprzęt do maszyn oraz piłę łańcuchową, tarczówki, taśmówki, kopiarki, frezarki, szlifierki i inne maszyny oraz urządzenia stosowane w wytwórniach kopyt. Wyrąbać ręcznie lub wyrzynać na tarczówce lub taśmówce zaciosy w odpowiedniej wielkości zależnej od numeracji i wzoru (fasonu) kopyta. Dobierać i dostosowywać wzorniki (szablony) kopyt do warunków określonych zamówieniami. Wytaczać na kopiarce kopyta i prawidła wg numeracji. Obcinać zbędne części drewna na pięcie i czubki kopyta, które służyły do umocowania zaciosu w kopiarce. Obrównywać czubki i pięty kopyt mechanicznie lub ręcznie. podcinać śródstopie, zaokrągląć krawędzie (granie), wyźłabiać piętki, wyrzynać kliny i wałki operowe. Szlifować kopyta, prawidła i obcasy na szlifierce. Odróżniać wzrokowo różnice w parze kopyt i usuwać niedokładności. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi np. kątownicą mierniczą i podstawą czubka, sprawdzianem suwakowym, przymiarami itp. Wykonywać okucia kopyt. Odkuwać kopyta. Wykańczać kopyta przez woskowanie lub politurowanie.

### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Dostosowywanie wzorników kopyt do warunków określonych w zamówieniach | 6/—/—/ |
| 2. Szlifowanie kopyt   | 6/—/—/ |
| 3. Kontrolowanie kopyt pod względem identyczności w parze                | 6/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 136

### MODELARZ KOPYT — 7 KAT.

### Powinien znać:

Sposoby suszenia drewna i badania wilgotności drewna, podstawowe wiadomości procesu technologicznego produkcji obuwia, sposoby odlewu stopy w gipsie i sposoby odtwarzania modelu gipsowego w drewnie z uwzględnieniem wzoru (fasonu) obuwia.

### **Powinien umieć:**

Wykonywać nowe modele kopyt a na ich podstawie wykonywać wzorniki (szablony) kopyt służące do odtwarzania na kopiarkach. Dokonywać odlewy stóp w gipsie celem wykonania kopyt wg. indywidualnych wymagań. Modelować kopyta wg odlewów gipsowych z uwzględnieniem wzoru (fasonu) obuwia. Wykonywać kopyta do produkcji obuwia ortopedycznego.

### **Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Wykonywanie odlewu stopy w gipsie          | 7/—/—/ |
| 2. Modelowanie kopyt wg odlewu gipsowego      | 7/—/—/ |
| 3. Wykonywanie kopyt do obuwia ortopedycznego | 7/—/—/ |
| 4. Wykonywanie nowych modeli kopyt            | 7/—/—/ |

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 137**

### **MODELARZ MANEKINÓW — 3 KAT.**

Wykonywanie wstępnych prac przy modelowaniu manekinów z papierowej masy.

### **Powinien znać:**

Przydatność poszczególnych gatunków tektury do produkcji manekinów. Wielkości rozdrabniania tektury. Właściwy stopień nawilgacania tektury. Receptury emulsji sklejających, sposób ich przygotowania i dozowania. Zasady czytania rysunku technicznego. Sposoby właściwego formowania korpusu. Zasady suszenia korpusów.

### **Powinien umieć:**

Badać stopień rozdrobnienia tektury pod względem przydatności do formowania korpusów. Uzyskać właściwą, zgodną z instrukcją technologiczną wilgotność tektury. Przygotować emulsję sklejającą, zgodnie z podaną recepturą. Rozdrabniać ręcznie tekturę ny

wymiary podane w instrukcji technologicznej. Wstępne formowanie ręczne korpusu zgodnie z rysunkiem roboczym i podanymi wymiarami. Suszyć gotowe korpusy.

**Przykłady robót:**

- |                         |        |
|-------------------------|--------|
| 1. Rwanie tektury       | 3/—/—/ |
| 2. Przygotowanie kleju  | 3/—/—/ |
| 3. Nawilgacanie tektury | 3/—/—/ |
| 4. Formowanie korpusu   | 4/—/—/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 138**

**MODELARZ MANEKINÓW — 5 KAT.**

**Powinien znać:**

Podstawowe wiadomości z zakresu modelarstwa. Rysunek techniczny. Zasady posługiwania się narzędziami stolarskimi, pilnikami oraz materiałami ściernymi. Rodzaje waty krawieckiej. Właściwości i rodzaje klejów stosowanych przy modelowaniu manekinów oraz sposoby ich przygotowania. Zasady nakładania na korpus waty krawieckiej oraz naciągania i obszywania koszulki. Zasady właściwego montażu i kompletowania manekinu.

**Powinien umieć:**

Oceniać jakość przygotowania korpusu i pozostałych elementów manekinu. Usuwać nierówności korpusu przy użyciu pilnika i papieru ściernego. Przygotowywać klej zgodnie z recepturą. Wymodelować korpus przez nakładanie i przyklejanie waty krawieckiej. Naciągnąć i obszyć koszulkę. Posługiwać się ręcznymi narzędziami stolarskimi. Przymocowywać elementy drewniane. Umieszczać manekiny na stojakach.

**Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Przygotowanie kleju                 | 4/—/—/ |
| 2. Nakładanie warstwy waty krawieckiej | 5/—/—/ |
| 3. Kompletowanie manekinu              | 5/—/—/ |

## MODELARZ WYROBÓW Z DREWNA — 6 KAT.

Wykonywanie elementów i zestawów wzorów różnych wyrobów z drewna.

**Powinien znać:**

Rodzaje drewna oraz tworzyw drzewnych stosowanych przy wykonywaniu modeli. Najważniejsze własności techniczne drewna oraz ich wpływ na obróbkę. Zasady wykonywania rysunku warsztatowego oraz posługiwanie się nim. Wymagania norm przedmiotowych lub warunków technicznych. Sposoby przygotowania do pracy i posługiwanie się ręcznymi narzędziami stolarskimi. Zasady przygotowania do pracy i obsługi podstawowych maszyn do obróbki drewna, a przede wszystkim frezarek i tokarek. Sposoby manipulacji tarcicy z uwzględnieniem przeznaczenia oraz niezbędnych nadmiarów na obróbkę. Rodzaje złączy i połączeń stolarskich. Sposoby składania elementów i sklejanie w ściskach. Rodzaje wkrętów, gwoździ i nitów. Sposoby nitowania i okuwania. Sposoby ręcznego czyszczenia i szlifowania. Zasady gięcia drewna. Sposoby ręcznego oklejania. Zasady uszlachetniania powierzchni. Sposoby posługiwania się urządzeniami pomiarowo kontrolnymi.

**Powinien umieć:**

Ocenić przydatność materiału do wykonania danego modelu. Przygotować do pracy i obsługiwać maszyny stosowane przy wyrobie modeli. Posługiwać się ręcznymi narzędziami stolarskimi. Rysować kształty elementów na drewnie zgodnie z rysunkiem warsztatowym. Sprawdzać prawidłowość rysowanych na drewnie kształtów i zgodność wymiarów z dokumentacją. Wykonywać wzory pomocnicze dla wyrzynania elementów o liniach krzywych. Dopasowywać ewentualnie poprawiać elementy modelu. Przygotowywać klej. Giąć elementy. Oklejać części modelu. Sklejać elementy w ściskach. Sprawdzać dokładność pasowania spoin. Uszlachetniać powierzchnię modelu przez: pokostowanie, gruntowanie, bejcowanie, barwienie, lakierowanie, politurowanie itp. Posługiwać się miarą metryczną i suwmiarką.

### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Rozrysowanie elementu na drewnie       | 6/—/—/ |
| 2. Wykonanie złożonej operacji na tokarce | 6/—/—/ |
| 3. Montaż modelu                          | 6/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 140

### MYGŁOWACZ — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje i gatunki mygłowanego i rozmygłowanego drewna okrągłego. Zasady legarowania składowiska pod mygły drewna okrągłego w dłuźcach, kłódach i wyrzynkach. Sposób układania dłuźce i kłód w mygłe. Zasady roztaczania dłuźce po rozmygłowaniu. Rodzaje narzędzi do ręcznego mygłowania i rozmygłowania oraz sposoby posługiwania się nimi:

#### Powinien umieć:

Rozróżniać rodzaje i gatunki mygłowanego i rozmygłowanego drewna okrągłego. Przygotowywać skład pod mygły. Mygłować ręcznie dłuźce, kłody i wyrzynki. Rozmygłowywać dłuźce z mygły i roztaczać dłuźce po rozmygłowaniu. Posługiwać się narzędziami do ręcznego mygłowania i rozmygłowania.

#### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Zalegarowanie miejsca pod mygłowanie                          | 2/1/—/ |
| 2. Ręczne mygłowanie dłuźce i kłód przy pomocy prostych narzędzi | 2/1/—/ |
| 3. Ręczne rozmygłowanie dłuźce wraz z ich roztaczaniem           | 2/1/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 141

### MYGŁOWACZ — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Sposoby formowania mygły przy zastosowaniu urządzeń mechanicznych. Sposoby rozmygłowywania, przy zastosowaniu urządzeń mechanicznych. Sposób rozciągania liny wciągarki oraz za-

czepniania drewna okrągłego na linie. Sposób odczepniania drewna okrągłego z liny. Zasady sygnalizacji w celu zachowania bezpieczeństwa pracy w czasie mygłowania i rozmygłowania.

**Powinien umieć:**

Formować myglę przy zastosowaniu urządzeń mechanicznych zgodnie z obowiązującymi przepisami technologicznymi w tym zakresie. Rozciągać linę wciągarki i zaczepiać na drewno okrągłe myglowane lub rozmyglowane z zachowaniem ostrożności poruszania się po mygłe. Stosować sygnalizację w celu zachowania bezpieczeństwa pracy przy procesie myglowania i rozmyglowania.

**Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Rozciąganie liny od wciągarki do miejsca zaczepiania jej na myglowanym lub rozmyglowanym drewnie | 3/1/—/ |
| 2. Zaczepianie liny na drewno   | 3/1/—/ |
| 3. Podawania sygnału do uruchomienia wciągarki  | 3/1/—/ |
| 4. Wejście na myglę i zejście z mygły   | 3/1/—/ |
| 5. Odczepienie liny z drewna  | 3/1/—/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 142**

**MYGŁOWACZ — 5 KAT.**

**Powinien znać:**

Zasady organizacji pracy na stanowisku myglowania i rozmyglowania mechanicznego. Zasady kierowania zespołem prowadzącym myglowanie i rozmyglowanie mechaniczne. Zasady bezpieczeństwa pracy przy myglowaniu i rozmyglowaniu mechanicznym. Sposoby zabezpieczenia drewna w mygłe przed rozsuwaniem się. Zasady budowy urządzeń mechanicznych do myglowania (wciągarek). Zasady obsługi wciągarek w czasie pracy. Zasady konserwacji wciągarek. Sposoby usuwania drobnych usterek technicznych wciągarek.

**Powinien umieć:**

Zorganizować i przygotować stanowisko pracy do myglowania i rozmyglowania mechanicznego. Kierować zespołem prowadzącym

myglowanie i rozmyglowanie mechaniczne. Stosować w praktyce przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie procesu myglowania i rozmyglowania mechanicznego. Zabezpieczać drewno w mygle przed rozsuwaniem się. Obsługiwać wciągarki w czasie pracy. Konserwować wciągarki i usuwać drobne usterki techniczne wciągarek.

#### Przykłady robót:

1. Przetoczenie i ustawienie wciągarek na stanowisku pracy 3/1/—/
2. Kierowanie zespołem przy wykonywaniu pracy rozwijania liny i zaczepiania jej na dłużycach przy myglowaniu i rozmyglowaniu 3/1/1/
3. Obsługa wciągarki w czasie myglowania lub rozmyglowania 4/1/—/
4. Kierowanie zespołem przy wykonywaniu pracy, odpinania liny ze zmyglowanego lub rozmyglowanego drewna 3/1/1/
5. Zabezpieczenie drewna w mygle przed rozsuwaniem się 3/1/1/

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 143

#### PAKOWACZ RĘCZNY WYROBÓW Z DREWNA — 2 KAT.

##### Powinien znać:

Rodzaje i typy opakowań transportowo-ochronnych. Rodzaje wyrobów wymagające opakowania. Sposoby pakowania wyrobów w opakowaniach transportowo-ochronnych.

##### Powinien umieć:

Używać właściwych opakowań do danych wyrobów oraz różnicować typy i rodzaje opakowań transportowo-ochronnych. Pakować pod nadzorem wyroby do przeznaczonych do tego celu opakowań.

### Przykłady robót:

1. Pakowanie pod nadzorem płyt, sklejek, oklein oraz posadzek mozaikowych, fryzów i innych wyrobów na kraj 2/—/—/
2. Pakowanie pod nadzorem galanterii drzewnej 2/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 144

### PAKOWACZ RĘCZNY WYROBÓW Z DREWNA — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Rodzaje materiałów używanych do pakowania oraz sposób ich zastosowania w zależności od wyrobu jak: papier, tektura falista, wełna drzewna, sznurek, taśma stalowa i opakowania tekturowe lub skrzynie. Sposoby zamykania i wzmacniania opakowań drutem, taśmą stalową lub listwami. Sposoby oznaczania zawartości opakowań oraz ich układanie.

#### Powinien umieć:

Pakować wyroby z drewna i zabezpieczać oraz uszczelniać ułożone wyroby w opakowaniach transportowo-ochronnych zgodnie z warunkami technicznymi dla danego wyrobu. Zamykać i wzmacniać opakowanie transportowo-ochronne oraz oznaczać zawartość opakowania. Posługiwać się urządzeniami i narzędziami pomocniczymi.

### Przykłady robót:

1. Pakowanie deszczułek posadzkowych i płyt posadzki mozaikowej na kraj 3/—/—/
2. Pakowanie ramiączek krajowych 3/—/—/
3. Pakowanie różnej galanterii drzewnej 3/—/—/
4. Pakowanie przyborów szewskich 3/—/—/
5. Pakowanie przyborów szkolnych i biurowych 3/—/—/
6. Pakowanie oklein, sklejki, płyt i innych wyrobów 3/—/—/



CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 145  
PAKOWACZ RĘCZNY WYROBÓW Z DREWNA — 4 KAT.

**Powinien znać:**

Rodzaje materiałów używanych do pakowania produkowanych wyrobów eksportowych. Przeznacznie używanych materiałów opakunkowych jak: papier, tektura falista, wełna drzewna, ramiaki, taśma stalowa, opakowania tekturowe, skrzynie do odpowiednich wyrobów eksportowych.

Wymagania odbiorców zagranicznych odnośnie układania, zabezpieczenia i znakowania poszczególnych wyrobów.

**Powinien umieć:**

Pakować eksportowe wyroby z drewna zgodnie z wymogami odbiorcy. Zamykać i wzmacniać opakowania eksportowe oraz prawidłowo je znakować.

**Przykłady robót:**

1. Pakowanie na eksport różnej galanterii drzewnej 4/—/—/
2. Pakowanie na eksport posadzki mozaikowej, deszczułek posadzkowych i fryzów 4/—/—/
3. Pakowanie różnych wyrobów z drewna, oklein, sklejek, płyt i innych wyrobów przeznaczonych na eksport 4/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 146  
PARZELNICZY DREWNA — KLÓD, PRYZM I WYRZYNKÓW  
3 KAT.

**Powinien znać:**

Gatunki drewna i zasady przygotowania do parzenia. Długość wyrzynków i grupy grubości wyrzynków, kłód lub pryzm. Zasady obsługi urządzeń załadowczo-wyładunkowych. Sposoby układania wyrzynków, kłód lub pryzm w parniku lub warniku.

Sposoby załadowywania wózków transportowych.

### **Powinien umieć:**

Rozróżnić gatunki drewna. Mierzyć średnice i długości wyrzynków, kłód, pryzm. Ręcznie załadowywać i rozładowywać parniki lub warniki. Transportować wyrzynki lub pryzmy do parników lub warników na wózkach. Czyścić komory parnikowe lub warnikowe, kosze, nózki i urządzenia dźwigowe. Odczytywać wskazania termometru.

### **Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Sortowanie wyrzynków   | 2/1/—/ |
| 2. Roztaczanie posortowanych wyrzynków  | 2/1/—/ |
| 3. Załadowywanie i rozładowywanie wyrzynków do parników lub warników pod nadzorem | 2/1/—/ |

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 147**

### **PARZELNICZY DREWNA — KLÓD, PRYZM I WYRZYNKÓW 4 KAT.**

### **Powinien znać:**

Własności i wady różnych gatunków drewna. Zasady obsługi i działania parników lub warników, sposób działania urządzeń, składowczych i wyładowczych oraz ich konserwację. Zasady segregowania i układania wyrzynków, kłód lub pryzm w parnikach lub warnikach. Zasady parowania lub warzenia wyrzynków kłód lub pryzm z uwzględnieniem czasu i temperatury procesu w zależności od rodzaju drewna średnicy wyrzynków, kłód i pryzm oraz pory roku. Skutki nieprzestrzegania ustalonego reżimu technologicznego procesu parowania lub warzenia.

### **Powinien umieć:**

Rozróżniać gatunki drewna. Przygotowywać parniki lub warniki do pracy. Segregować wyrzynki, kłody lub pryzmy i załadowywać je do parników lub warników przy pomocy urządzeń dźwigowych oraz wyładowywać po zakończonym procesie parowania

lub warzenia. Regulować ciśnienie pary, dopływ wody oraz temperaturę procesu parowania lub warzenia. Konserwować komory parnikowe lub warnikowe, kosze, nóżki i urządzenia dźwigowe.

**Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Załadowanie i rozładowywanie parników lub warników               | 3/1/—/ |
| 2. Prowadzenie procesu parowania drewna w parnikach                 | 3/1/—/ |
| 3. Prowadzenie procesu warzenia drewna w dołach warzelnianych       | 3/1/—/ |
| 4. Prowadzenie procesu parzenia drewna w autoklawach pod ciśnieniem | 3/1/—/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 148**

**PARZELNICZY DREWNA — ELEMENTÓW Z DREWNA  
TARTEGO — 3 KAT.**

**Powinien znać:**

Gatunki drewna. Rodzaje urządzeń parzelniczych oraz załadowczo-wyładowczych. Sposoby układania elementów i łąt w urządzeniach parzelniczych. Sposoby załadowania zmiękczonego elementów i łąt na środki transportowe.

**Powinien umieć:**

Pomagać przy przygotowaniu urządzeń parzelniczych do pracy. Załadowywać i wyładowywać urządzenia parzelnicze pod nadzorem. Ładować wózki lub skrzynie do przenoszenia elementów i łąt. Odczytywać wskazania termometru. Pomagać przy prowadzeniu procesu parzenia materiałów tartych, półfabrykatów i elementów.

**Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Oczyszczanie urządzeń parzelniczych                                  | 2/1/—/ |
| 2. Znaczenie łąt i elementów wodą                                       | 2/1/—/ |
| 3. Przesuwanie zaparzonych elementów w obrębie stanowiska parzelniczego | 2/1/—/ |

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 149  
PARZELNICZY DREWNA — ELEMENTÓW Z DREWNA  
TARTEGO — 4 KAT.

**Powinien znać:**

Cechy i właściwości drewna. Zasady działania urządzeń parzelniczych. Zasadę działania wilgotnościomierza, odczytywania wskazań manometru i termometru. Zasady parowania z uwzględnieniem czasu parzenia, wysokości temperatury i ciśnienia pary w zależności od rodzaju drewna oraz przekroju elementów. Zasady układania elementów w urządzeniach parzelniczych.

**Powinien umieć:**

Załadowywać elementy do urządzeń parzelniczych. Parować drewno zgodnie z ustalonymi reżimami. Regulować dopływ pary, jej ciśnienie i wysokość temperatury. Badać wilgotność drewna wilgotnościomierzem. Dowilżać drewno przed i w czasie parowania. Oceniać stopień naparowania przed gięciem.

**Przykłady robót:**

1. Nawilżanie elementów przed parowaniem w fazie przygotowawczej 3/—/1/
2. Kierowanie procesem parowania w fazie właściwego parowania tarcicy, fryzów, łat i innych elementów 4/—/—/
3. Rejestrowanie procesu parowania 3/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 150  
POMIAROWY — 3 KAT.

**Powinien znać:**

Gatunki drewna oraz sortymenty materiałów tartych. Sposoby pomiaru surowca drzewnego okrągłego i materiałów tartych oraz zapisywanie wyników. Przyrządy pomiarowe i pomocnicze oraz sposób posługiwania się nimi jak: średnicomierz, suwmiarka i łąta metryczna.

### Powinien umieć:

Przeprowadzać pomiar surowca drzewnego okrągłego oraz materiałów tartych, a pod kontrolą innych wyrobów drzewnych. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi i pomocniczymi.

### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Mierzenie surowca drzewnego w stanie okrągłym                           | 3/—/—/ |
| 2. Mierzenie i liczenie materiałów tartych                                 | 3/—/—/ |
| 3. Mierzenie fryzów, deszczulek posadzkowych i innych elementów tartych    | 3/—/—/ |
| 4. Mierzenie drewna wełniarskiego i wełny drzewnej                         | 3/—/—/ |
| 5. Mierzenie klepek beczkowych i kompletów beczkowych                      | 3/—/—/ |
| 6. Zapisywanie wyników mierzonych materiałów i wyrobów oraz ich obliczanie | 3/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 151

### POMIAROWY — 4 KAT.

### Powinien znać:

Różnego rodzaju materiały drzewne i wyroby podlegające mierzeniu, liczeniu lub ważeniu. Zasady mierzenia i obliczania surowców, materiałów i wyrobów drzewnych oraz sporządzania specyfikacji w jednostkach pomiarowych ustalonych dla danego materiału, lub wyrobu.

### Powinien umieć:

Przeprowadzać pomiar różnego rodzaju surowców, materiałów i wyrobów drzewnych w sposób dla nich ustalony. Instruować pomiarowych o niższych kwalifikacjach w sposobie dokonania pomiaru poszczególnych wyrobów drzewnych. Wyliczyć wynik końcowy z otrzymanych pomiarów surowca drzewnego — okrągłego, materiałów tartych i różnego rodzaju wyrobów drzewnych oraz sporządzać specyfikację odbiorczą lub wysyłkową w ustalonych jednostkach.

### Przykłady robót:

1. Mierzenie długości i średnicy surowca drzewnego w stanie okrągłym o różnych przeznaczeniach 4/—/—/
2. Liczenie i mierzenie długości, szerokości i grubości materiałów tartych lub różnych wyrobów drzewnych 4/—/—/
3. Mierzenie i liczenie oklein, obłogów, sklejki o różnych gatunkach płyt 4/—/—/
4. Posługiwanie się tablicami do obliczania miąższości materiałów drzewnych 4/—/—/
5. Nadzorowanie pracy pomiarowych o niższym szczeblu kwalifikacyjnym 4/—/—/
6. Obliczanie i zestawianie wyników pomiaru oraz sporządzanie specyfikacji odbiorczej lub wysyłkowej 4/—/—/

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 152 POSADZKARZ — UKŁADACZ DESZCZULEK — 3 KAT.

Przygotowanie i rozprowadzanie lepiku. Oczyszczanie, segregowanie i wiązanie deszczulek posadzkowych.

#### Powinien znać:

Rodzaje drewna, używanego do wyrobu deszczulek posadzkowych, jak: dąb, jesion, buk itp. Rodzaje deszczulek posadzkowych — w zależności od grubości. Zasady i sposoby wiązania deszczulek, z uwzględnieniem rodzaju drewna, długości, szerokości, grubości, przekroju poprzecznego oraz zabezpieczenia przed uszkodzeniem płaszczyzn licowych. Rodzaje lepików posadzkowych używanych do przyklejenia deszczulek, jak: lepiki rozprowadzane na zimno i na gorąco. Rodzaje narzędzi ręcznych stosowanych przy rozprowadzaniu lepiku.

Sposoby rozbierania starych posadzek deszczulkowych ułożonych na różnych podkładach. Zasady przechowywania deszczulek posadzkowych. Zasady przechowywania, magazynowania lepiku posadzkowego. Zasady segregowania deszczulek, pochodzących z rozbiórki. Właściwą grubość warstwy lepiku pod posadzką.

### **Powinien umieć:**

Rozróżniać deszczułki posadzkowe — w zależności od rodzaju drewna z jakiego są wykonywane, wymiarów deszczulek oraz przeznaczenia: od układania lepiku, bądź przybijania gwoździami do podłoża. Rozróżniać płaszczyznę licową górną od płaszczyzny przeciwlicowej dolnej. Rozróżnić rodzaje lepików posadzkowych. Posługiwać się i konserwować narzędzia przy wykonywaniu robót posadzkowych. Ułożyć deszczułki w wiązkach w sposób wykluczający uszkodzenia płaszczyzny licowej górnej. Ułożyć wiązki deszczulek w magazynie i zabezpieczyć je przed uszkodzeniem. Ustalić właściwy stopień roztopienia lepiku posadzkarskiego podczas podgrzewania. Rozprowadzić lepik łopatką drewnianą. Rozebrać starą posadzkę, na lepiku lub przymocowaną gwoździami. Wyciągnąć gwoździe z deszczulek. Czyścić deszczułki z lepiku. Segregować deszczułki pochodzące z rozbiórki.

### **Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Przygotowanie lepiku                                      | 2/1/—/ |
| 2. Rozprowadzenie lepiku                                     | 2/1/—/ |
| 3. Rozbieranie starej posadзки z deszczulek                  | 2/1/—/ |
| 4. Oczyszczanie, segregowanie i wiązanie deszczulek w wiązki | 2/1/—/ |

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 153**

### **POSADZKARZ — UKŁADACZ DESZCZUŁEK — 4 KAT.**

Samodzielne układanie w proste wzory posadzek na różnych podłożach.

### **Powinien znać:**

Rodzaje narzędzi ręcznych, stosowanych przy układaniu deszczulek, jak: szablony do przycinania deszczulek pod odpowiednim kątem, cyklinę itp. Zasady działania, obsługi i konserwacji

maszyn służących do obróbki parkietu jak: cykliniarka, szlifierka, froterka. Rodzaj i wielkość gwoździ używanych do przybijania deszczulek pod podłóża. Zasady układania deszczulek posadzkowych na lepiku w jodełkę”, łączonych na „własne pióro”. Rodzaje podłóża pod posadzki z deszczulek, jak: trocinobeton, płyty pilśniowe i trocinowe, ślepa podłoga i inne. Sposoby zabezpieczenia posadzki z deszczulek na ślepej podłodze — od przenikania kurzu i skrzypienia. Zasady ręcznego i mechanicznego cyklinowania posadzek o prostych wzorach.

### **Powinien umieć:**

Dobrać odpowiednie desenie deszczulek (pod względem układu sło i odcieni) podczas ich układania. Posługiwać się i konserwować maszyny używane do robót posadzkarskich. Określić prawidłowość przygotowania podłóża do ułożenia posadzki. Układać deszczulki na lepiku lub na gwoździe „w jodełkę” — na „własne pióro”. Docisnąć i dopasować ułożone deszczulki do sąsiednich, poprzednio ułożonych. Utrzymać podczas układania deszczulek równomierny docisk i kąt nachylenia. Zamocować cokoły i listwy przyściennie. Cyklinować posadzkę o prostych wzorach ręcznie i mechanicznie.

### **Przykłady robót:**

1. Układanie na lepiku deszczulek posadzkowych „w jodełkę” łączonych — „na własne pióro” w pomieszczeniu z ułożonym pierwszym pasem (rejšką) 3/1/—/
2. Układanie na lepiku deszczulek posadzkowych „w cegielkę”, łączonych „na własne pióro” 3/1/—/
3. Wykończenie obrzeży posadzek z deszczulek z umocowaniem cokołów i listew przyściennych prostoliniowych 4/—/—/
4. Ręczne i mechaniczne cyklinowanie nowych i starych posadzek z deszczulek o prostych wzorach 3/1/—/



CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 154  
POSADZKARZ — UKŁADACZ DESZCZULEK — 5 KAT.

Układanie posadzek z deszczulek na lepiku i na gwoździe w jodelkę i na obce pióro.

**Powinien znać:**

Właściwości fizyczne deszczulek posadzkarskich, jak: nasiąkliwość, ścieralność itp. Rodzaje przekrojów (profilu) deszczulek, jak deszczulki z wpustem — zwykle i uniwersalne, deszczulki z ciętym skośnie u dołu wpustem (wrębem), deszczulki „z piórem” i wpustem zwykle i uniwersalne. Rodzaje drewna używanego „na pióra” przy układaniu deszczulek „na obce pióro”. Wymiary wrębów i „piór” oraz ich umiejscowienie w przekroju deszczulki. Właściwości fizyczne masy asfaltowej używanej jako podkład do układania posadzek z deszczulek. Zasady układania posadzki z deszczulek na masie asfaltowej. Sposoby umocowania deszczulek do podłoża, w zależności od ich profilu (przekroju) i rodzaju podłoża. Rodzaje izolacji przeciwwilgociowej posadzek parkietowych. Rodzaje wzorów układania posadzki z deszczulek jednakowych wymiarów. Sposób dociskania deszczulek układanych na lepiku w świeżo ułożonej posadzce. Zasady usytuowania pierwszego rzędu deszczulek, w pomieszczeniu w zależności od wzoru ich układania.

**Powinien umieć:**

Ustalić sposób zamocowania deszczulek posadzkarskich — w zależności od ich przekroju (profilu) i rodzaju podłoża. Układać deszczulki posadzkarskie w „kwadraty proste”. Nabijać „pióra” do deszczulek układanych „na pióra”. Wyznaczyć położenie pierwszego rzędu deszczulek układanych w „jodelkę”. Wyznaczyć kąt nachylenia deszczulek w stosunku do krawędzi ściany, równy  $45^{\circ}$ . Układać deszczulki na lepiku w „kwadraty proste” mocowane na „własne i obce pióro”. Utrzymać w czasie układania równą płaszczyznę posadzki. Przyciąć i dopasowywać deszczulki przy stykach z innym rodzajem posadzki. Ręcznie i mechanicznie cyklinować posadzkę o prostych wzorach. Wykonać reperację uszkodzeń posadzek deszczulkowych. Wykonać „obce pióro”.

### Przykłady robót:

1. Układanie pierwszego pasa deszczulek z ustaleniem prawidłowego kąta nachylenia w stosunku do krawędzi podłogi przy układaniu deszczulek w „jodelkę” 4/1—/
2. Układanie posadzek z deszczulek na lepiku i na gwoździe w „jodelkę” na „obce pióro” 4/1—/
3. Układanie posadzek z deszczulek na lepiku i na gwoździe w „kwadraty proste” i „pasy krakowskie na własne i obce pióro” 4/1—/
4. Układanie posadzki z deszczulek na masie asfaltowej w „jodelkę”, w „kwadraty proste”, w „pasy krakowskie” i „cegielkę” 4/1—/
5. Przycinanie, pasowanie i przybijanie cokołów i listew przyściennych krzywoliniowych 5/—/—/
6. Naprawa i uzupełnienie posadzek z deszczulek o prostych wzorach 4/1—/
7. Ręczne i mechaniczne cyklinowanie nowych i starych posadzek wzorzystych 4/1—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 155

### POSADZKARZ — UKŁADACZ DESZCZULEK — 6 KAT.

Układanie posadzki z deszczulek różnej długości o prostych wzorach w „kwadraty proste i skośne” na lepiku i na gwoździe.

#### Powinien znać:

Cechy szczególne i dopuszczalne wady poszczególnych klas deszczulek posadzgarskich. Rodzaje i właściwości klejów używanych do posadzek. Zasady czytania rysunków technicznych. Sposób sprawdzenia elastyczności i przyczepności lepiku posadzgarskiego do podłoża i deszczulek posadzgarskich. Rodzaje stosowanych podłoży posadzek z płyt pilśniowych układanych na masie asfaltowej. Charakterystyczne cechy układania deszczulek w „kwadraty skośne”. Zasady układania deszczulek o różnych wymiarach w proste wzory. Sposób układania posadzek z płyt pilśniowych twardych. Warunki obmiaru robót.

### **Powinien umieć:**

Rozróżniać poszczególne klasy deszczulek posadzkarskich. Określić przed przystąpieniem do układania przydatność deszczulek ze względu na stopień zawilgocenia. Przygotować klej do klejenia posadzek mozaikowych. Układać deszczulki posadzkarskie w „kwadraty skośne”. Układać deszczulki posadzkarskie o różnej długości w proste wzory. Układać płyty posadzkowe na zaprawie cementowej. Układać posadzkę z płyt pilśniowych twardych. Skleić płyty pilśniowe twarde — na lepik, utrzymując równe spoiny. Cyklinować posadzki specjalne o złożonych wzorach. Obmierzyć roboty posadzkarskie.

### **Przykłady robót:**

1. Układanie posadzki z deszczulek — na lepik i na gwoździe w „kwadraty skośne” na „własne pióro” 5/1/—/
2. Układanie posadzki z deszczulek różnej długości o prostych wzorach „w kwadraty proste i skośne” na lepiku i na gwoździe 5/1/—/
3. Układanie parkietu mozaikowego na klej 5/1/—/
4. Układanie posadzki z płyt pilśniowych twardych 5/1/—/
5. Cyklinowanie posadzek o złożonych wzorach 5/1/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 157**

### **POSADZKARZ — UKŁADACZ POSADZEK ARTYSTYCZNYCH 7 KAT.**

Układanie posadzki o złożonych wzorach z deszczulek różnego gatunku i koloru drewna.

### **Powinien znać:**

Zasady doboru deszczulek posadzkarskich do wykonania tafli o złożonych wzorach — przy zastosowaniu różnych kolorów. Zasady doboru deszczulek posadzkarskich wykonywanych z różnych

rodzajów drewna o różnych barwach przy wykonywaniu posadzek zdobionych ornamentami.

Podstawowe wiadomości z geometrii z zakresu przenikania się figur płaskich. Sposób wyznaczania i przycinania deszczulek wg linii krzywych. Zasady układania posadzek z deszczulek o różnych wymiarach i złożonych wzorach. Sposoby wykonania pasów ozdobnych (fryzów) kolorowych prosto i krzywoliniowych o zmiennej szerokości. Zasady układania tafli z deszczulek posadzkarskich fornirowanych. Zasady naprawy i remontu posadzek z deszczulek o złożonych wzorach. Zasady wykończenia wysokojakościowych posadzek z deszczulek przez szlifowanie i odpowiednie woskowanie. Zasady odtwarzania wzoru posadzki charakterystycznej przy rekonstrukcji budynków zabytkowych. Zasady obliczania wg norm zużycia, potrzebnej ilości materiałów. Zasady organizacji stanowisk roboczych.

#### **Powinien umieć:**

Dobrać deszczułki posadzkarskie o odpowiednim kolorze w zależności od wymaganego wzoru i deseniu posadzki. Dobrać deszczułki posadzkarskie wykonane z różnych gatunków drewna i rozmaitych wymiarów do posadzek o złożonych wzorach. Dobrać deszczułki do pasów ozdobnych (frezów) o złożonym wzorze i zmiennym przekroju. Wyznaczyć na podstawie rysunku wzory posadzek. Wykreślić przenikające się płaskie figury geometryczne. Układać deszczułki wg żadanego ornamentu posadzki. Wykonać tafle fornirowane o złożonym wzorze i ornamencie. Układać tafle fornirowane na lepiku. Wycinać, pasować i układać deszczułki w pasach ozdobnych prosto i krzywoliniowych. Utrzymać proste, cienkie i równomierne spoiny dylatacyjne w posadzce wg istniejącego wzoru. Odtworzyć pierwotny wzór posadzki przy jej rekonstrukcji. Szlifować wysokojakościowe posadzki z deszczulek. Ustalić kolejność wykonania czynności przy rekonstrukcji posadzek.

#### **Przykłady robót:**

1. Wykonanie tafli wzorzystych z deszczulek posadzkowych

7/—/—/

2. Układanie posadzki z deszczulek o różnych wymiarach i złożonych wzorach	6/1/—/
3. Układanie posadzki o złożonych wzorach z deszczulek różnego gatunku i koloru drewna	7/—/—/
4. Wykonanie pasów złożonych prosto i krzywoliniowych przy użyciu deszczulek z różnych gatunków drewna	6/—/1/
5. Układanie tafli fornirowanych o złożonych wzorach	6/1/1/
6. Naprawa i uzupełnienie posadzek wzorzystych	6/1/1/
7. Szlifowanie ręcznie wzorzystych posadzek z deszczulek	6/1/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 157

### POSADZKARZ — RENOWATOR — 8 KAT.

Wykonywanie posadzek o wartościach muzealnych metodą intarsji i inkrustacji

#### Powinien znać:

Właściwości gatunków drewna (palisander, róża azjatycka, mahoń i inne) używanego do układania i naprawy posadzek o wartościach muzealnych. Zasady intercji i inkrustacji w posadzkach taflowych o bardzo złożonych wzorach, składających się z kilku gatunków drewna. Zasady odtwarzania bardzo skomplikowanych wzorów posadzek w zależności od stylu architektonicznego na podstawie opisów i fotografii. Zasady uzupełniania zniszczonych fragmentów posadzek o wartości muzealnej.

#### Powinien umieć:

Rozróżniać gatunki drewna, jak palisander, róża azjatycka i mahoń. Wykonać szkice posadzek o wartościach muzealnych na podstawie fotografii lub opisu. Wyznaczyć bardzo złożone wzory i układać deszczułki, zachowując (zgodnie z fotografią lub opisem) cechy charakterystyczne posadzki — określonego stylu architektonicznego. Uzupełnić zniszczone fragmenty w posadzkach o wartości muzealnej metodą intarsji lub inkrustacji.

### **Przykłady robót:**

1. Wykonywanie na podstawie fotografii lub opisów posadzki w budynkach zabytkowych 6/1/1/
2. Uzupełnienie i konserwowanie posadzek o wartościach muzealnych 6/1/1/
3. Wykonywanie posadzek o wartościach muzealnych metodą intarsji lub inkrustacji 6/1/1/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 158**

### **RĘBAKOWY DREWNA — 3 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Gatunki drewna oraz przydatność do wyrobu zrębków przeznaczonych na produkcję płyt. Zasady działania urządzeń transportowych i pomocniczych oraz sposób ich smarowania i konserwacji. Instrukcję obsługi urządzeń.

#### **Powinien umieć:**

Rozróżniać gatunki drewna i podawać na transportery. Obsługiwać urządzenia transportowe na składzie surowca oraz do transportu zrębków. Konserwować urządzenia transportowe.

#### **Przykłady robót:**

1. Podawanie drewna na transportery 2/1/—/
2. Regulowanie pracy urządzeń transportowych 2/1/—/
3. Konserwowanie urządzeń transportowych 2/1/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 159**

### **RĘBAKOWY DREWNA — 4 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Wymagania techniczne dotyczące gatunków i wymiarów przetwarzanego drewna na zrębki. Zasady działania i obsługi rębaków do zrzynów. Sposoby regulowania pracy rębaka, celem utrzymania wymaganej jakości i jednorodności zrębków.

### **Powinien umieć:**

Ocenić przydatność różnych gatunków drewna używanego do przerobu na zrębki w zależności od rodzaju płyt. Ocenić jakość przygotowanych noży do rębaka, zakładać noże i obsługiwać rębak i urządzenia towarzyszące. Prowadzić proces rąbania drewna na rębakach i oceniać jakość otrzymywanych zrębków. Usuwać drobne usterki w pracy rębaka.

### **Przykłady robót:**

1. Prowadzenie operacji rąbania drewna okrągłego, szczapowego, żerdzi, karpiny lub zrzynów 3/1/—/
2. Nadzorowanie pracy rębaka i urządzeń sortujących zrębki 3/1/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 160**

### **RĘBAKOWY DREWNA — 5 KAT.**

### **Powinien znać:**

Dopuszczalne wymiary poszczególnych gatunków przerabianego drewna i warunki otrzymania właściwej jakości zrębków wg wymagań technicznych do poszczególnych rodzaju płyt. Budowę rębaków i urządzeń pomocniczych oraz dopuszczalne obciążenia i ich maksymalną wydajność. Zasady procesu technologicznego produkcji płyt oraz metody oceny przydatności zrębków i wpływ jakości zrębków na jakość produkowanych płyt.

### **Powinien umieć:**

Kierować pracą wszystkich urządzeń w rębaku i koordynować zadania wśród zatrudnionych robotników. Kontrolować pracę rębaków i urządzeń oraz jakość zrębków po sortowaniu.

### **Przykłady robót:**

1. Sprawdzenie stanu urządzeń rozdrabniających 4/—/1/
2. Usuwanie i sprawdzanie noży w rębaku 4/—/1/
3. Koordynowanie całości pracy w rębaku 4/—/1/

4. Prowadzenie kontroli i ewidencji przerabianego drewna i jakości pozyskanych zrębków w oparciu o instrukcję technologiczną

4/—/1/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 161

### RĘBAKOWY DREWNA — RĘBAKÓW PRZENOŚNYCH — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki i sposób przygotowania drewna przeznaczonego na zrębki. Warunki, którym muszą odpowiadać produkowane zrębki a w szczególności wielkość rozdrabniania. Instrukcję dotyczącą obsługi rębaka. Zasady działania agregatu w stopniu zapewniającym sprawną jego pracę. Zasady przygotowania do pracy narzędzi tnących.

#### Powinien umieć:

Obsługiwać rębak zgodnie z instrukcją oraz usuwać drobne uszkodzenia w pracy agregatu. Regulować pracę rębaka w celu otrzymania odpowiedniej jakości zrębków zgodnie z warunkami technicznymi. Przygotowywać pod nadzorem rębak wraz ze związanymi z nim urządzeniami pomocniczymi do pracy. Pomagać przy ustawianiu i zamocowaniu narzędzi tnących rębaka. Posługiwać się przyrządami i narzędziami pomocniczymi przy regulacji i konserwacji rębaka.

#### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Podawanie drewna do rębaka   | 3/1/—/ |
| 2. Kontrolowanie prawidłowości pracy rębaka i pozyskiwanych zrębków                                     | 3/—/1/ |
| 3. Przygotowywanie pod nadzorem agregatu do pracy, smarowanie i konserwowanie                           | 3/—/1/ |
| 4. Pomaganie przy montowaniu i demontowaniu agregatu oraz przygotowywaniu go do ewentualnego transportu | 3/1/—/ |



CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 162  
RĘBAKOWY DREWNA — RĘBAKÓW PRZENOŚNYCH —  
5 KAT.

**Powinien znać:**

Zasady prawidłowej eksploatacji urządzeń rębalni i wydajność rębaków. Sposób ustawiania noży rębakowych zapewniających uzyskanie wymaganej jakości i jednorodności zrębków. Częstość ostrzenia i wymiany noży w zależności od gatunku przetwarzanego drewna.

**Powinien umieć:**

Kierować pracą rębaka i jego obsługi pod kątem maksymalnego wykorzystania jego zdolności produkcyjnych oraz uzyskania prawidłowo rozdrobnionych zrębków. Przygotować rębak wraz ze związanymi z nim urządzeniami pomocniczymi do pracy.

**Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Kontrolowanie prawidłowości pracy rębaka   | 4/—/1/ |
| 2. Nadzorowanie sortowania zrębków  | 4/—/1/ |
| 3. Przygotowanie samodzielnie agregatu do pracy   | 4/—/1/ |
| 4. Montowanie lub demontowanie agregatu   | 4/1/—/ |
| 5. Prowadzenie kontroli jakości zrębków w oparciu o instrukcję technologiczną oraz koordynowanie całości prac rębalni | 4/—/1/ |

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 163  
ROZWŁÓKNIACZ DREWNA — 4 KAT.

Rozwłóknianie — rozdrabnianie odpadów drzewnych na rozdrabniarce w celu pozyskiwania zrębków do produkcji płyt.

**Powinien znać:**

Rodzaje odpadów drzewnych i ich przydatność do rozdrabniania. Zasadę działania, sposób obsługi i konserwacji rozdrabniarki w stopniu zapewniającym prawidłowość jej eksploatacji. Zasadę

i sposób ustawiania wałów roboczych i narzędzi. Sposób usuwania „zakleszczeń” przy nadmiernym posuwie materiału. Zasady rozdrabniania odpadów łuszczyki w zależności od gatunku drewna i grubości łuszczyki.

#### **Powinien umieć:**

Przygotowywać rozdrabniarkę do pracy. Zakładać i umocowywać noże i piły we wrzecionie. Podawać odpady do urządzenia posuwowego. Regulować szybkość posuwu w zależności od kształtu odpadów i grubość warstwy nałożenia. Usuwać drobne uszkodzenia „zakleszczenia” w czasie pracy rozdrabniarki. Posługiwać się narzędziami pomocniczymi. Czyścić i konserwować rozdrabniarkę. Oceniać jakość pozyskiwanych skrawków.

#### **Przykłady robót:**

1. Przygotowanie samodzielnie całego agregatu do pracy oraz zamocowywanie i regulowanie narzędzi tnących 4/—/—/
2. Rozdrabnianie różnych odpadów drewna, regulowanie ilości wsadu odpadów oraz szybkości posuwu 4/—/—/
3. Kontrolowanie jakości pozyskiwanych skrawków -zrębków według instrukcji technologicznych 4/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 164**

### **ROZWŁÓKNIACZ DREWNA — 6 KAT.**

Prowadzenie procesu rozwłókniania drewna i domielania masy oraz kontrola nad obiegiem masy w produkcji płyt pilśniowych.

#### **Powinien znać:**

Budowę, zasady obsługi, działania i konserwacji maszyn i urządzeń rozwłókniających, mielących oraz sortowników i zagęszczaczy. Zasady oraz parametry procesu rozwłókniania drewna zgodnie z instrukcją technologiczną, techniczno-ruchową i obsługi.

#### **Powinien umieć:**

Obsługiwać maszyny i urządzenia rozwłókniające, mielące oraz sortowniki i zagęszczacze, regulować prace urządzeń rozwłóknia-

jących i rafinatorów, holendrów i urządzeń pomocniczych, kontrolować proces rozwłókniania i domielania masy, sprawdzać prawidłowość ustawienia tarcz rozwłókniających defibratora, badać stężenie i stopień zmielenia masy.

#### **Przykłady robót:**

1. Uruchamianie termo-rozwłókniacza, holendrów i rafinatorów 6/—/—/
2. Regulowanie docisku wałów holendrowych 6/—/—/
3. Regulowanie koncentracji masy, przez stosowanie odpowiedniej ilości wody na holendry 6/—/—/
4. Regulowanie docisku tarcz mielących w defibratorach i rafinatorach 6/—/—/
5. Ustawianie tarcz mielących w termo-rozwłókniaczach i rafinatorach 6/—/—/
6. Regulowanie wydajności defibratora przez zwiększenie obrotów ślimaka zasilającego 6/—/—/
7. Przeprowadzanie konserwacji obsługiwanych urządzeń 6/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 165**

#### **ROZWŁÓKNIACZ DREWNA — 7 KAT.**

Kierowanie procesem rozwłókniania drewna i domielania masy oraz kontrola nad obiegiem masy w produkcji płyt pilśniowych.

#### **Powinien znać:**

Podstawowe wiadomości o drewnie. Obowiązujące receptury emulsji zaklejających, sposoby przygotowania i dozowania emulsji, zasady oraz parametry procesu rozwłókniania. Budowę, zasady obsługi, działania i konserwacji maszyn i urządzeń rozwłókniających i mielących, sortowników, zagęszczaczy i pomp. Instrukcję technologiczną, techniczno-ruchową i obsługi, instrukcję obchodzenia się z urządzeniami elektrycznymi.

#### **Powinien umieć:**

Organizować i kierować pracą hali rozwłókniania, badać stopień zmielenia masy i jej stężenie. Obsługiwać maszyny i urządzenia

rozwłókniające, mielące, sortowniki i zagęszczacze oraz pompy. Regulować prace urządzeń rozwłókniających i rafinatorów holerdrów i urządzeń pomocniczych. Kontrolować proces rozwłókniania i domielania masy, sprawdzać ustawienie tarcz defibratorowych. Oceniać potrzebę remontu i naprawy urządzeń i maszyn oraz dokonywać odbioru maszyn po remontach i naprawach. Kierować robotami konserwacyjnymi.

#### **Odpowiada za:**

Prawidłowe zmielenie i stężenie masy, sprawność techniczną maszyn i urządzeń hali rozwłókniania. Właściwą współpracę z obsługą rębaków w zakresie ilości i jakości zrębków oraz z operatorami maszyn odwadniających w zakresie ilości i jakości przygotowywanej masy. Właściwą pracę klejarni. Sygnalizowanie w porę o wszystkich usterkach i niedociągnięciach w pracy hali rozwłókniania.

#### **Przykłady robót:**

1. Nadzorowanie pracy maszyn i urządzeń na hali rozwłókniania 6/—/1/
2. Kontrolowanie procesu rozwłókniania i domielania masy 6/—/1/
3. Regulowanie stanu zapasu zrębków w zasobnikach 6/—/1/
4. Określanie potrzeb remontowych maszyn oddziału 6/—/1/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 166**

#### **RZEŹBIARZ W DREWNI — 6 KAT.**

Wykonywanie prostych rzeźb w drewnie.

#### **Powinien znać:**

Podstawowe wiadomości o drewnie, zasady wykonywania rysunków technicznych i odręcznych. Zasady wykonywania rzeźby ornamentacyjnej. Sposoby przygotowania do pracy ręcznych narzędzi oraz maszyn służących do wykonywania rzeźby w drewnie. Ogólne zasady pracy na obrabiarkach do drewna.

### **Powinien umieć:**

Wybrać materiał nadający się do przewidzianej rzeźby. Wykonywać i czytać proste rysunki. Konserwować i przygotować do pracy ręczne narzędzia snycerskie. Przygotować do pracy i obsługiwać frezarki górnwrzecionowe i kopiarki. Posługiwać się podstawowymi obrabiarkami do obróbki drewna. Rzeźbić wyroby z drewna o charakterze pamiątkarskim, galanteryjnym, upominkowym.

### **Przykłady robót:**

1. Wybranie i przygotowanie materiału do rzeźbienia 5/—/—/
2. Ręczne rzeźbienie kaset 6/—/—/
3. Kompozycja i wykonanie rysunku prostego wzoru do rzeźbienia 6/—/—/
4. Wykonywanie rzeźby na frezarce górnwrzecionowej 6/—/—/
5. Wykonanie rzeźby na kopiarence 5/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 167**

### **RZEZBIARZ W DREWNI — 7 KAT.**

Wykonywanie rzeźb meblowych oraz rzeźb pamiątkarskich i upominkowych o charakterze indywidualnym.

### **Powinien znać:**

Zasadnicze wiadomości o drewnie. Podstawowe wiadomości o stylach w meblarstwie. Zasady wykonywania rysunków technicznych. Zasady wykonywania rzeźby meblowej. Sposoby wykonywania rzeźb pamiątkarskich i upominkowych. Zasady przygotowania ręcznych narzędzi do pracy i posługiwania się podstawowymi maszynami do obróbki drewna.

### **Powinien umieć:**

Przygotować narzędzia snycerskie do pracy. Komponować wzory przewidziane do rzeźbienia. Wykonywać i czytać rysunki techniczne i projektowe. Wykonywać rzeźby meblowe zarówno dowolne jak i stylowe. Przeprowadzać renowacje i rekonstrukcję mebli stylowych, antycznych i regionalnych. Wykonywać pojedyn-

czę egzemplarze rzeźb o charakterze pamiątkarskim i upominkowym oraz rzeźby regionalne, płaskorzeźby i ornamentacyjne.

**Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Wykonanie rzeźby mebli gdańskich                | 7/—/—/ |
| 2. Rzeźbienie nóżek i oparć mebli stylowych        | 7/—/—/ |
| 3. Dorobienie brakujących części mebli antycznych  | 7/—/—/ |
| 4. Kompozycje i wykonanie świątków                 | 7/—/1/ |
| 5. Kompozycje i wykonanie płaskorzeźby upominkowej | 7/—/—/ |
| 6. Wykonanie rzeźby do mebli regionalnych          | 7/—/—/ |

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 168

**RZEŹBIARZ W DREWNI — 8 KAT.**

Wykonywanie rzeźb sakralnych, ornamentacyjnych i figuralnych.

**Powinien znać:**

Zasady wykonywania rysunków technicznych i odręcznych. Wiadomości o stylach architektonicznych i meblowych oraz stosowanych w nich rzeźbach. Sposoby wykonywania rzeźby sakralnej, ornamentacyjnej i figuralnej oraz renowacji rzeźb występujących w zabytkowych budowlach, a także rzeźby współczesnej.

**Powinien umieć:**

Przygotować narzędzia rzeźbiarskie do pracy. Samodzielnie wykonywać projekty rzeźb względnie ich elementów oraz czytać rysunki. Wykonywać rzeźby o charakterze ornamentacyjnym, sakralnym, figuralnym — te ostatnie pod nadzorem artysty plastyka. Przeprowadzać renowacje i rekonstrukcje rzeźb zarówno zabytkowych jak i współczesnych.

**Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Rekonstrukcja rzeźb przy odtwarzaniu zabytkowych kamienic | 7/—/1/ |
| 2. Wykonanie rzeźb ornamentacyjnych wewnątrz teatru          | 7/—/1/ |
| 3. Dorabianie brakującej części zabytkowej rzeźby            | 7/—/1/ |
| 4. Projekt i rzeźba figur do świątyni                        | 7/—/1/ |
| 5. Kompozycja i wykonanie rzeźby współczesnej                | 7/—/1/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 169

### SKRAWACZ DREWNA OBWODOWO — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki drewna przeznaczonego do łuszczenia. Przepisy obsługi skrawarki obwodowej. Sposoby zamocowania wyrzynka lub wałka połuszcarskiego w uchwytych skrawarki oraz sposoby odbioru łuszczyki ze skrawarki. Narzędzia pomocnicze.

#### Powinien umieć:

Rozróżniać gatunki drewna przeznaczonego do łuszczenia. Mocować drewno w uchwytych skrawarki. Odbierać łuszczykę ze skrawarki, nawijać na bębny i podawać bębny do nożyc. Posługiwać się narzędziami pomocniczymi.

#### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Podtaczanie wyrzynków do łuszcarki                          | 2/1/—/ |
| 2. Zakładanie wyrzynków w uchwyty łuszcarki w zes-<br>pole     | 2/1/—/ |
| 3. Odbieranie łuszczyki spod łuszcarki                         | 3/—/—/ |
| 4. Nawijanie łuszczyki na bębny i podawanie bębnow do<br>nożyc | 3/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 170

### SKRAWACZ DREWNA — OBWODOWO — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Cechy i wady przerabianego drewna oraz ich wpływ na jakość produkowanego wyrobu. Budowę i zasady działania skrawarki. Sposoby nastawiania i regulowania grubości i szybkości skrawania. Przepisy dotyczące obsługi i konserwacji skrawarki. Sposób odbierania łuszczyki oraz przyrządy pomiarowo-kontrolne do sprawdzania grubości i jakości łuszczyki.

#### Powinien umieć:

Rozróżniać gatunki drewna i oceniać jakość przerabianego drewna oraz kwalifikować wyrzynki do produkcji poszczególnych

półfabrykatów. Zakładać, ustawiać i zamocowywać nóż skrawający, nożyki skrajne i litwę dociskową oraz sprawdzać ustawienie noży i nożyków w belce skrawarki. Regulować grubość i szybkość skrawania oraz skrawać zgodnie z wymogami norm przedmiotowych na produkowane wyroby. Sprawdzać grubość i jakość skrawania łuszczyki oraz sprawdzać i regulować wymiary i nacięcia na taśmach. Odbierać łuszczykę od skrawarki i odpowiednio ją układać. Posługiwać się narzędziami pomocniczymi i przyrządami pomiarowo-kontrolnymi. Konserwować skrawarkę i wykrywać usterki w działaniu skrawarki.

### Przykłady robót:

1. Skrawanie drewna na łuszczykę z przeznaczeniem na sklejkę 4/—/—/
2. Skrawanie drewna z przeznaczeniem na opakowania 4/—/—/
3. Skrawanie drewna na obłogi o różnym przeznaczeniu 4/—/—/
4. Skrawanie drewna na patyczki 4/—/—/
5. Zdejmowanie i odkładanie wałków połuszczarskich 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 171

### SKRAWACZ DREWNA — OBWODOWO — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki przerabianego drewna. Cechy i wady drewna oraz ich wpływ na jakość produkowanych wyrobów. Budowę i zasady działania skrawarek o napędzie mechanicznym i elektrycznym. Sposoby zakładania noża i listwy dociskowej. Sposoby usuwania usterek w pracy obrabiarek. Sposoby nastawiania i regulowania grubości i szybkości skrawania. Przyrządy pomiarowo-kontrolne. Sposób konserwacji obrabiarek. Sposób sprawdzania jakości pozyskiwanego forniru.

#### Powinien umieć:

Rozróżniać gatunki przerabianego drewna. Oceniać stopień przygotowania drewna do przerobu na łuszczarce (obróbkę cieplną,



okorowanie). Oceniać cechy i wady drewna oraz ich wpływ na jakość produkowanych wyrobów. Usuwać usterki w pracy obrabiarki. Zakładać nóż i listwę dociskową oraz ustawiać je wzajemnie z zachowaniem przepisowego odstepu i kąta nachylenia noża oraz wysokości ostrza w stosunku do osi wrzeczona łuszczarki. Zakładać i ustawiać nożyki boczne. Regulować grubość i szybkość skrawania. Manipulować nożykami bocznymi, zależnie od występujących wad w drewnie. Wykrywać i usuwać tkwiące w drewnie odłamki metali. Posługiwać się przyrządami pomiarowo-kontrolnymi. Konserwować skrawarkę.

### Przykłady robót:

1. Sprawdzanie działania elektrycznego i mechanicznego napędu łuszczarki 5/—/—/
2. Sprawdzanie przygotowania drewna do skrawania (stopień wyparzenia i okorowania, a także dokładność manipulacji 5/—/—/
3. Zamocowanie wyrzynka w łuszczarce posługując się odpowiednim napędem 6/—/—/
4. Skrawanie wyrzynka stosując odpowiednią grubość forniru i szybkość skrawania, manipulując jednocześnie nożykami bocznymi 5/—/—/
5. Zakładanie i ustawianie noża i listwy dociskowej, posługując się przyrządami kontrolno-pomiarowymi 6/—/—/
6. Kontrolowanie jakości pozyskiwanego forniru 5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 172

### SKRAWACZ DREWNA — OBWODOWO — 6 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki przerabianego drewna. Cechy i wady drewna oraz ich wpływ na jakość produkowanych wyrobów. Budowę i zasady działania skrawarek wyposażonych w napędy elektryczne, hydrauliczne i sprężonego powietrza. Sposoby zakładania noża i listwy

dociskowej. Sposoby usuwania usterek w pracy obrabiarek. Sposoby sterowania obrabiarką i regulowania grubości oraz szybkości skrawania. Przyrządy pomiarowo-kontrolne. Sposób konserwacji obrabiarki. Sposób sprawdzania jakości pozyskiwanego forniru.

### **Powinien umieć:**

Rozróżniać gatunki przerabianego drewna. Oceniać stopień przygotowania drewna do przerobu na łuszczarce (obróbka cieplna, okorowanie). Oceniać cechy i wady drewna oraz ich wpływ na jakość produkowanych wyrobów. Sterować obrabiarką. Usuwać usterki w jej pracy Zakładać nóż i listwę dociskową oraz ustawiać je wzajemnie z zachowaniem przepisowego odstępu i kąta nachylenia noża oraz wysokości ostrza w stosunku do osi wrzeczona łuszczarki. Zakładać i ustawiać nożyki boczne. Regulować grubość i szybkość skrawania. Manipulować nożykami bocznymi, zależnie od występujących wad w drewnie. Wykrywać i usuwać tkwiące w drewnie odłamki metali. Posługiwać się przyrządami pomiarowo-kontrolnymi. Konserwować skrawarkę.

### **Przykłady robót:**

1. Sprawdzenie działania wszystkich napędów łuszczarki, a więc elektrycznych, hydraulicznych i sprężonego powietrza 6/—/—/
2. Sprawdzenie przygotowania drewna do skrawania (stopień wyparzenia i okorowania, a także dokładność manipulacji 6/—/—/
3. Zamocowywanie wyrzynka w łuszczarce posługując się odpowiednimi napędami 6/—/—/
4. Skrawanie wyrzynka stosując odpowiednią grubość forniru i szybkość skrawania, manipulując jednocześnie nożykami bocznymi 6/—/—/
5. Zakładanie i odpowiednie ustawienie noża i listwy dociskowej posługując się przyrządami kontrolno-pomiarowymi 6/—/—/
6. Kontrolowanie jakości pozyskiwanego forniru 6/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 173

### SKRAWACZ DREWNA — PŁASKO — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki drewna i dopuszczalne wady surowca przeznaczonego do skrawania. Zasady działania skrawarek płaskich niskosprawnych. Zasady skrawania surowca na skrawarkach płaskich niskosprawnych jak deszczulek, wełny drzewnej i wiórów. Warunki techniczne materiałów skrawanych.

#### Powinien umieć:

Skrawać obłogi i deszczulki z drewna krajowego na skrawarkach płaskich niskoprasowanych, zgodnie z wymogami norm przedmiotowych lub warunków technicznych. Regulować grubość skrawania. Oceniać stan przygotowania drewna do skrawania oraz sprawdzać wymiary i jakość wyprodukowanych materiałów skrawanych. Posługiwać się przyrządami pomocniczymi.

#### Przykłady robót:

1. Skrawanie obłogów z drewna krajowego na skrawarce płaskiej niskosprawnej 4/—/—/
2. Skrawanie deszczulek z drewna krajowego na skrawarce płaskiej niskoprasowanej 4/—/—/
3. Skrawanie surowca na wióry warstwy wewnętrznej 4/—/—/
4. Skrawanie wełny drzewnej na wełniarkach 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 174

### SKRAWACZ DREWNA — PŁASKO — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Budowę drewna oraz dopuszczalne wady surowca okleinowego gatunków krajowych i importowanych. Zasady przygotowania drewna okleinowego do skrawania płaskiego. Budowę skrawarki płaskiej, średniosprawnej posiadającej od 10—15 suwów roboczych na 1 min. w stopniu zapewniającym prawidłowość jej dzia-

łania i obsługi. Zasady skrawania surowca na skrawarkach płaskich średniosprawnych. Sposoby regulowania szybkości i grubości skrawania. Normy przedmiotowe oklein i obłogów skrawanych z surowca krajowego i importowanego.

### **Powinien umieć:**

Skrawać okleiny, obłogi i wióry na skrawarkach płaskich średniosprawnych posiadających od 10—15 suwów roboczych na 1 min., zgodnie z wymogami norm przedmiotowych. Regulować grubość i szybkość skrawania. Sprawdzać przygotowanie noża do pracy oraz przygotować skrawarkę płaską do pracy. Obsługiwać skrawarkę oraz doczteryć nóż skrawający.

### **Przykłady robót:**

1. Kierowanie i nadzorowanie pracy skrawarki średniosprawnej 5/—/—/
2. Ustawienie i zamocowanie noża w skrawarce płaskiej 5/—/—/
3. Zakładanie i mocowanie pryzm w skrawarce płaskiej 5/—/—/
4. Skrawanie oklein lub obłogów na skrawarkach płaskich średniosprawnych 5/—/—/
5. Sprawdzenie i regulowanie grubości i szybkości skrawania 5/—/—/
6. Dobieranie surowca na wióry warstwy zewnętrznej i wewnętrznej i skrawanie wiórów 4/1/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 175**

### **SKRAWACZ DREWNA — PŁASKO — 6 KAT.**

### **Powinien znać:**

Budowę skrawarki płaskiej wysokosprawnej od 15—36 suwów roboczych na 1 minutę w stopniu zapewniającym prawidłowość jej działania i obsługi. Sposoby ostrzenia i przygotowania noża skrawającego do pracy. Zasady skrawania drewna na skrawarkach płaskich wysokosprawnych oraz przepisy obsługi skrawarki płaskiej wysokosprawnej. Zasady skrawania oklein o żądanym rysunku.

### **Powinien umieć:**

Skrawać okleiny krajowe i eksportowe oraz obłogi na skrawarkach płaskich wysokosprawnych, zgodnie z postanowieniami norm przedmiotowych. Dobierać przyzmy okleinowe i zamocowywać je w sposób zależny od żądanego rysunku okleiny. Przygotować do pracy i obsługiwać w ruchu skrawarkę płaską. Usuwać drobne usterki w działaniu skrawarki płaskiej wysokosprawnej.

### **Przykłady robót:**

1. Kierowanie i nadzorowanie pracy skrawarki wysokosprawnej 6/—/1/
2. Doostrzenie, ustawienie i zamocowanie noża skrawającego 6/—/1/
3. Sprawdzanie i regulowanie grubości i szybkości skrawania 6/—/—/
4. Układanie przyzm okleinowych na stole podnośnikowym skrawarki z określeniem kąta skrawania 6/—/—/
5. Usuwanie drobnych usterek w działaniu skrawarki wysokosprawnej 6/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 176**

### **STEROWNICZY — DOZOWNIK KLEJU (PRODUKCJA PŁYT) — 5 KAT.**

### **Powinien znać:**

Regulowanie dopływu kleju do wiórów przy produkcji płyt wiórowych lub masy przy produkcji płyt pilśniowych. Recepturę środków zaklejających. Proces technologiczny produkcji płyt wiórowych lub plśniowych, a w szczególności proces zaklejania w powiązaniu ze wszystkimi parametrami technologicznymi. Instrukcję zaklejania, obsługi urządzeń i konserwacji.

### **Powinien umieć:**

Określać jakość kleju. Dozować klej, utwardzacz i środki hydrofobowe ściśle wg receptury. Sporządzać właściwe emulsje klejowe,

obchodzić się z kwasami i ługami. Sterować urządzeniami przygotowującymi środki zaklejające, kontrolować przepływ kleju do urządzeń zaklejających. Regulować dopływ kleju do wiórów w zależności od szybkości przebiegu produkcji oraz od wilgotności wiórów i grubości płyt. Regulować zasyp zrębków przy produkcji płyt wiórowych poprzecznie prasowanych. Wykrywać wszelkiego rodzaju usterki, które powstają w procesie zaklejania.

#### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 177

### STEROWNICZY — PRAS AUTOMATYCZNEJ LINII OKLEINOWANIA — 6 KAT.

#### **Powinien znać:**

Samodzielna obsługa zespołu urządzeń automatycznej linii okleinowania płyt wiórowych. Gatunki oraz własności drewna, tworzyw drzewnych i klejów. Budowę i zasadą działania prasy i urządzeń towarzyszących oraz wszystkie czynniki mające wpływ na własności techniczne płyt. Sposoby regulacji i synchronizacji pracy wszystkich urządzeń linii okleinowania — podnośników, walców klejarskich, szczotkarki, urządzenia transportowego, prasy i urządzenia wyładowczego płyt.

#### **Powinien umieć:**

Obsługiwać samodzielnie cały zespół urządzeń automatycznej linii okleinowania płyt wiórowych zgodnie z instrukcją technologiczną, stosować parametry prasowania w zależności od grubości płyt. Wykrywać wszelkie wady powstające w czasie pracy całego zespołu urządzeń oraz usuwać usterki i konserwować urządzenia zgodnie z instrukcją. Sprawdzać jakość zaokleinowania płyt.

#### **Odpowiada za:**

Prawidłowe i sprawne działanie całego zespołu urządzeń do okleinowania płyt. Właściwą jakość płyt oraz stan techniczny urządzeń celem utrzymania ciągłości ruchu.

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 178

### STEROWNICZY — STACJI SORTOWANIA WIÓRÓW — 5 KAT.

Samodzielna obsługa całego zespołu maszyn i urządzeń stacji sortowania wiórów oraz właściwa ich eksploatacja i konserwacja.

#### **Powinien znać:**

Gatunki drewna oraz ich właściwości. Budowę i zasadę działania wszystkich maszyn i urządzeń stacji sortowania wiórów zasobników wiórów, transporterów, elektromagnesu, sit sortowniczych, młyna „Alpine” i wentylatorów. Wpływ ilości i jakości wiórów na wydajność maszyn oraz jakość otrzymywanych płyt wiórowych.

#### **Powinien umieć:**

Obsługiwać samodzielnie cały zespół maszyn i urządzeń stacji sortowania wiór zgodnie z instrukcją ruchu i obsługi. Regulować równomierny nasyp wiórów na transportery i sita sortownicze. Wykrywać wszelkie wady powstające w czasie pracy maszyn i usuwać usterki. Smarować i konserwować cały zespół maszyn zgodnie z instrukcją obsługi.

#### **Odpowiada za:**

Prawidłowe i sprawne działanie maszyn i urządzeń. Właściwą jakość materiałów, aby nie dostały się do wsadu przedmioty mogące spowodować uszkodzenie maszyn lub pogorszyć jakość gotowego wyrobu. Stan techniczny i ciągłość ruchu stacji sortowania wiórów.

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 179

### STEROWNICZY ZASOBNIKÓW WIÓRÓW — 4 KAT.

Obsługiwanie i nadzorowanie maszyn i urządzeń zasobników zrębków przy produkcji płyt pilśniowych i zasobników wiórów przy produkcji płyt wiórowych.

**Powinien znać:**

Gatunki drewna używane do produkcji płyt. Budowę i działanie obsługiwanych urządzeń oraz sposób przeprowadzenia konserwacji. Instrukcję ruchową obsługi.

**Powinien umieć:**

Regulować ilość przemieszczonych zrębków lub wiórów do poszczególnych zasobników. Czuwać nad sprawną pracą urządzeń transportowych wag odważających ilość wiórów do zaklejek. Obsługiwać urządzenia — zasobniki, urządzenia zruszające transportery pneumatyczne, młyny i sortowniki. Nadzorować pracę urządzeń służących do wyłapywania ze zrębków zanieczyszczeń metalowych. Wymieniać taśmy transportujące i zagarniające. Przeprowadzać konserwację i usuwać drobne usterki w obsługiwanych urządzeniach.

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 180****STOLARZ BUDOWLANY — 4 KAT.**

Przygotowanie i mocowanie opasek drzwiowych, ćwierć wałków, progów drewnianych itp. oraz inne roboty.

**Powinien znać:**

Gatunki drewna i innych materiałów używanych do wyrobów stolarki budowlanej jak: sklejkę, płyty stolarskie, pilśniowe, paździerzowe, wiórowe. Rodzaje stolarki budowlanej oraz zespołów wyrobów jak: ościeżnica, skrzydło okienne i drzwiowe, okno ościeżnicowe, skrzynkowe, półskrzynkowe, zespolone, drzwi płycinowe, płytowe itp. Wady drewna wynikające ze struktury drzewa. Typowe rodzaje okuć występujące w stolarce budowlanej jak: narożniki, zawiasy, zakrętki, podpórki, spinacze, klamki, zasuwnice itp. Materiały pomocnicze stosowane do łączenia i umocowania elementów i wyrobów stolarskich, jak: kotwy stalowe, taśmy stalowe, kliny, gwoździe, wkrety, śruby do drewna. Podstawowe narzędzia stolarskie, jak: miarki, cyrkle, piły, strugi, świdry i wier-



tła, poziomice, kątownice, miary składane, sposoby posługiwania się nimi oraz ich konstrukcję. Zasady składowania zabezpieczenia i przenoszenia stolarki budowlanej.

### **Powinien umieć:**

Odróżniać podstawowe gatunki drewna używanego do wyrobów stolarskich budowlanych po jego barwie, układzie słoï, twardości. Odróżniać rodzaje gotowych elementów i zespołów wyrobów stolarskich według przyjętych nazw, segregować je do składowania. Przygotować niezbędny zestaw narzędzi stolarskich w zależności od rodzaju wykonywanej roboty. Posługiwać się narzędziami, jak: piły, wiertła strugi itp. przy wykonywaniu elementów stolarskich. Układać, magazynować, konserwować (chronić przed szkodliwymi wpływami wyroby stolarskie). Przemieszczać gotowe wyroby stolarskie z zachowaniem koniecznych zabezpieczeń zarówno wyrobu jak i naroży ścian, tynków itp. Dobrać właściwe rodzaje oku; kotew, uszczelek, gwoździ itp. do odpowiednich rodzajów wyrobów stolarskich. Przygotować, wykonać i zamocować opaski drzwiowe, ćwierćwałki; progi, cokoły. Konserwować, ostrzyć i regulować narzędzia stolarskie ręczne. Wyjmować ościeżnice z otworów okiennych i drzwiowych.

### **Przykłady robót:**

1. Struganie tarcicy, listew wg podanych wymiarów 3/1—/
2. Przygotowanie i mocowanie opasek drzwiowych, ćwierćwałków, progów drewnianych, cokołów, listew podłogowych 3/1—/
3. Ustawienie i umocowanie szafek licznikowych 3/1—/
4. Szlifowanie papierem ściernym powierzchni 3/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 181**

### **STOLARZ BUDOWLANY — 5 KAT.**

Zawieszanie, pasowanie skrzydeł okiennych, drzwiowych wewnętrznych i zewnętrznych oraz rozbieranie, remontowanie i składanie ościeżnic okiennych i drzwiowych.

### **Powinien znać:**

Klasyfikację różnorodnych rodzajów materiałów używanych do wyrobów stolarki budowlanej, jak: sklejkę, płyty stolarskie, pilśniowe, paździerzowe i wiórowe, metalowe okucia budowlane nakładane elementy stolarskie, cel ich stosowania, podział na lewo i prawo, zakres ich stosowania oraz kolejność czynności przy okuwaniu nimi stolarki.

Sposób posługiwania się narzędziami stolarskimi, jak: wykrojniki do wrębu pletwowego (jaskółczy ogon), kątownik o zmiennym kącie, znacznik, rysek dłuta, strugi nastawne. Rodzaje złącz stolarskich, wycinania, łączenia (klejenia) podstawowych złącz stolarskich w elementach o prostych kształtach. Rodzaje stosowanych klejów. Proste rysunki techniczne wyrobów stolarskich i rysunki robocze budowlane w zakresie stolarki. Warunki techniczne wykonania i odbioru prostych robót stolarsko-budowlanych. Sposoby mocowania gotowych wyrobów stolarskich (np. szafy podokienne, pawlacze, obudowy zlewozmywaków itp.). Zasady układania białych podłóg z desek przy różnych sposobach łączenia. Zasady działania pras ręcznych i hydraulicznych.

### **Powinien umieć:**

Dobrać właściwą klasę i potrzebną grubość sklejkę, płyty pilśniowej, paździerzowej itp. przydatnej do wykonania konkretnego elementu stolarki. Obliczać ilość koniecznego drewna na wykonanie zameirzonego wyrobu. Mocować okucia budowlane oraz zdejmować z istniejącej stolarki okucia bez uszkodzenia drewna i okucia. Dobrać rodzaje złącza stolarskiego do połączenia prostych elementów stolarki w zależności od przeznaczenia wyrobu. Posługiwać się ręcznymi narzędziami stolarskimi, jak: piły, dłuta, wiertła — lub mechanicznymi jak: piła tarczowa, wiertarka elektryczna przy wykonywaniu złącz stolarskich. Przygotowywać kleje. Wykonać i naprawić wyroby stolarskie z drewna miękkiego. Czytać rysunki robocze i techniczne dla stolarki. Sprawdzać podane w rysunkach wymiary i typy stolarki. Dobrać, dopasować i mocować gotowe zespoły wyrobów do istniejących w murach wnęk lub otworów (np. szafki podokienne, obudowy zlewozmywaków). Pasować skrzydła drzwi i okien jednodzielnych, mocować proste odcinki poręczy. Obsługiwać prasy ręczne i hydrauliczne.

### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Zawieszanie i pasowanie skrzydeł okiennych i drzwiowych wewnętrznych jednozielnych              | 4/1/—/ |
| 2. Montowanie gotowych szafek podokiennych, obudowy zlewozmywaków, pawlaczy                        | 4/1/—/ |
| 3. Montowanie ram, pólek, wieszadeł itp.   | 4/1/—/ |
| 4. Montowanie z gotowych elementów (półfabrykatów) ościeżnic drzwiowych i okiennych                | 4/1/—/ |
| 5. Rozbieranie, remontowanie i składanie ościeżnic okiennych i drzwiowych do otworów prostokątnych | 4/1/—/ |
| 6. Mocowanie okuć w skrzydłach okiennych i drzwiowych  | 5/—/—/ |
| 7. Montowanie odcinków drewnianych poręczy i ich wykończenie                                       | 5/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 182

### STOLARZ BUDOWLANY — 6 KAT.

Wykonywanie istniejących typowych wyrobów stolarki budowlanej lub wymiana poszczególnych elementów oraz regulacja i pasowanie typowych nowych i starych skrzydeł okiennych i drzwiowych.

#### Powinien znać:

Zastosowanie poszczególnych klas — tarcicy do różnych elementów wyrobu. Podstawowe cechy fizyczne i mechaniczne drewna i materiałów używanych do wyrobów stolarki budowlanej. Dopuszczalne odchyłki wymiarowe w wyrobach stolarskich. Dopuszczalne odchylenia od poziomu i pionu przy montażu gotowych wyrobów stolarskich według wymagań norm. Znakowanie tymczasowe i trwałe stolarki budowlanej. Sposoby wbudowywania i mocowania schodów pasowania drzwi i okien. Stosowane rodzaje okuć budowlanych, specjalnych; jak zawiasy sprężynowe (do drzwi wa-

hadłowych), rozwórki nożycowe, rolki do drzwi przesuwanych, okucia do drzwi obrotowych. Sposoby i kolejność pracy przy mocowaniu stalowych okuć wpuszczanych typowych oraz specjalnych. Zasady składania, pasowania i stawiania ścianek działowych pełnych i szklanych, gablot, itp. oraz elementów wykończenia wnętrza z drewna miękkiego i twardego. Zasady okuwania, pasowania i regulacji skrzydeł okiennych i drzwiowych wszystkich typów stolarki o kształcie prostokątnym. Sposoby i kolejność montażu schodów drewnianych i balustrad o nieskomplikowanej formie oraz krzywulców na skrętach poręczy.

### **Powinien umieć:**

Ustalać miejsca uszkodzeń i niedokładności stolarki budowlanej. Oceniać gotowe wyroby stolarskie zgodnie z wymaganiami technicznymi warunków wykonania i odbioru stolarki budowlanej. Posługiwać się i konserwować narzędzia i obrabiarki do drewna, jak: przenośne piły tarczowe, taśmy, strugarki przenośne oraz proste frezarki przenośne. Wymieniać istniejące i montować nowe okucia budowlane wpuszczane. Okuwać wyroby stolarskie okuciami specjalnymi; jak: zawiasy sprężynowe (do drzwi wahadłowych), rozwórki nożycowe, rolki do drzwi przesuwanych, okucia drzwi obrotowych itp. Wykonywać pasowania i regulację skrzydełek okiennych i drzwiowych wewnętrznych i zewnętrznych wszystkich typów o kształcie prostokątnym. Pasować, montować i przerabiać (ewentualnie remontować prostoliniowe ścianki działowe pełne i szklane, gabloty itp.) elementy wykończenia wnętrza. Zmontować schody drewniane i balustrady o nieskomplikowanej formie. Wykonać i zamocować krzywulce na skrętach poręczy drewnianych. Czytać rysunki robocze stolarki, ogólnobudowlane rysunki urządzenia wnętrza. Dokonać pomiarów z natury dla wykonania typowych otworów okiennych, drzwiowych, bram i innych elementów stolarki budowlanej.

### **Przykłady robót:**

1. Wykonywanie istniejących typowych wyrobów stolarki budowlanej o kształcie prostokątnym lub wymiana poszczególnych zniszczonych elementów

5/1—/

- |  |        |
|--|--------|
| 2. Okuwanie stolarki budowlanej typowymi okuciami wpuszczanymi i okuciami specjalnymi  | 5/1/—/ |
| 3. Wymiana okuć wpuszczonych w istniejących wyrobach stolarskich   | 5/1/—/ |
| 4. Regulacji i pasowania typowych nowych i starych skrzydeł okiennych i drzwiowych prostokątnych, wewnętrznych i zewnętrznych      | 5/1/—/ |
| 5. Montowanie z elementów, pasowanie i regulacja wbudowanych szaf ściennych  | 5/1/—/ |
| 6. Pasowanie, montowanie lub przeróbka ścianek działowych pełnych i szklonych o prostym kształcie lecz różnych typów               | 5/1/—/ |
| 7. Wykonanie i montaż krzywulców na skrętach poręczy   | 6/—/—/ |
| 8. Wykonanie, montaż lub wymiana poszczególnych typowych elementów ościeżnic oraz skrzydeł okiennych i bram wjazdowych do budynków | 5/1/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 183

### STOLARZ BUDOWLANY — 7 KAT.

Pasowanie i regulacja skrzydeł okiennych i drzwiowych wielodziałowych (wieloskrzydłowych) nietypowych o złożonych kształtach lub krzywiznach.

#### Powinien znać:

Sposoby wykonania wyrobów stolarskich o elementach ruchomych (przesuwanych, obracalnych, składanych, zwijanych itp.). Sposoby i kolejność montażu schodów drewnianych zabiegowych i spiralnych, balustrad ozdobnych i krzywoliniowych. Sposób wykonania i zasady montażu okładzin ściennych (boazerie) płytowych, plyninowych i klepkowych. Wykonanie i montaż elementów dekoracyjnych stropów kasetowych o prostym i złożonym rysunku i kształcie. Zasady sporządzania szkiców na podstawie obmiaru z natury. Specjalne narzędzia snycerskie, średnio złożone

obrabiarki do drewna (przenośne wyrówniarki, wiertarki itp.). Gatunki klejów, kitów, past itp. materiałów do łączenia, polerowania i uzupełniania braków w wyrobach stolarskich przy pracach konserwatorskich.

### **Powinien umieć:**

Wykonywać wszelkie złącza elementów stolarskich (łukowe, poprzeczne) sposobem ręcznym i przy użyciu średnio złożonych obrabiarek. Profilować wyroby stolarskie wg rysunku lub istniejących elementów. Przeciwdziałać zapobiegawczo wadom organicznym drewna poprzez dobór odpowiedniego środka impregnacji. Wykonać, remontować i konserwować powierzchnie sklepane forniem przy różnym rysunku ornamentu. Dobrać i przygotować materiały i narzędzia do wykonania oraz wykonać skomplikowane elementy profilowe wielkowymiarowe i o kształcie łukowym lub sferycznym. Wykonać elementy składowe schodów drewnianych zabiegowych i spiralnych różnych typów, jak: policzkowe wpuszczane i wsuwane lub nasadzone (siodłowe). Wykonać i montować skręty poręczy profilowych o różnych promieniach i krzywiznach. Przygotować powierzchnię drewna do wykonania artystycznych powłok, jak: polichromia lub złocenia. Okuć i montować wyroby stolarskie zawierające elementy ruchome (np. drzwi harmonijno-obrotowe, obrotowo-przesuwane, żaluzje zwijane lub składane). Posługiwać się specjalnymi narzędziami snycerskimi i średnio-złożonymi obrabiarkami. Sporządzać szczegółowe szkice na elementy stolarskie wg pomiarów zdjętych z natury.

### **Przykłady robót:**

1. Poprawianie uszkodzeń okleiny, stolarki okleinowej o skomplikowanym ornamente 6/1/—/
2. Okucie stolarki oklejonej, okuciami wpuszczanymi lub z metali nieżelaznych (np. mosiądz) 7/—/—/
3. Pasowanie i regulacja skrzydeł okiennych i drzwiowych, wielodziałowych, nietypowych o złożonych kształtach lub krzywiznach 6/1/—/
4. Montaż wielkowymiarowych, krzywoliniowych lub nietypowych wyrobów stolarskich, jak drzwi harmo-

- |   |        |
|---|--------|
| nijkowe-obrotowe, harmonijkowo-przesuwane żaluzje itp.  | 6/1/—/ |
| 5. Wykonanie, montaż lub wymiana poszczególnych elementów schodów drewnianych zabiegowych i spiralnych  | 6/1/—/ |
| 6. Montowanie lub wymiana poszczególnych elementów balustrad o skomplikowanej formie ornamentu i o różnych krzywiznach  | 6/1/—/ |
| 7. Remontowanie lub wymiana zniszczonych elementów ościeżnic, skrzydeł okiennych i drzwiowych oraz bram wielodziałowych, nietypowych o złożonych kształtach lub krzywiznach | 6/—/—/ |
| 8. Wykonanie dekoracyjnych okładzin ściennych i sufitowych np. w kinach, teatrach, salach wykładowych itp.  | 6/1/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 184

### STOLARZ GALANTERII DRZEWNEJ — 3 KAT.

Przygotowywanie klejów stolarskich pod nadzorem i wykonywanie najprostszych wyrobów galanterii drzewnej.

#### Powinien znać:

Gatunki drewna iglastego i liściastego stosowane do wyrobu prostej galanterii drzewnej. Podstawowe wiadomości o właściwościach drewna i ich wpływ na jakość materiału. Podstawowe materiały pomocnicze, jak: kleje, pokosty, politory oraz sposoby ich stosowania. Proste narzędzia i przyrządy pomiarowe i obrabiarki do drewna jak: strugi, piły ręczne, pilę tarczową i wahadłową wiertarkę, oraz sposoby ich obsługi. Przyrządy pomiarowe jak: metr, suwmiarka, kątownica. Prosy rysunek warsztatowy.

#### Powinien umieć:

Rozróżniać gatunki drewna używanego do wyrobu prostych elementów galanterii drzewnej oraz dobierać surowce i materiały po-

mocnicze. Posługiwać się prostymi narzędziami i przyrządami przy obróbce drewna jak: strugi, piły ręczne, wiertarki. Ciąć piłą według trasy prostej i tras krzywych niezłożonych, wiercić otwory. Strugać ręcznie. Obsługiwać proste maszyny stolarskie jak: piłę tarczową, wiertarkę. Przygotowywać kleje stolarskie roślinne i zwierzęce i pod nadzorem sklejać proste płaszczyzny.

### Przykłady robót:

1. Przerzynanie desek w poprzek na pile wahadłowej wg rysunku 3/—/—/
2. Wykonywanie najprostszych wyrobów galanterii drzewnej jak: deseczki do jarzyn i deski do krojenia wędlin i mięsa 3/—/—/
3. Wykonywanie trzonków do młotków i dłut 3/—/—/
4. Wiercenie otworów w drewnianych wieszakach ubraniowych 3/—/—/
5. Przygotowywanie klejów stolarskich pod nadzorem 3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 185

### STOLARZ GALANTERII DRZEWNEJ — 4 KAT.

Wykonywanie przedmiotów galanteryjnych o średnio złożonej konstrukcji.

#### Powinien znać:

Gatunki drewna iglastego i liściastego stosowane do wyrobu galanterii drzewnej oraz ich właściwości, przeznaczenie, przydatność dla różnych rodzajów wyrobów. Wady drewna eliminujące jego przydatność dla wyrobu galanterii drzewnej. Kleje zwierzęce, roślinne i syntetyczne oraz ich zastosowanie. Ziarnistość i numerację papieru do szlifowania i czyszczenia drewna. Proste sposoby łączenia elementów. Prosty rysunek techniczny detali. Sposoby mocowania drewna przy obróbce drewna. Narzędzia, maszyny i urządzenia oraz przyrządy pomiarowe używane przy wykonywaniu nieskomplikowanych wyrobów galanteryjnych. Przyczyny powstawania braków przy obróbce. Sposoby przygotowania powierzchni wyrobów do wykańczania oraz przygotowania politur.



### **Powinien umieć:**

Określać przydatność poszczególnych gatunków i rodzajów drewna do wyrobu przedmiotów galanteryjnych. Wykonać nieskomplikowane złącza elementów jak np. nakładka, czop prosty pojedynczy lub podwójny, czop obcy, zamek francuski. Posługiwać się maszynami i urządzeniami stolarskimi jak: tarczówkami, taśmówkami, wyrówniarkami, piłami ręcznymi oraz konserwować je. Przygotować powierzchnię do wykończenia przez szlifowanie, czyszczenie. Nanieść na powierzchnię pokosty, politory i farby. Czytać średnio złożone zestawieniowe rysunki techniczne. Czytać rysunki stolarskie w zakresie wykonywanych robót. Sklejać wszelkie elementy. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi. Ostrzyć narzędzia jak: piły tarczowe do obrzynania i przyrzynania, noże do strugarek, narzędzia frezerskie oraz narzędzia do obróbki ręcznej.

### **Przykłady robót:**

1. Wykonywanie przedmiotów galanteryjnych jak: ramki do ubrań, wieszaki, półki ścienne, proste tacki i kasetki 4/—/—/
2. Wykonywanie drobnych elementów stolarskich jak listwy, ramy itp. 4/—/—/
3. Szlifowanie, wygładzanie i polerowanie wyrobów oraz ich politurowanie, lakierowanie i malowanie ręczne 4/—/—/
4. Naprawa prostych pomocy naukowych jak: cyrkli, kątomierzy, liniałów itp. 4/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 186

**STOLARZ GALANTERII DRZEWNEJ — 5 KAT.**

Wykonywanie wyrobów galanterii o złożonej konstrukcji

### **Powinien znać:**

Niektóre gatunki drewna zagranicznego stosowanego do wyrobu przedmiotów galanterii drzewnej o różnym przeznaczeniu. Sposoby zdobienia wyrobów galanteryjnych przez rytowanie, rzeźbie-

nie, okleinowanie itp. Wszystkie stolarskie sposoby łączenia elementów oraz okuwanie na zawiaski długie i krótkie. Technologię obróbki stolarskiej. Ogólne zasady kreślenia technicznego rysunku stolarskiego. Zasady klasyfikacji drewna. Wszystkie urządzenia, maszyny stolarskie i przyrządy pomiarowe niezbędne przy wykonywaniu czynności stolarskich i obróbki mechanicznej drewna.

#### **Powinien umieć:**

Wykonywać trudne roboty stolarskie. Dobierać części drewna o jednakowych właściwościach i słojach. Wykonywać skomplikowane struganie, wkleśłe i wypukłe. Zdobić wyroby niezłączonymi wzorami przez rzeźbienie i rytowanie. Dobierać okleinę i okleinować powierzchnie płaskie i krzywe sposobem naciernym i przyciskowym. Wykonywać narzędzia pomiarowe i przybory szkolne. Wykańczać części i przedmioty pod zaprawy oraz nakładać zaprawy na drewno. Barwić i odbarwiać za pomocą barwników i zapraw specjalnych. Czytać rysunek techniczny.

#### **Przykłady robót:**

1. Wykonywanie szkatułek ozdobnych, rzeźbionych lub okleinowanych wzorzyście 5/—/—/
2. Wykonywanie tac ozdobnych, talerzy, figur szachowych i szachownic 5/—/—/
3. Wykonywanie drewnianych przyrządów pomiarowych, jak cyrkli szkolnych, ekierek, linijek, przykładnic, krzywek, kątomierzy itp. 5/—/—/
4. Wykonywanie szablonów i przyrządów stolarskich jak: wzornice, ściski, liniały itp. 5/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 187**

#### **STOLARZ GALANTERII DRZEWNEJ — 6 KAT.**

Wykonywanie wyrobów galanterii drzewnej o bardzo złożonej konstrukcji.

#### **Powinien znać:**

Zasady i sposoby intarsjowania i inkrustacji przedmiotów. Zasady kreślenia skomplikowanych przedmiotów i wzorów zdobni-

czych. Metody i sposoby zdobienia przez dobieranie kolorów i nakładanie ich na drewno, lakierowanie za pomocą pokostu, wosku, szellaku, politur i lakierów przezroczystych i kryjących.

#### **Powinien umieć:**

Wykonywać z różnych rodzajów i form trudne przedmioty galanterii stolarskiej. Dobierać wzorzyste układy słoju z różnego rodzaju drewna. Utrwalać powierzchnie politurowane. Wykonywać zdobienia różnymi technikami jak np. przez: rzeźbienie, rytowanie, malowanie, inkrustowanie i intarsjowanie. Naprawiać drobne przedmioty galanterii drzewnej.

#### **Przykłady robót:**

1. Wykonywanie różnych przedmiotów galanterii drzewnej, jak: szkałuły, talerze, tace itp. 6/—/—/
2. Ozdabianie galanterii przez rzeźbienie, rytowanie, wypalanie i malowanie 6/—/—/
3. Układanie wzorów na wyrobach przez dobieranie odpowiednich kolorów tworzywa 6/—/—/
4. Inkrustowanie i intarsjowanie przedmiotów 6/—/—/
5. Dokonywanie napraw ozdobnych przedmiotów galanterii drzewnej 6/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 188**

#### **STOLARZ INSTRUMENTÓW MUZYCZNYCH — 6 KAT.**

Prowadzenie samodzielnie wszelkich prac związanych z renowacją i naprawami pianin i fortepianów wszystkich typów — w zakresie obudów. Prowadzenie pod nadzorem prac związanych z naprawami lub wykonaniem strojnicy i szkieletu pianin i fortepianów.

#### **Powinien znać:**

Gatunki drewna ogólnego przeznaczenia oraz rezonansowego i muzycznego, ich cechy i wady. Wpływ wad wrodzonych i naby-

tych na jakość elementów pianin i fortepianów. Sposoby eliminowania wad. Sposoby łączenia i pasowania elementów np. obudowy pianin i fortepianów. Rodzaje klejów używanych przy budowie pianin i fortepianów. Zasady rysunku technicznego i warsztatowego. Znać modele i szablony. Budowę i działanie obrabiarek do drewna jak: tarczówki, strugarki, szlifierki, frezarki. Gatunki oklein. Sposoby okleinowania. Gatunki lakierów i politur, stosowanych do wykańczania pianin i fortepianów. Zasady ręcznego wykańczania powierzchni drewna. Sposoby przygotowania powierzchni pod lakiery i politury. Rodzaje okuć.

### **Powinien umieć:**

Trasować i wykonywać elementy mechaniczne i ręczne. Dobierać okleinę zależnie od układu słojów. Okleinować elementy obudowy. Wykonywać wszelkiego rodzaju połączenia elementów drewnianych. Przygotowywać i stosować kleje. Sporządzać szkice i rysunki elementów. Czytać rysunki techniczne. Posługiwać się modelami i szablonami. Przygotowywać powierzchnię drewna pod politury i lakiery. Wykańczać powierzchnię ręcznie zależnie od wymagań. Wykonywać i naprawiać pod nadzorem strojnicy. Okuć pianina i fortepiany okuciami funkcjonalnymi i ozdobnymi.

### **Przykłady robót:**

1. Samodzielnie naprawiać i wymieniać elementy obudowy pianin i fortepianów 6/—/—/
2. Samodzielnie wykonywać modernizację obudowy jak wymiana konsol, likwidacja przestarzałych dekoracji 6/—/—/
3. Samodzielnie wykonywać elementy obudowy pianin 6/—/—/
4. Wykonywać pod nadzorem strojnicy na podstawie modelu lub rysunku 6/—/—/
5. Wymieniać lub naprawiać pod nadzorem elementy szkieletu pianin 6/—/—/
6. Samodzielnie okleinować i wykańczać powierzchnię pianin i fortepianów 6/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 189  
STOLARZ INSTRUMENTÓW MUZYCZNYCH — 7 KAT.

Prowadzenie samodzielnie prac związanych z renowacją i naprawami pianin i fortepianów wszystkich typów — w zakresie elementów drewnianych jak: obudowa, szkielet, klawiatura, strojnica, dno rezonansowe.

**Powinien znać:**

Warunki techniczne i normy przedmiotowe dotyczące drewna rezonansowego i muzycznego. Procesy technologiczne w/w elementów pianin i fortepianów. Zasady transportu i magazynowania instrumentów. Zasady konstrukcji pianin i fortepianów. Tolerancje i pasowanie. Budowę dna rezonansowego, klawiatur, szkieletu i strojnicy pianin i fortepianów. Przyrządy pomiarowe jak np.: suwmiarka, mikrometr, szczelinomierze. Specjalistyczne narzędzia w pełnym zestawie jak wycinek rezenansu, półautomat do moletowania. Specjalistyczne oprzyrządowanie w pełnym zestawie jak: szablony do przycinania trzonków młotków,, szablony do klejenia dna rezonansowego.

**Powinien umieć:**

Posługiwać się specjalistycznymi narzędziami i oprzyrządowaniem. Opracować proces technologiczny danych elementów. Dobierać drewno rezonansowe do budowy dna pianin i fortepianów. Naprawiać uszkodzenia dna rezonansowego. Wymieniać uszkodzone elementy dna rezonansowego. Wykonywać nowe dna rezonansowe, zależnie od konstrukcji pianina lub fortepianu. Naprawiać klawiaturę. Wymieniać uszkodzone elementy klawiatur. Dorabiać uszkodzone elementy klawiatur zależnie od konstrukcji pianina lub fortepianu. Naprawiać strojnice. Wykonać nową strojnicę na podstawie modelu.

**Przykłady robót:**

1. Usuwanie uszkodzeń dna rezonansowego pianin 7/—/—/
2. Wykonywanie nowych elementów klawiatury fortepianu i wymienianie zniszczonych 7/—/—/

3. Wykonywanie nowych strojnic pianin na podstawie modelu 7/—/—/
4. Przeprowadzenie kontroli prawidłowości naprawy (pasowania) uszkodzonej obudowy pianina 7/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 190  
**STOLARZ INSTRUMENTÓW MUZYCZNYCH — 8 KAT.**

Prowadzenie samodzielnie wszelkich prac związanych z konserwacją, renowacją i naprawami pianin i fortepianów wszystkich typów — w zakresie elementów drewnianych, jak: obudowa, mechanizmy, szkielet, klawiatura, dno rezonansowe, strojnica, mostki wiolinowe i basowe.

**Powinien znać:**

Typowe konstrukcje pianin i fortepianów. Zasady eksploatacji i wymagane warunki klimatyczne. Warunki techniczne i normy przedmiotowe związane z materiałami i wyrobami. Stosowanie odpowiednich materiałów zasadniczych i pomocniczych, ich cechy i wpływ na jakość instrumentu. Zasady działania mechanizmów, klawiatur i ich budowę. Konstrukcję dna rezonansowego oraz mostków. Sposoby ich budowy. Wykańczanie dna rezonansowego lakierami rezonansowymi. Style mebli artystycznych i instrumentów muzycznych. Zasady budowy strojnicy. Materiały używane do budowy strojnicy, ich własności i wady. Wpływ wszelkich używanych materiałów na własności artystyczne instrumentu. Wpływ konstrukcji elementów na własności dźwiękowe instrumentu. Pełny zakres prac w zakresie obróbki mechanicznej i ręcznej drewna. Tolerancje i pasowanie. Konstrukcje i budowę modeli i szablonów. Wszystkie przyrządy pomiarowe używane do kontroli i pomiarów.

**Powinien umieć:**

Dobierać materiały zasadnicze (drewno) i pomocnicze zgodnie z warunkami technicznymi i normami. Wykonać rysunki techniczne wszystkich elementów. Wymieniać i dorabiać części mecha-

nizmów i klawiatur. Wymieniać, dorabiać i naprawiać elementy den rezonansowych. Wykańczać naprawione fragmenty dna lakierami rezonansowymi. Zaprojektować i wykonać elementy stylowe. Wykonać i naprawiać strojnice. Posługiwać się wszystkimi przyrządami pomiarowymi, jak: mikromierz, suwmiarka, szczelinomierz. Pracować na specjalistycznych obrabiarkach do drewna jak: automaty do produkcji części mechanizmów pianin i fortepianów. Nadzorować prawidłowość prac wykonywanych przez pracowników różnych kategorii.

#### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Naprawianie den rezonansowych lub wykonywanie nowych   | 7/—/1/ |
| 2. Ustawianie den rezonansowych   | 7/—/1/ |
| 3. Wykonywanie i ustawianie mostków odpowiednio do konstrukcji pianina  | 7/—/1/ |
| 4. Nadzorowanie budowy lub naprawy strojnicy  | 7/—/—/ |
| 5. Dorabianie, wymiana i naprawa części mechanizmów odpowiednio do konstrukcji pianina lub fortepianu         | 7/—/1/ |
| 6. Dorabianie, wymienianie lub naprawianie części klawiatur odpowiednio do konstrukcji pianina lub fortepiana | 7/—/1/ |
| 7. Wykonywanie rysunków technicznych wszystkich elementów i podzespołów                                       | 7/—/1/ |

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 191

#### STOLARZ JACHTOWY — 6 KAT.

Samodzielnie wykonuje skomplikowane prace związane z montażem elementów, podzespołów i wyrobów wyposażeniowych jachtu.

#### Powinien znać:

Odróżniać i dobierać wg koloru i usłojenia okleinę krajową i zagraniczną np. orzech, mahoń. Rodzaje i własności klejów stosowanych przy klejeniu elementów i podzespołów. Własności spoin

klejowych w złączach konstrukcyjnych. Ręczne i mechaniczne metody wykańczania powierzchni mebli. Wszystkie rodzaje złączy typowych występujących w meblach jachtowych. Zasady działania maszyn montujących np. promieniami podczerwonymi lub prądami wysokiej częstotliwości. Sposoby oceny jakości zmontowanych i okuwanych mebli jachtowych. Wszystkie narzędzia i przyrządy stosowane przy produkcji mebli skutniczych. Rodzaje i konstrukcje mebli jachtowych oraz ogólne wymagania standartowe dla poszczególnych rodzajów mebli. Rysunek konstrukcyjny i wykonawczy elementów i podzespołów.

### **Powinien umieć:**

Przygotować, dobierać okleiny i płaszczyzny elementów do sklejanania oraz okleinowania płaszczyzny elementów litych. Samodzielnie wykonywać złożone operacje montażowe z pasowaniem elementów, podzespołów i zespołów. Okuwać meble w elementach jak i po całkowitym montażu okuciami np. uchwytem sztormowym. Posługiwać się maszynami montującymi oraz wszystkimi narzędziami i przyrządami stosowanymi przy produkcji mebli skutniczych jak np. płatnice długie i rękojeścią zamkniętą, grzbietnice boczne. Czytać rysunki konstrukcyjne i wykonywać wg rysunków wykonawczych.

### **Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Montowanie korpusów grodzi                                  | 6/—/—/ |
| 2. Montowanie i okuwanie szaf                                  | 6/—/—/ |
| 3. Montowanie i okuwanie zestawów z segmentów wielofunkcyjnych | 6/—/—/ |
| 4. Całkowite zmontowanie i okuwanie kanap                      | 6/—/—/ |
| 5. Wykonywanie trapów wejściowych do wnętrza jachtu            | 6/—/—/ |
| 6. Okuwanie segmentów mebli jachtowych                         | 6/—/—/ |
| 7. Montowanie mebli kuchennych                                 | 6/—/—/ |
| 8. Obsadzanie luster   | 6/—/—/ |



## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 192

### STOLARZ JACHTOWY — 7 KAT.

Wykonuje samodzielnie wszystkie prace wchodzące w zakres robót wytwarzania mebli na jachcie z jednoczesnym kierowaniem podległych robotników.

#### Powinien znać:

Wszystkie rodzaje materiałów wykończeniowych i własności tworzyw sztucznych jako wykładziny mebli skutniczych z uwzględnieniem warunków użytkowania np. wpływ wody morskiej. Technologię wytwarzania wszystkich elementów, podzespołów zespołów występujących w procesie produkcji mebli jachtowych. Dopuszczalne odchyłki tolerancji i pasowań w obróbce i pasowaniach. Ogólne wymagania standartowe dla poszczególnych rodzajów mebli. Zasady badań wytrzymałości zmontowanych mebli jachtowych. Skutki stosowania w produkcji niewłaściwych materiałów zasadniczych i podstawowych. Zasady działania taśm montażowych.

#### Powinien umieć:

Manipulować i przycinać tworzywa sztuczne (laminaty). Składać, spajać formatki oklein w układach: prostych, bocznych, czołowych, składanych krzyżowo lub kombinowanie. Nastawiać i obsługiwać wszystkie podstawowe obrabiarki i urządzenia występujące w procesie produkcji mebli jachtowych. Pracować i obsługiwać taśmę montażową. Nadzorować i instruować podległych mu pracowników oraz oceniać jakość wykonywanych mebli jachtowych.

#### Przykłady robót:

1. Wykonywanie wszystkich operacji występujących przy meblach b. skomplikowanych stanowiących wyposażenie jachtów i innych jednostek pływających (bez robót tapicerskich) 7/—/—/
2. Wykonywanie koi (bez robót tapicerskich) 7/—/—/
3. Wykonywanie mebli segmentowych 7/—/—/
4. Wykonywanie szablonów 7/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 193  
STOLARZ MONTAŻOWY — 3 KAT.

**Powinien znać:**

Gatunki drewna i najważniejsze techniczne właściwości drewna iglastego oraz nazwy i określenia płyt wiórowych i paździerzowych. Nazwę i charakter klejów do drewna (zwierzęce, roślinne, syntetyczne). Okucia — uchwyty i ochraniacze. Urządzenia montażowe proste w konstrukcji i obsłudze, jak: ściski śrubowe, mimośrodowe, pneumatyczne. Podstawowe narzędzia i przybory służące do okuwania. Symbolikę i sposób znakowania elementów i podzespołów wyrobów. Przybory sprawdzające prawidłowość wykonywania operacji montażowych.

**Powinien umieć:**

Rozpoznawać i dobierać wg oznakowania elementy i podzespoły przeznaczone do montażu. Pomagać przy wykonywaniu złożonych operacji montażowych. Samodzielnie wykonywać proste operacje montowania lub okuwania w stanie nie wykończonym — również na taśmie montażowej. Pod nadzorem całkowicie montować bez pasowania proste wyroby w stanie nie wykończonym, ręcznie lub przy pomocy ścisków. Okuwać wyroby wg dostarczonych szablonów. Posługiwać się przyrządami kontrolującymi prawidłowość okuwania.

**Przykłady robót:**

1. Montowanie pod nadzorem: taboretów, wieszaków, sanek dziecięcych i sportowych, stolików 3/—/—/
2. Montowanie prostych zabawek, desek kreślarskich 3/—/—/
3. Przymocowywanie podpórek drewnianych lub metalowych pod półki, stoły kreślarskie itp. 3/—/—/
4. Przymocowywanie na taśmie montażowej uchwytów gałkowych miseczkowych, ochraniaczy, wpustek 3/—/—/
5. Pomaganie przy montowaniu w ścisku pneumatycznym korpusów kredensowych stołowych, manekinów, wyrobów ortopedycznych 3/—/—/

## STOLARZ MONTAŻOWY — 4 KAT.

**Powinien znać:**

Rodzaje i cechy materiałów wykończeniowych oraz powłok tworzonych przez te materiały. Rodzaje okuć do łączenia elementów, okuć do przesuwania i przemieszczania elementów lub mebli, okuć do zamykania bez kluczy. Sposób okuwania mebli w/w okuciami. Urządzenia montażowe pneumatyczne i hydrauliczne. Narzędzia ręczne i mechaniczne służące do montowania i okuwania.

Proste konstrukcje mebli, wyrobów ortopedycznych, części drewnianych maszyn rolniczych i maszyn do szycia itp. Rodzaje złączy i połączeń.

**Powinien umieć:**

Sprawdzać i oceniać elementy i podzespoły z wykończoną powierzchnią przeznaczone do montowania i okuwania. Samodzielnie wykonywać proste operacje montowania lub okuwania wyrobów w stanie wykończonym o konstrukcji złożonej — również na taśmie montażowej. Samodzielnie, całkowicie montować bez pasowania proste meble i inne wyroby jak np. deski kreślarskie w stanie nie wykończonym. Pod nadzorem całkowicie montować bez pasowania proste meble o powierzchniach wykończonych ręcznie lub za pomocą ścisków. Okuć okuciami do łączenia elementów, okuciami do przesuwania i przemieszczania elementów lub mebli, okuciami do zamykania bez klucza.

**Przykłady robót:**

1. Przyklejanie lub przykręcanie nóg do kredensu stojaków do desek kreślarskich, tablic szkolnych itp. 4/—/—/
2. Przykręcanie ścian tylnych przy montażu mebli segmentowych 4/—/—/
3. Zamocowanie podnośników w tapczanach 4/—/—/
4. Przykręcanie podpórek przegubowych w skrzynkach teletechnicznych z podnoczonymi wiekami górnymi 4/—/—/
5. Całkowite montowanie w stanie nie wykończonym re-

- |   |        |
|---|--------|
| gałów wieszakowych, prostego sprzętu sportowego   | 4/—/—/ |
| 6. Całkowite montowanie pod nadzorem: stolików okolicznościowych o powierzchniach wykończonych w elementach | 4/—/—/ |
| 7. Montowanie ram do obrazów, form szewskich  | 4/—/—/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 195**  
**STOLARZ MADELARZ ORTOPEDYCZNY — 6 KAT.**

Wykonywanie niektórych operacji przy wyrobie modeli ortopedycznych z drewna.

**Powinien znać:**

Gatunki drewna używanego do wyrobu modeli ortopedycznych. Ogólne własności fizyczne i mechaniczne w/w gatunków drewna. Kleje zwierzęce i roślinne, używane w modelarstwie ortopedycznym oraz sposoby przygotowania ich do pracy. Materiały ściernie i ich ziarnistość oraz zastosowanie. Materiały do wykańczania powierzchni: pokosty, politory, lakiery. Narzędzia ręczne używane w modelarstwie np. ośniki, tarniki, piły, strugi, dłuta różnych kształtów, wiertarki. Sposoby przygotowania do pracy w/w narzędzi oraz metody pracy tymi narzędziami. Sposoby klejenia drewna. Ogólnie cały proces wykonania modeli ortopedycznych z drewna.

**Powinien umieć:**

Wycinać bryły i części brył z drewna — półfabrykaty do wyrobu modeli ortopedycznych. Kleić części w bryły. Drażyc (wiercić i żłobić) otwory wewnętrzne w bryłach. Wstępnie obrabiać bryły (wstępne profilowanie) przy użyciu strugów, dłut profilowych i tarników. Przygotowywać narzędzia ręczne do pracy. Czytać rysunki.

**Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Trasowanie tarcicy na elementy (półfabrykaty) modeli np. dłoni, stóp | 6/—/—/ |
|---|--------|

- |   |        |
|---|--------|
| 2. Wycinanie brył (półfabrykatów) uprzednio wytrasowanych przy użyciu pił ręcznych    | 5/—/—/ |
| 3. Ręczne wiercenie i żłobienie otworów wewnętrznych np. w ramionach i przedramionach | 6/—/—/ |
| 4. Wstępne profilowanie brył np. przy modelowaniu dłoni, stóp, ud                     | 6/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 196

### STOLARZ MODELARZ ORTOPEDYCZNY — 7 KAT.

Wykonywanie modeli wyrobów ortopedycznych z drewna.

#### Powinien znać:

Szczegółowo gatunki, własności fizyczne i mechaniczne drewna używanego do wyrobu modeli ortopedycznych. Warunki techniczne jakim powinny odpowiadać wyroby ortopedyczne z drewna. Materiały pomocnicze: skóra, tworzywa sztuczne, korki, okucia i łączniki, stosowane do wyrobów ortopedycznych.

Obrabiarki do drewna jak żłobiarki, kopiarki, frezarki, sposoby ich przygotowywania do pracy i metody pracy narzędziami ręcznymi i na obrabiarkach. Proces technologiczny produkcji wyrobów ortopedycznych z drewna: suszenie drewna, obróbka wstępna i zasadnicza, montaż i wykańczanie wyrobów. Zasady sporządzania rysunków odręcznych i technicznych.

#### Powinien umieć:

Instruować modelarzy niższych kategorii. Czytać rysunki i sporządzać szkice modeli ortopedycznych. Profilować i wykańczać ostatecznie modele wyrobów ortopedycznych. Dokonywać odbioru technicznego wykonanych modeli.

Obsługiwać obrabiarki występujące przy produkcji wyrobów ortopedycznych oraz przygotowywać je do pracy. Pracować wszystkimi narzędziami ręcznymi występującymi w modelarstwie ortopedycznym tj. tarnikami, dłutami, wiertarkami, strugami, piłami itd.

**Odpowiada za:**

Prawidłowe wykonanie modelu, który jako wzorzec posłuży do produkcji seryjnej.

**Przykłady robót:**

1. Ostateczne nadawanie kształtów (profilowanie) modeli ortopedycznych np. dłoni, stóp 6/—/1/
2. Obróbka wykończeniowa modeli ortopedycznych 6/—/1/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 197****STOLARZ ORTOPEDYCZNY — 7 KAT.****Powinien znać:**

Szczegółowe własności fizyczne i mechaniczne drewna używanego w ortopedii oraz rodzaje i własności takich materiałów pomocniczych jak: korek, skóra, tworzywa sztuczne, okucia i łączniki. Budowę działania oraz sposoby przygotowania do pracy wszystkich obrabiarek, urządzeń i narzędzi występujących przy produkcji wyrobów ortopedycznych. Rodzaje szablonów i przymiarów używanych do produkcji wyrobów ortopedycznych z drewna. Sposoby wykonywania we własnym zakresie nietypowych narzędzi. Metody pracy na wszystkich obrabiarkach i urządzeniach. Metody oceny jakościowej wyrobów ortopedycznych. Warunki odbioru w/w wyrobów. Zasady rysunku technicznego.

**Powinien umieć:**

Dokonywać pomiarów, sporządzać rysunki, wykonywać szablony i przymiary przy użyciu obrabiarek i narzędzi ręcznych. Wykonywać nietypowe narzędzia i okucia. Dopasowywać wyroby ortopedyczne do ciała ludzkiego. Oceniać w/w wyroby pod względem jakościowym.

**Odpowiada za:**

Dokładność dopasowania wyrobu do ciała ludzkiego, gwarantująca dobrą funkcjonalność i wytrzymałość.

### Przykłady robót:

1. Porównywanie z wzorcami i dokonywanie pomiarów wyrobów ortopedycznych 7/—/—/
2. Wykonywanie szablonów i wzorników 6/—/1/
3. Obróbka ostateczna wyrobu z dopasowaniem do ciała ludzkiego 6/—/1/
4. Obciążanie skórą protez — części nóg i rąk 6/—/1/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 198 STOLARZ PODRĘCZNY — 2 KAT.

Wykonuje prace pomocnicze związane z wykonaniem pracy głównej — technologicznej.

### Powinien znać:

Drewno, półfabrykaty drzewne (materiały drewnopochodne) i materiały pomocnicze używane do produkcji stolarki budowlanej. Posiadać o nich ogólne wiadomości i ich zastosowanie. Rodzaje odpadów drzewnych. Najprostsze narzędzia do ręcznej obróbki drewna. Ręczne urządzenia transportu międzyoperacyjnego. Zasady układania elementów, podzespołów i zespołów stolarki budowlanej na stojanach i urządzenia do transportu międzyoperacyjnego. Podstawowe elementy i zespoły stolarki budowlanej.

### Powinien umieć:

Rozróżniać odpady drzewne użytkowe i nieużytkowe. Posługiwać się najprostszymi narzędziami do ręcznej obróbki drewna. Obsługiwać ręczne urządzenia do transportu międzyoperacyjnego. Wybierać materiał i wykonywać ręcznie kołki do kołkowania złączy stolarki budowlanej. Ustalać miejsca i przybijać „kawalki na luz”, do wrębów ościeżnic. Ważyć przy użyciu wagi dziesiętnej listwy oraz wiązać w pęczki. Rozróżniać podstawowe elementy stolarki budowlanej. Układać elementy i zespoły na stojanach i urządzeniach do transportu międzyoperacyjnego.

### Przykłady robót:

1. Wykonywanie ręczne kołków dla kołkowania złącz elementów stolarki budowlanej 2/—/—/
2. Przybijanie „kawalków na luz” do ościeżnic okiennych i balkonowych 2/—/—/
3. Wiązanie w pęczki listew z równoczesnym obmiarem przy użyciu wagi dziesiętnej o specjalnej konstrukcji 2/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 199

### STOLARZ PODRĘCZNY — 3 KAT.

Wykonywanie prac pomocniczych i samodzielne mniej skomplikowanych operacji.

#### Powinien znać:

Podstawowe gatunki drewna stosowane do produkcji stolarki budowlanej. Rodzaje sortymentów tartych — tarcicy. Rodzaje występujących wad w drewnie, jak sęki, pęknięcia, zgnilizna, si-nizna i przeżywiczenia. Ogólne wiadomości o sklejce, obłogach i płytach pilśniowych. Rodzaje odpadów drzewnych oraz sposoby ich wykorzystania. Podstawowe okucia stosowane w stolarce budowlanej, ich rodzaje i wymiary. Zasadnicze materiały pomocnicze stosowane przy produkcji stolarki budowlanej jak: gwoździe, sztyfty, papiery ściernie, impregnaty, ich rodzaje i oznaczenia. Wyposażenie stanowisk ręcznej obróbki, montażu oraz okuwania elementów i zespołów stolarki budowlanej jak strugnice, stoły, stojaki, zasobniki itp. Proste narzędzia do ręcznej obróbki drewna oraz okuwania elementów i zespołów.

Zasady segregowania elementów i zespołów stolarki budowlanej wg rodzajów, wymiarów i przeznaczenia. Sposoby mocowania prostych okuć w wykonane gniazdo. Rodzaje, wymiary i przeznaczenie podstawowych elementów i zespołów stolarki budowlanej. Dopuszczalny zakres występowania podstawowych wad drewna i obróbki w elementach i zespołach stolarki budowlanej. Sposoby konserwacji narzędzi.



### **Powinien umieć:**

Rozróżniać podstawowe najczęściej stosowane gatunki drewna oraz rodzaje sortymentów tartych tarcicy. Segregować i dobierać materiały tarte — tarcicę wg ich wymiarów. Określać zasadnicze wady drewna. Segregować odpady drewna wg ich rodzajów i przeznaczenia. Rozróżniać podstawowe okucia i materiały pomocnicze stosowane do produkcji stolarki budowlanej. Posługiwać się prostymi przyrządami i narzędziami do ręcznej obróbki drewna, montażu oraz okuwania elementów i zespołów stolarki budowlanej, stanowiącymi wyposażenie stanowisk roboczych. Mocować proste okucia w wykonanych gniazdach. Czyścić ręcznie materiałami ściernymi profile i płaszczyzny elementów i zespołów stolarki budowlanej. Przycinać na wymiar listwy na pile tarczowej. Segregować elementy i zespoły stolarki budowlanej wg rodzajów, wymiarów i przydatności z uwzględnieniem dopuszczalnego występowania zasadniczych wad drewna i obróbki.

### **Przykłady robót:**

1. Ręczne czyszczenie profili elementów i zespołów stolarki budowlanej materiałami ściernymi 3/—/—/
2. Ręczne łączenie elementów stolarki budowlanej na klej i gwoździe 3/—/—/
3. Dobieranie i układanie elementów wypełnienia w oklejanych zespołach stolarki budowlanej 3/—/—/
4. Okuwanie narożnikami skrzydeł okiennych 3/—/—/
5. Przybijanie do skrzydeł listew przyszybowych w skrzydłach okiennych i drzwiowych 3/—/—/
6. Wiązanie listew na płyty stolarskie oraz przycina-  
nie ich wg wymiarów na pile tarczowej 3/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 200**

### **STOLARZ PODRĘCZNY — 4 KAT.**

### **Powinien znać:**

Wszystkie gatunki drewna używane do produkcji stolarki budowlanej. Podział sortymentów tartych — tarcicy pod względem grubości i klas, oraz dopuszczalnych tolerancji. Wszystkie wady

drewna mające wpływ na jakość stolarki budowlanej. Podział sklejek, obłogów i płyt pilśniowych wg rodzajów, klas, jakości, wymiarów i zakres stosowania w stolarce budowlanej. Okucia budowlane stosowane w produkcji stolarki budowlanej oraz ich podział wg typów, odmian i wymiarów. Materiały pomocnicze stosowane do produkcji stolarki budowlanej powierzchniowo nie wykończonych oraz ich rodzaje oznaczenia i zakres stosowania. Środki antykorozyjne do zabezpieczenia okuć. Narzędzia mechaniczne do ręcznej obróbki drewna jak piły, wiertarki, młotki, wkrętaki, zszywacze szlifierki itp. Wszystkie ręczne narzędzia do obróbki drewna stosowane w stolarce budowlanej.

Sposoby przygotowania narzędzi do pracy przez ich ostrzenie, uzbrojenie itp. Podstawowe narzędzia ślusarskie i ich zastosowanie. Szablony i sprawdziany stosowane przy ręcznym montażu i okuwaniu zespołów stolarki budowlanej. Zasady dobierania, dopasowywania i ręcznego składania elementów w zespoły stolarki budowlanej takie jak: ościeżnice drzwiowe i naświetla, krosna okien piwnicznych, skrzydła naświetli itp. Zasady sprawdzania wymiarów montowanych zespołów zgodnie z wymaganiami technicznymi. Dopuszczalny zakres występowania wad drewna i obróbki w elementach i zespołach stolarki budowlanej.

Sposoby ręcznego usuwania wad drewna i obróbki w elementach i zespołach stolarki budowlanej. Technikę ręcznego szlifowania płaszczyzn, wrębów, profilów elementów i zespołów oraz dobór materiałów ściernych w zależności od rodzaju szlifowania i wymaganego stopnia gładkości. Ustalanie miejsc mocowania okuć w zależności od konstrukcji wyrobów. Sposoby ręcznego wyrobienia gniazd na okucia oraz mocowania okuć. Rodzaje, wymiary i przeznaczenie wszystkich elementów i zespołów stolarki budowlanej.

#### **Powinien umieć:**

Rozróżniać wszystkie gatunki drewna używane do produkcji stolarki budowlanej. Określać wady drewna mające wpływ na jakość stolarki budowlanej. Segregować sklejki, płyty pilśniowe i obłogi wg rodzajów, gatunków, klas jakości i wymiarów. Dobierać okucia i materiały pomocnicze stosowane w stolarce budowlanej zgodnie z ich przeznaczeniem, wg rodzajów, typów, odmian i wy-

miarów Posługiwać się narzędziami do ręcznej obróbki drewna oraz przygotowywać je do pracy poprzez ostrzenie, uzbrajanie itp. Stosować odpowiednie szablony i sprawdziany przy ręcznym montażu i okuwaniu zespołów stolarki budowlanej. Pobierać i montować elementy w określone zespoły stolarki budowlanej jak np. ościeżnice drzwiowe i naświetla, krosna okien piwnicznych i skrzydła naświetli z zachowaniem obowiązujących tolerancji wymiarowych. Naprawiać wady drewna i obróbki w elementach i zespołach. Szlifować profile i płaszczyzny elementów i zespołów z zachowaniem odpowiedniego stopnia gładkości. Zabezpieczać okucia przed korozją, poprzez ich powlekanie odpowiednimi środkami antykorozyjnymi. Ustalać miejsce mocowania okuć, wyrabiać ręcznie gniazda i mocować w nich okucia. Oceniać prawidłowe zamocowanie i działanie okuć oraz usuwać ew. usterki.

#### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Zbijanie ościeżnic drzwiowych ze sprawdzeniem jakości elementów i prostokątności złączy | 4/—/—/ |
| 2. Zaprawianie wad drewna łątami   | 4/—/—/ |
| 3. Pasowanie i mocowanie zamka, szyldów, klamek w gnieździe skrzydła drzwiowego            | 4/—/—/ |
| 4. Pasowanie skrzydeł okiennych do ościeżnicy z wbiciem i zaszyftowaniem zawias            | 4/—/—/ |
| 5. Mocowanie zasuwnicy do listwy przymykowej z regulacją zameczka zasuwnicy i prętów       | 4/—/—/ |
| 6. Pasowanie, mocowanie i sztyftowanie zawias w skrzydłach drzwiowych i okiennych          | 4/—/—/ |

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 201

#### STOLARZ RAMIARZ — 3 KAT.

Wykonywanie listew ramiarskich maszynowo.

#### Powinien znać:

Najważniejsze techniczne własności drewna iglastego i liściastego. Gatunki drewna stosowanego do produkcji listew ramiarskich

stosowanie ich w zależności od dalszych procesów obróbki. Konstrukcje i sposób wykonywania profilowych szablonów. Zasady działania i obsługi grunciarki. Wiadomości z zakresu nanoszenia mieszaniny do gruntowania ręcznego i maszynowego. Sposoby suszenia zagruntowanych listew i ram. Metody sprawdzania jakości wykonanego gruntowania.

### **Powinien umieć:**

Samodzielnie dobierać odpowiednie proporcje składników materiałów do wyrobu mieszaniny do gruntowania i sprawdzać ich jakość. Uzbierać i ustawiać grunciarkę. Nanosić mieszaninę do gruntowania ręcznie lub maszynowo na listwy lub ramy. Wykonywać szablony profilowe wg rysunku lub wzoru. Konserwować grunciarkę i narzędzia do gruntowania. Czytać rysunki elementów. Prawidłowo układać gruntowane listwy i ramy do suszenia i sezonowania. Oceniać jakość zagruntowanej powierzchni.

### **Przykłady robót:**

1. Nanoszenie mieszaniny gruntowej ręcznie i maszynowo 4/—/—/
2. Wykonywanie szablonów profilowych 4/—/—/

### **Uwaga:**

W przypadku wykonywania ornamentów przy pomocy walców lub naklejania ornamentów na listwy, czy też ramy można pracownikowi podwyższyć zaszeregowanie o 1 kategorię.

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACJI NR 203**

### **STOLARZ RAMIARZ — 6 KAT.**

Ostateczne wykańczanie powierzchni listew ramiarskich przez: lakierowanie, malowanie, brązowanie, złocenie, politurowanie, oksydowanie itp.

ich nazwy i oznaczenia. Wpływ wad drewna na przebieg procesu technologicznego. Zasady działania i obsługi listwiarek, tarczówek poprzecznych i podłużnych, oraz strugarek itp. Narzędzia pomiarowo-kontrolne jak miara metryczna, suwmiarka itp. oraz sposoby posługiwania się nimi. Dopuszczalne szybkości posuwu przy struganiu i frezowaniu, szybkości obwodowe i liczbę obrotów przy różnych średnicach pił tarczowych. Wpływ wad powstałych w czasie obróbki na wykonanie listew i ram.

#### **Powinien umieć:**

Ustalać przydatność tarcicy jako surowca do produkcji listew ramarskich. Wykonywać listwy na samodzielnie ustawionych listwarkach, strugarkach i tarczówkach. Ustawiać parametry obróbki wg karty technologicznej. Dobierać i i ustawiać odpowiednio do profilu listwy. Posługiwać się miarą metryczną, suwmiarką i sprawdzianami profilowymi. Konserwować, obsługiwać obrabiarki, stosowane narzędzia i przyrządy. Czytać rysunki elementów. Układać gotowe listwy w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem.

#### **Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Cięcie listew na tarczówkach                                    | 3/—/—/ |
| 2. Maszynowe struganie listew ramiarskich wg żądane-<br>go profilu | 3/—/—/ |

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 202

#### **STOLARZ RAMIARZ — 4/5 KAT.**

Gruntowanie listew i ram ręcznie i maszynowo.

#### **Powinien znać:**

Własności i granulacje kredy pławionej i mielonej. Własności i gatunki pomocniczych materiałów stosowanych do wyrobów mieszaniny do gruntowania jak: klejów glutynowych, kalafonii itp. Wymagania dotyczące gotowych mieszanin do gruntowania i za-

### **Powinien znać:**

Własności materiałów zdobniczych do wykańczania powierzchni listew i ram jak brązy metaliczne i inne. Gatunki i właściwości lakierów, farb, emalii i rozpuszczalników. Technologie prac malarskich, politurowania, nanoszenia proszków zdobniczych. oksydowania itp. Sposoby posługiwania się pistoletami natryskowymi. Zasady suszenia i magazynowania gotowych listew i ram.

### **Powinien umieć:**

Przygotować powierzchnię listew i ram do nałożenia powłok zdobniczych. Sporządzić materiały zdobnicze do wykańczania powierzchni. Przygotować do pracy i obsługiwać kabine lakierniczą, pistoletu natryskowego, polewarki lakieru. Wykańczać listwy ramiarские przez malowanie, lakierowanie, brązowanie, politurowanie, oksydowanie itp. W zależności od użytych do wykańczania materiałów sezonować i suszyć powłoki wykończeniowe.

### **Przykłady robót:**

- |                                  |        |
|----------------------------------|--------|
| 1. Ręczne politurowanie listew   | 6/—/—/ |
| 2. Brązowanie ornamentu          | 6/—/—/ |
| 3. Złocenie ornamentu            | 6/—/—/ |
| 4. Wykańczanie listew natryskiem | 6/—/—/ |

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 204**

### **STOLARZ RĘCZNY — 4 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Podstawowe własności drewna i materiałów drzewnych (sklejki i płyty) używanych powszechnie przy produkcji mebli i innych wyrobów np. galanterii drzewnej. Podstawowe sposoby obróbki ręcznej elementu. Ręczne narzędzia pracy jak strugi, piłki do cięcia oraz ich zastosowanie.

#### **Powinien umieć:**

Wykonywać proste prace stolarskie wg wskazówek. Przygotować i naostrzyć proste narzędzia stolarskie jak: dłuto, strugi. Zakładać

narzędzia na proste maszyny stolarskie (bez ustawienia) np. wiertarki pionowe, strugarki wyrówniarki.

### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Przygotowanie kleju do pracy   | 4/—/—/ |
| 2. Wygladzanie papierem ściernym elementów, wyrobów o różnych powierzchniach i kształtach | 4/—/—/ |
| 3. Jednostronne wyrównywanie (pod nadzorem) płaszczyzn elementów na strugarce wyrównarce  | 4/—/—/ |
| 4. Przygotowanie elementów drewna i zaprawianie wad np. po sękach na płaszczyźnie         | 4/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 205

### STOLARZ RĘCZNY — 5 KAT.

Wstępne obrabianie elementów konstrukcyjnych do wyrobów z drewna przy użyciu ręcznych narzędzi i przyrządów stolarskich.

#### Powinien znać:

Gatunki i najważniejsze techniczne własności drewna iglastego i liściastego oraz gatunki takich drzew zagranicznych jak orzech i mahoń. Klasyfikacje i podstawowe własności fizyczne i mechaniczne oraz zastosowanie płyt wiórowych, paździerzowych, pilśniowych, stolarskich i oklein.

Charakterystykę ważniejszych klejów do drewna, zwierzęcych i syntetycznych oraz zakres ich zastosowania. Narzędzia ręczne i mechaniczne do obróbki drewna oraz przyrządy do mocowania, ściskania i pomiarowe.

Zasady przygotowywania do pracy ręcznych narzędzi stolarskich. Numerację, ziarnistości papieru ściernego do szlifowania drewna. Technologię ręcznej produkcji prostych wyrobów jak np. ław, skrzyń, półek itp. Sposoby sprawdzania gotowych półfabrykatów na zgodność wymiarów, kształtów i wytrzymałości.

#### Powinien umieć:

Praktycznie rozpoznawać poszczególne rodzaje i gatunki materiałów drzewnych i stosować je zgodnie z przeznaczeniem. Przy-

gotowywać i właściwie stosować kleje i inne materiały pomocnicze. Posługiwać się w czasie pracy odpowiednio dobranymi ręcznymi narzędziami stolarskimi oraz przygotować je do pracy. Obsługiwać zmechanizowane narzędzia ręczne do obróbki drewna. Piłować materiały drzewne. Strugać, wiercić i szlifować elementy drzewne i drewnopochodne. Kleić elementy przy użyciu ścisków ręcznych. Czytać rysunki techniczne wykonawcze elementu. Pasować, łączyć przy użyciu kleju i innych materiałów łączących oraz okuć i montować wyroby o niezłożonej konstrukcji. Stosować przyrządy pomocnicze, szablony i sprawdziany.

### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Ręczne wycinanie ramiaków skrzydeł okiennych   | 4/1/—/ |
| 2. Wykonywanie leżaków  | 4/1/—/ |
| 3. Wykonywanie ław ogrodowych   | 4/1/—/ |
| 4. Wykonywanie półek z drewna litego  | 4/1/—/ |
| 5. Zespalande skrzydeł okiennych i drzwiowych z ościeżnicami z mocowaniem części okuć współzależnie pracujących | 5/—/—/ |
| 6. Ręczne nacinanie gniazd na stopki okapników oraz mocowanie okapników do skrzydeł                             | 5/—/—/ |
| 7. Zespalande skrzydeł okiennych zawiasami splatanymi i złączami śrubowymi                                      | 5/—/—/ |
| 8. Mocowanie listew przymykowych wewnętrznych do skrzydeł   | 5/—/—/ |
| 9. Składanie ram skrzydeł drzwiowych do oklejania   | 5/—/—/ |
| 10. Ręczne mocowanie okuć w skrzydłach okiennych  | 5/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 206

### STOLARZ RĘCZNY — 6 KAT.

Wykonywuje obróbkę ręczną elementów konstrukcyjnych i montuje wyroby z drewna.

#### Powinien znać:

Własności materiałów do wykańczania powierzchni drewna materiałami bezbarwnymi i kryjącymi. Rodzaje okuć stosowanych



do różnych wyrobów z drewna. Geometrię zębów pił oraz ostrzy noży strugów, wiertel i dłut. Sposoby strugania profilowego, dłutowania, wykonywania złącz stolarskich. Montaż wyrobów z drewna.

#### **Powinien umieć:**

Czytać rysunki techniczne wykonawcze i złożeniowe wyrobów. Posługiwać się wszelkimi przyrządami pomiarowymi. Ustalać technologię złożonych operacji ręcznych. Montować elementy w podzespoły, zespoły i gotowe wyroby. Oceniać dokładność obróbki elementów, podzespołów i zespołów. Wykańczać powierzchnie drewna drogą matowania.

#### **Przykłady robót:**

1. Ręczne wykonywanie czopów i widlic w ramiakach skrzydeł okiennych i drzwiowych 5/1/—/
2. Ręczne struganie profilowe ramiaków okiennych 5/—/—/
3. Ręczne szlifowanie i czyszczenie (cyklinowanie) ostateczne elementów np. boków i drzwi mebli (kredensów) 5/1/—/
4. Składanie w ściskach mechanicznych przy użyciu szablony żaluzjowych skrzydeł okiennych i drzwiowych 6/—/—/
5. Składanie w zespoły skrzydeł drzwiowych klepkowych przy użyciu ścisków mechanicznych 6/—/—/
6. Wykonywanie i montowanie schodów drewnianych prostych z balustradą o nieskomplikowanej formie 5/1/—/
7. Montaż i wykańczanie powierzchni boazerii o różnych profilach 6/—/—/
8. Pasowanie i zawieszanie skrzydeł drzwiowych 5/1/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 207**

#### **STOLARZ RĘCZNY — 7 KAT.**

Ręczne pasowanie elementów ruchomych przy produkcji mebli i otworów stolarki budowlanej. Montowanie złożonych wyrobów.

Usuwanie wad okleinowania oraz innych wad obróbki ręcznej. Dokonywanie oceny jakościowej elementów, podzespołów, zespołów i gotowych wyrobów z drewna.

### **Powinien znać:**

Własności i wady drewna oraz tworzyw drzewnych mających wpływ i znaczenie w procesie produkcyjnym jak: twardość, porowatość, spistość, wilgotność, wytrzymałość itp.

Klasyfikację rodzajową i jakościową oklein, tarcicy, sklejek i płyt. Wszystkie rodzaje materiałów wykończeniowych i własności tworzonych przez nie powłok uszlachetniających. Skutki stosowania w produkcji materiałów niewłaściwych. Wady powstające przy obróbce ręcznej, klejeniu i wykańczaniu drewna. Przyrządy pomiarowe, wzorniki, sprawdziany kontrolne. Organizację procesu technologicznego wydziału lub zakładu przemysłu drobnego. Zasady hydrotermicznej obróbki drewna. Działanie i obsługę urządzeń do gięcia drewna. Zasady działania ścisków do klejenia ram, wieńców i innych podzespołów, pras ręcznych do okleinowania. Sposoby okleinowania wąskich płaszczyzn. Sposoby przyklejania i łączenia tworzyw sztucznych. Sposoby ręcznego wykańczania powierzchni. Metody badania i sprawdzania jakości powłok wykończeniowych na mat i połysk. Zasady przeprowadzania odbiorów brakarskich. Rodzaje konstrukcji stosowanych przy produkcji wyrobów z drewna.

### **Powinien umieć:**

Dobierać i klasyfikować potrzebne do produkcji materiały podstawowe drzewne i drewnopochodne oraz materiały pomocnicze. Sprawdzać wilgotność tarcicy, sklejek płyt i oklein. Właściwie trasować materiały przeznaczone do wykonania poszczególnych elementów wyrobów z drewna. Wykrywać wady w półfabrykatakach i gotowych wyrobach i ustalać ich przyczyny powstawania oraz naprawiać je. Zastosować zasadę technologicznej konstrukcji wyrobu, polegającej na doborze najbardziej racjonalnych rozwiązań w połączeniach konstrukcyjnych, doborze materiałów, przekrojów elementów itp. Wykonać złożone oprzyrządowanie, wzorniki i sprawdziany. Pasować, łączyć, montować i okuwać wyroby

z drewna i różnego rodzaju mebli. Organizować pracę zespołów. Kontrolować prace ręczne i instruować stolarzy ręcznych niższych kategorii. Wykonywać rysunki projektowe i wykonawcze wyrobów z drewna.

#### Odpowiada za:

Właściwą wydajność materiałową i straty powstałe w wyniku niewłaściwego trasowania oraz za jakość elementów, podzespołów, zespołów i gotowych wyrobów z drewna.

#### Przykłady robót:

1. Trasowanie tarcicy, sklejek, płyt i okleiny 6/—/1/
2. Wykrywanie braków i ustalanie przyczyn ich powstawania 6/—/—/
3. Przeprowadzanie kontroli jakościowej podzespołów, po obróbce łączącej 6/—/—/
4. Kwalifikowanie gotowych wyrobów okleinowanych 7/—/—/
5. Klejenie i gięcie ręczne elementów z drewna litego oraz warstwowego 5/1/—/
6. Okleinowanie wąskich płaszczyzn 5/—/—/
7. Wzorcowe wykańczanie powierzchni modeli nowych wyrobów 6/—/1/
8. Całkowite ręczne wykonywanie mebli kuchennych, biurowych, segmentowych, skrzynek teletechnicznych 7/—/—/
9. Montowanie i okuwanie zespołów okiennych o kształtach owalnych 6/1/—/
10. Wykonywanie prototypów wyrobów stolarki budowlanej 7/—/—/
11. Montaż, okuwanie i wykończenie stoisk sklepowych oraz powierzchni mebli wbudowanych i meblościanek o konstrukcji metalowej lub drewnianej 7/—/—/
12. Renowacja mebli w punktach usługowych 7/—/—/

## STOLARZ TRUMIEN — 6 KAT.

Wykonywanie trumien z drewna o różnym standardzie wykończenia.

**Powinien znać:**

Własności fizyczne i mechaniczne poszczególnych gatunków drewna. Rodzaje i własności materiałów wykończeniowych: politur, lakierów, farb itp.

Rodzaje materiałów dekoracyjnych do zdobienia trumien, okuć, łączników, klejów (zwierzęcych i syntetycznych). Sposoby przygotowywania poszczególnych materiałów (np. klejów, politur, lakierów). Budowę i działanie obrabiarek do drewna i narzędzia stosowane przy produkcji trumien. Sposoby przygotowywania do pracy narzędzi ręcznych, mechanicznych i narzędzi do obrabiarek. Przymiary, sprawdziany i szablony używane przy wyrobie trumien oraz sposoby ich wykonywania. Rodzaje konstrukcji stosowane przy wyrobie trumień. Zasady rysunku technicznego. Szczegółowo proces technologiczny produkcji trumien. Warunki techniczne odbioru jakościowego trumien.

**Powinien umieć:**

Czytać rysunki techniczne i sporządzać proste szkice. Trasować materiały drzewne i dekoracyjne. Wykonywać operacje na obrabiarkach do drewna. Przygotowywać narzędzia i obrabiarki do pracy. Nadzorować proces obróbki wstępnej, zasadniczej i montażu trumien. Wykonywać elementy ozdobne trumien. Zdobić trumny elementami drzewnymi i innymi materiałami. Oceniać pod względem jakościowym produkcję w toku oraz gotowe wyroby. Instruować stolarzy zatrudnionych w fazie obróbki wstępnej zasadniczej i montażu trumien.

**Przykłady robót:**

1. Trasowanie materiałów drzewnych na poszczególne elementy trumien

6/—/—/

- |  |        |
|--|--------|
| 2. Frezowanie i struganie profilowe elementów (ręczne i mechaniczne) | 6/—/—/ |
| 3. Wykonywanie elementów ozdobnych z drewna                          | 6/—/—/ |
| 4. Zdobienie trumien różnymi materiałami                             | 6/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 209

### STOLARZ WYROBÓW SPORTOWYCH — 5 KAT.

Wykonywanie podstawowych operacji (piłowanie, frezowanie, ręczne wykańczanie powierzchni) przy produkcji wyrobów sportowych z drewna np. sanek, kijów do nart, stołów ping-pongowych.

#### Powinien znać:

Własności fizyczne i mechaniczne drewna krajowego używanego przy produkcji wyrobów sportowych jak np. brzoza, jesion, buk. Wady drewna. Materiały pomocnicze i ich zastosowanie jak: kleje zwierzęce, łączniki, półfabrykaty z tworzyw sztucznych. Materiały: ściernie i ich ziarnistość oraz do wykańczania powierzchni mebli. Rodzaje wiązań narciarskich i sposób mocowania z nartami w zależności od ich rodzaju np.: narty biegowe, skokowe. Zasady mechanicznej i ręcznej obróbki drewna. Rodzaje złączy stolarskich. Sposoby ręcznego wykańczania powierzchni wyrobów sportowych z drewna: np. sanek, lasek i kiji do hokeja na trawie i lodzie. Własności fizyko-mechaniczne tworzyw sztucznych. Rodzaje klejów do klejenia drewna i tworzyw sztucznych oraz zakres zastosowania i sposoby ich przyrządzania.

#### Powinien umieć:

Czytać rysunki techniczne. Obrabiać elementy na wszystkich stosowanych obrabiarkach np.: piłach tarczowych, taśmowych, czołpiarkach, frezarkach. Łączyć elementy drewna z elementami z tworzyw sztucznych i metalowymi. Ręcznie wykańczać powierzchnie przez lakierowanie metodą zanurzeniową (np. sanek, lasek i kiji do hokeja na trawie i lodzie). Ręcznie i mechanicznie szlifować profilowane elementy z drewna i innych tworzyw. Odryniać kleje i przygotowywać je do pracy.

### Przykłady robót:

1. Przycinanie elementów na dokładne wymiary. Dobieranie elementów do montażu wg barwy drewna, właściwości technicznych 5/—/—/
2. Łączenie elementów drzewnych z tworzywami sztucznymi 5/—/—/
3. Ręczne wykańczanie powierzchni wyrobów sportowych 5/—/—/
4. Montowanie okuć nart wodnych, sanek wyczynowych, desek do trampolin itd. 5/—/—/
5. Montowanie okuć w budownictwie sportowo-kam-pingowym 5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 210 STOLARZ WYROBÓW SPORTOWYCH — 6 KAT.

Samodzielne wykonywanie operacji związanych przy produkcji: nart, kijów, lasek do hokeja na lodzie i na trawie, rakietek.

### Powinien znać:

Własności fizyczne i mechaniczne drewna zagranicznego używanego przy produkcji wyrobów sportowych jak: orzesznik, brzoza fińska i inne. Wady drewna. Mechaniczną i hydrotermiczną obróbkę drewna. Sposoby gięcia elementów z drewna i metody suszenia po gięciu w/w elementów. Zasadę obsługi i działania kabin natryskowych i polewarek. Przyrządy do badania: momentu skrętnego nart, elastyczność nart i łuków oraz wytrzymałości do-raznej nart. Zasady użytkowania sprzętu sportowego. Kleje syntetyczne używane do produkcji wyrobów sportowych.

### Powinien umieć:

Oceniać przydatność materiałów, tworzyw drzewnych np. drewna warstwowego i konfrontować z wymaganiami jakościowy-

mi produkowanych wyrobów sportowych. Wg instrukcji parować i parzyć elementy z drewna. Giąć elementy z drewna. Suszyć elementy na formach po gięciu. Mechanicznie wykańczać powierzchnie przez lakierowanie drogą natrysku i polewania. Obsługiwać aparaty kontrolno-pomiarowe, jak przyrząd do badania: momentu skrętnego nart, elastyczności nart i łuków oraz wytrzymałości do-  
rażnej nart. Odczytywać wyniki przeprowadzonej kontroli sprzętu sportowego i oceniać ich przydatność.

#### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Frezowanie drewna  | 6/—/—/ |
| 2. Wykonywanie skomplikowanych złączy stolarskich               | 6/—/—/ |
| 3. Prowadzenie ewidencji na wymienionych wyżej przy-<br>rzędach | 6/—/—/ |
| 4. Prowadzenie ewidencji wykonanych pomiarów                    | 6/—/—/ |

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 211

#### STOLARZ WYROBÓW SPORTOWYCH — 7 KAT.

Samodzielne wykonywanie wszystkich operacji i nadzór nad pracami wykonywanymi przy produkcji wyrobów sportowych z drewna np. sanek, nart, kijów hokejowych, kijów i stołów bilar-  
dowych, rakietek i stołów ping-pongowych oraz innych wyrobów sportowych z drewna.

#### Powinien znać:

Szczegółowe własności fizyczne i mechaniczne materiałów (np. drewna, tworzyw sztucznych, metali kolorowych) stosowanych do poszczególnych wyrobów sprzętu sportowego. Budowę, zasady działania i obsługę obrabiarek używanych przy produkcji sprzętu sportowego. Urządzenia do obróbki hydrotermicznej oraz warunki techniczne ich odbioru. Technologię obróbki mechanicznej i hydrotermicznej wyrobów sprzętu sportowego. Budowę aparatów pomiarowych. Zasady użytkowania sprzętu sportowego i jego pa-  
rametry wytrzymałościowe. Zasady wykonywania szkiców tech-

technicznych . Zasady organizacji pracy indywidualnej i zespołowej. Warunki techniczne odbioru gotowego sprzętu sportowego.

#### **Powinien umieć:**

Klasyfikować i odbierać materiały w zależności od wymagań danego sprzętu sportowego. Suszyć, obrabiać, mechanicznie i hydrotermicznie elementy drewna przeznaczonego do wyrobu sprzętu sportowego. Montować i wykonywać wyroby. Obsługiwać aparaty pomiarowo-kontrolne jak: przyrząd do badania wytrzymałości zmęczeniowej i równomierności nacisku nart oraz usuwać powstałe w nich usterki. Określać własności fizyko-mechaniczne sprzętu sportowego. Posługiwać się przyrządami i pomocami pomiarowymi. Dokonywać oceny prac (operacji) występujących w procesie technologicznym przy produkcji wyrobów sportowych oraz pod względem jakościowym odbierać gotowe wyroby. Czytać złożeniowy rysunek techniczny oraz wykonywać szkice techniczne.

#### **Odpowiada za:**

Prawidłowe przygotowanie i działanie maszyn i urządzeń na których sam pracuje lub zespół pod jego nadzorem. Prawidłowe określenie przydatności sprzętu sportowego — wyczynowego na podstawie przeprowadzonych pomiarów.

#### **Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Trasowanie materiałów drzewnych na poszczególne elementy  | 6/—/1/ |
| 2. Wykonywanie skomplikowanych złączeń   | 6/—/1/ |
| 3. Wykonywanie i analiza dokonanych pomiarów   | 6/—/1/ |
| 4. Określenie przydatności sprzętu sportowego dla sprzętu wyczynowego na podstawie przeprowadzonych pomiarów | 6/—/1/ |

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 212**

#### **SZABLONIARZ — 4 KAT.**

Przygotowuje stanowisko pracy wg instrukcji, wykonuje proste operacje pomocnicze przy produkcji szablonów.



### **Powinien znać:**

Podstawowe wiadomości o drzewie. Rodzaje i gatunki klejów stosowanych przy produkcji szablonów. Zasady seryjnej obróbki elementów na podstawowych obrabiarkach do drewna. Proste narzędzia np.: strugi, piły ręczne, przyrządy pomiarów (np. metr, suwmiarka) i obrabiarki do drewna jak: piły tarczowe, taśmowe, wahadłowe, strugarkę wyrówniarkę itd. Zasady budowy prostych szablonów.

### **Powinien umieć:**

Rozróżniać poszczególne gatunki drewna i ich przydatność do budowy prostych szablonów, w zależności od układu włókien w poszczególnych częściach składowych szablonów.

Posługiwać się prostymi narzędziami i przyrządami przy obróbce drewna jak: strugi, piły ręczne, wiertarki. Ciąć piłką ręczną wg linii prostej trasy. Obsługiwać proste maszyny stolarskie, jak: tarczówki, wyrówniarki. Przygotowywać kleje: stolarskie roślinne i zwierzęce i pod nadzorem sklejać proste płaszczyzny. Czytać nieskomplikowane rysunki.

### **Przykłady robót:**

1. Przygotowanie elementów — części szablonów do sklejenia 4/—/—/
2. Cięcie elementów wg linii krzywych na tarczówce stolarskiej 4/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 213**

### **SZABLONIARZ — 5 KAT.**

### **Powinien znać:**

Rodzaje, gatunki, właściwości techniczne drewna krajowego. Wymagania stawiane drewnu pod wzgl. przydatności technicznej, wpływu wilgotności na kurczenie, pęcznienie elementów szablonu. Zasady działania urządzeń parzelniczych. Zasady działania i obsługi form giętarskich. Ogólne zasady działania urządzeń po-

miarowo-kontrolnych. w giętarni. Ogólne zasady kreślenia technicznego rysunku stolarskiego. Wszystkie maszyny stolarskie, urządzenia i przyrządy pomiarowe niezbędne przy wykonywaniu mechanicznej obróbki drewna.

**Powinien umieć:**

Rozróżniać poszczególne gatunki drewna krajowego i ich przydatność techniczną. Parować drewno zgodnie z założonymi reżimami. Prowadzić proces gięcia drewna w różnych płaszczyznach i o różnych promieniach krzywizny. Obsługiwać urządzenia giętarskie. Wykonywać różne rodzaje złącz stolarskich potrzebnych do szablonów złożonych.

**Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Gięcie drewna w jednej płaszczyźnie   | 4/1/—/ |
| 2. Wykonywanie stołów do frezarek i wiertarek  | 4/—/1/ |
| 3. Wykonywanie przykładnic i prostych szablonów do tarczówek, taśmówek, frezarek i wiertarek | 5/—/—/ |
| 4. Wykonywanie szablonów potrzebnych w montażu i do malowania liter                          | 5/—/—/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 214**

**SZABLONIARZ — 6 KAT.**

**Powinien znać:**

Sposoby układania elementów drewna w komorach parzelniczych. Zasady parowania z uwzględnieniem czasu parzenia, zakresu temperatury i ciśnienia pary w zależności od rodzaju drewna i przekroju elementów. Zasady działania wilgotnościomierza elektrycznego i manometru. Obsługę urządzeń do otrzymania szablonów różnych kształtów wzgl. elementów składowych szablonów np. na giętarkach skrzydełkowych itp.

**Powinien umieć:**

Badać i oceniać przebieg parowania w zależności od wymaganego promienia gięcia, przekroju elementu, temperatury wody,

i czasu trwania procesu. Zapobiegać powstawaniu wad i ustalić ich przyczyny. Posługiwać się wilgotnościomierzem elektrycznym i manometrem.

#### **Przykłady robót:**

1. Utrwalanie przy pomocy suszenia uzyskanych profiliów w procesie wykonywania elementów do szablonu 6/—/—/
2. Gięcie elementów o kształtach skomplikowanych np. o różnych płaszczyznach i o różnych promieniach krzywizny 6/—/—/
3. Prowadzenie rejestracji procesu parowania 6/—/—/
4. Ostateczne nadawanie kształtów otrzymanych elementów np. przez frezowanie, szlifowanie itp. 6/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 215**

#### **SZABLONIARZ — 7 KAT.**

Samodzielnie projektuje i wykonuje złożone wzorniki( szablony) stosowane przy obróbce drewna na obrabiarkach i szablony odbiorcze dla pracowników kontroli technicznej.

#### **Powinien znać:**

Budowę i zasady działania wszystkich obrabiarek do obróbki drewna jak również urządzeń, do wytwarzania różnych szablonów krzywoliniowych. Zasady organizacji stanowisk roboczych i sposoby wykonywania wzorników do obróbki i pomiarów. Instrukcje technologiczne obchodzenia się z urządzeniami elektrycznymi. Podstawowe wiadomości z zakresu elektrotechniki.

#### **Powinien umieć:**

Czytać rysunki techniczne. Projektować i wykonywać szablony i sprawdziany do obróbki drewna na wszystkich obrabiarkach, szablony odbiorcze dla kontroli technicznej. Nastawiać maszyny i urządzenia, kontrolować ich ustawienie i procesy obróbcze. Oceniać stopień i dokładność obróbki i potrzeby wymiany szablonów.

### Przykłady robót:

1. Wykonywanie szablonów do obróbki elementów profilowych o cięciach skośnych itp. 7/—/—/
2. Kontrolowanie procesów obróbki przy pomocy szablonów 7/—/—/
3. Wykonywanie szablonów w odpowiedniej skali 7/—/—/
4. Wykonywanie wszelkich: wzorców, modeli, prototypów oprzyrządowań szablonów i sprawdzianów do produkcji 7/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 216

### SZCZOTKARZ MASZYNOWY — 3 KAT.

Oczyszczanie włosia, szczeciny itp. surowców, wtłoczonych w oprawki szczotek z zanieczyszczeń, na walcarki mechanicznej, lub innym urządzeniu. Układanie oczyszczonych półfabrykatów i liczenie.

#### Powinien znać:

Rodzaje szczotek przeznaczonych do oczyszczania. Działanie walcarek mechanicznych lub innych urządzeń, używanych do oczyszczania szczotek. Sposoby oczyszczania szczotek na walcarki mechanicznej lub innym urządzeniu.

#### Powinien umieć:

Obsługiwać walcarki mechaniczne lub inne urządzenia oczyszczające. Oczyszczać przy pomocy tych maszyn surowiec wtłoczony w oprawę szczotki w sposób właściwy, tak aby nie naruszyć nasady wtłoczonego w oprawki surowca. Oceniać prawidłowość wykonania pracy oczyszczania.

### Przykłady robót:

1. Sprawdzenie gotowości do pracy walcarek mechanicznych do oczyszczania surowców wtłoczonych w oprawę szczotki 3/—/—/
2. Oczyszczanie szczotek na walcarkach mechanicznych 3/—/—/
3. Kwalifikowanie, układanie i liczenie produkcji 3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 217 SZCZOTKARZ MASZYNOWY — 4 KAT.

Sprawdzanie długości wtłoczonych w oprawkę szczotki surowców pochodzenia zwierzęcego, roślinnego oraz z tworzyw sztucznych, przy pomocy miarki milimetrowej.

### Powinien znać:

Rodzaje szczotek przeznaczonych do obcinania surowców wtłoczonych w oprawy. Rodzaje surowców używanych do produkcji szczotek oraz przeznaczenie do pracy tych szczotek. Budowę obcinarki rotacyjnej w stopniu zapewniającym prawidłowość jej działania i obsługi. Narzędzia pomocnicze i przyrządy pomiarowe. Warunki techniczne obcinania szczotek. Sposoby obcinania surowców wtłaczanych w oprawy szczotek przy pomocy obcinarki rotacyjnej.

### Powinien umieć:

Rozróżniać rodzaje szczotek przeznaczonych do obciążenia, rodzaje i własności surowców wtłaczanych w oprawy szczotek. Obsługiwać i regulować obcinarkę rotacyjną. Obcinać surowce wtłoczone w oprawkę szczotki na odpowiednią długość zgodnie z instrukcją technologiczną i wymogami norm przedmiotowych. Posługiwać się miarką milimetrową lub innymi przyrządami sprawdzającymi. Posługiwać się narzędziami do regulacji i konserwacji maszyny. Oceniać prawidłowość obciążenia szczotek na odpowiednią długość.

### Przykłady robót:

1. Przygotowanie i segregacja półfabrykatów szczotek przeznaczonych do obciążenia 4/—/—/
2. Obcinanie wtłoczonych w oprawkę szczotki surowców na odpowiednią długość na obcinarce rotacyjnej lub innej maszynie mechanicznej 4/—/—/
3. Kwalifikowanie, układanie i liczenie szczotek 3/—/1/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 218

### SZCZOTKARZ MASZYNOWY — 5 KAT.

Produkcja szczotek przy pomocy automatu typu Schlesinger, Zaharansky i innych.

#### Powinien znać:

Rodzaje i typy produkowanych wyrobów szczotkarskich przez zakład. Budowę automatu szczotkarskiego w stopniu zapewniającym prawidłowość jego działania i obsługi. Przebieg i kolejność czynności przewidzianych do wykonania przez robotnika obsługującego automat szczotkarski i sposoby wykonywania tych prac jak np. układanie surowców w pojemniku, zakładanie oprawek do szczotek i ich wymianę. Sposoby posługiwania się narzędziami i przyrządami pomiarowo-kontrolnymi np. podziałką milimetrową, sprawdzianami głębokości i szerokości wiercenia. Przyczyny występujących zacięć w pracy automatu i sposoby usuwania drobnych usterek w pracy automatu szczotkarskiego.

#### Powinien umieć:

Uruchamiać, zatrzymywać i obsługiwać automat szczotkarski. Dokonać wymiany wiertel. Rozebrać i oczyścić głowicę wtlaczarki. Posługiwać się narzędziami pomocniczymi jak kleszczami, śrubokrętem, kluczami maszynowymi itp. Dokonywać pomiaru prawidłowości wierceń otworów i wtlaczania surowca w oprawki przy pomocy przyrządów pomiarowo-kontrolnych. Kwalifikować wyroby po ich obróbce na automacie.

#### Przykłady robót:

1. Nadzór i obsługa automatu do produkcji szczotek 5/—/—/
2. Sprawdzanie prawidłowości pracy automatu przy pomocy przyrządów pomiarowo-kontrolnych 5/—/1/
3. Zakładanie wiertel do automatów (wymiana) 5/—/—/
4. Rozbieranie, czyszczenie i składanie głowicy wtlaczarskiej 5/—/1/
5. Kwalifikowanie wyrobów po odbiorze z automatu 5/—/—/

## SZCZOTKARZ MASZYNOWY — 6 KAT.

Wtlaczanie surowców stosowanych przy produkcji szczotek w oprawy na półautomatach typu Schleisinger, Zaharansky itp. przy użyciu nakielka, szablonu i zabieraka.

**Powinien znać:**

Rodzaje i typy produkowanych wyrobów szczotkarskich przez zakład. Budowę półautomatu szczotkarskiego w stopniu zapewniającym prawidłowość jego działania i obsługi. Rodzaje stosowanych narzędzi i przyrządów kontrolno-pomiarowych (szablony, bolce, klucze, śrubokręty, podziałka milimetrowa, sprawdziany średnic otworów i głębokości wiercenia itp.). Przyczyny występujących zacięć w pracy półautomatu szczotkarskiego oraz sposoby ich usuwania.

**Powinien umieć:**

Uruchamiać, zatrzymywać i obsługiwać półautomat szczotkarski np zakładać surowce w pojemniki, oprawy do wiercenia otworów, dokonywać wierceń w oprawach i wtlaczań surowca przy współdziałaniu z półautomatem, sprawdzać prawidłowość wierceń dokonywanych przez półautomat w oprawach oraz wtlaczań surowca w otwory. Posługiwać się narzędziami pomocniczymi jak: kleszcze, śrubokręty, klucze maszynowe, oliwiarka itp. oraz przyrządami kontrolno-pomiarowymi jak: podziałką milimetrową, sprawdzianami na głębokość wierceń i średnic wiercenia. Wymieniać wiertła w półautomacie. Rozbierać, oczyszczać, składać i zakładać głowicę wtlaczarską. Kwalifikować półfabrykaty szczotek po dokonanej obróbce na półautomacie.

**Przykłady robót:**

1. Obsługiwanie półautomatu typu Schlesinger i inne do produkcji szczotek 6/—/—/
2. Sprawdzanie prawidłowości wykonywania pracy przez półautomat szczotkarski 6/—/—/

- |   |        |
|---|--------|
| 3. Zakładanie wiertel do półautomatu                                      | 5/—/—/ |
| 4. Rozbieranie, czyszczenie, składanie i zakładanie głowicy wtlaczarskiej | 5/—/1/ |
| 5. Kwalifikowanie wyrobów po odbiorze z półautomatu szczotkarskiego       | 5/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 220

### SZCZOTKARZ RĘCZNY — 4 KAT.

Wykonuje szczotki gospodarstwa domowego i proste pędzle.

#### **Powinien znać:**

Podstawowe surowce do produkcji szczotek, pędzli i mioteł jak włókna kokosowe, sizalowe, słomę sorgho, ryżową, włosie, szczecinę itp. Materiały pomocnicze jak nici, druty, kleje, lakiery oraz gatunki i właściwości drewna używanego na oprawki, szczotek, pędzli i mioteł. Zastosowanie poszczególnych materiałów i sposoby ich przygotowywania do produkcji. Narzędzia ręczne do produkcji szczotek, pędzli i mioteł, urządzenia do dozowania włosia i szczeciny, do oczyszczania pędzli, wyrównywania szczotek, szycia mioteł i lakierowania przez zanurzanie. Sposoby segregowania włókien roślinnych, włosia i szczeciny. Sposoby wykonywania szczotek gospodarczych do mycia np. do szorowania „S” i do rąk, szczotek do czyszczenia np. płaskich twardych do obuwia. Zasady wykonywania prostych pędzli np. pierścieniowych, zwykłych, płaskich, trzonkowych ze skuwką itp. Sposoby szycia mioteł i miotełek. Sposoby lakierowania kijów do mioteł i opraw do szczotek i pędzli. Podstawowe asortymenty szczotek gospodarczych do mycia i do czyszczenia Podstawowe asortymenty pędzli do farb olejnych i lakierów oraz farb wodnych i klejowych. Rodzaje mioteł i miotełek.

#### **Powinien umieć:**

Rozróżniać surowce szczotkarskie, rodzaje opraw do szczotek, i trzonków do pędzli oraz inne materiały stosowane w szczotkarstwie. Posługiwać się narzędziami ręcznymi i używanymi w produkcji szczotek, pędzli i mioteł oraz urządzeniami do dozowania



włosa i szczeciny, do czyszczenia pędzli, wyrównania szczotek do lakierowania przez zanurzanie. Segregować surowce szczotkarskie wg rodzajów i gatunków. Dobierać i przygotowywać do produkcji surowce szczotkarskie, oprawki do szczotek, pędzli i mioteł. Lakierować ręcznie lub przez zanurzanie trzonków do pędzli i kijów do mioteł. Nawlekać przygotowane podstawowe surowce pochodzenia roślinnego i zwierzęcego w oprawki szczotkarskie, układać, wiązać, piaskować, osadzać i mocować włosie i szczecinę w skuwkach pędzli zwykłych płaskich, pierścieniowych, szkolnych itp. Szyć miotły do dywanów. Wykańczać proste szczotki gospodarcze do mycia i do czyszczenia oraz proste pędzle.

### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Segregowanie surowców szczotkarskich wg rodzajów i gatunków                     | 3/—/—/ |
| 2. Nawlekanie surowców szczotkarskich w oprawy szczotek np. do ręcznego szorowania | 4/—/—/ |
| 3. Piaskowanie pędzli pierścieniowych  | 4/—/—/ |
| 4. Szycie miotełek ryżowych  | 3/—/—/ |
| 5. Wykańczanie szczotek płaskich miękkich do obuwia                                | 4/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 221

### SZCZOTKARZ RĘCZNY — 5 KAT.

Wykonuje szczotki, pędzle i miotły z surowców roślinnych, zwierzęcych i włókien sztucznych

### Powinien znać:

Rodzaje i gatunki podstawowych surowców szczotkarskich pochodzenia roślinnego np. włókien kokosowych i szałowych, słomy sorgho itp. pochodzenia zwierzęcego jak szczecina i włosie oraz włókien syntetycznych jak stilon, elaston itp. oraz ich zastosowanie. Postawowe wiadomości o drewnie, farbach i lakierach stosowanych do barwienia słomy sorgho, szczeciny, włosa i drewna.

Narzędzia i urządzenia jak pracownik zaszeregowany do niższej kategorii oraz urządzenia do nawijania mioteł i barwienia. Sposoby przygotowania barwników do farbowania słomy sargho, szczeciny i włosia, mieszanek szczotkarskich oraz klejów stosowanych do produkcji pędzli. Proces i czas barwienia surowców szczotkarskich. Sposoby produkcji podstawowych szczotek gospodarskich, technicznych, pędzli i mioteł. Asortyment podstawowych szczotek technicznych z włosia, szczotek gospodarczych do mycia i czyszczenia, pędzli formierskich, do farb olejnych i lakierów, do farb wodnych i klejowych oraz pędzli innych np. rogowych do wapna.

### **Powinien umieć:**

Rozróżniać rodzaje i gatunki podstawowych surowców szczotkarskich pochodzenia roślinnego, zwierzęcego i syntetycznego. Rozróżniać gatunki drewna i barwniki do słomy, szczeciny, włosia i drewna. Posługiwać się narzędziami i urządzeniami jak pracownik zaszeregowany do niższej kategorii oraz urządzeniami do owijania mioteł drutem i do barwienia. Przygotowywać mieszanki szczotkarskie. Barwić włosie, szczecinę i słomę sargho. Dobierać i przygotowywać surowce szczotkarskie, oprawki i miotły pomocnicze do produkcji podstawowych szczotek, pędzli i mioteł. Wykonywać miotły i miotełki przez obkładanie kijów lub trzonek słomą i owijania drutem lub sznurem. Nawlekać surowce pochodzenia roślinnego, zwierzęcego lub syntetycznego w oprawki szczotkarskie. Zwykłych szczotek technicznych np. zegarmistrzowskich i do tapetowania, bardziej skomplikowanych szczotek gospodarczych np. do zamiatania, wygiętych do czyszczenia odzieży itp. Wykonywać pędzle formierskie, do farb olejnych i lakierów, do farb wodnych i klejowych oraz pędzle różne np. rogowe do wapna. Wykańczać szczotki, pędzle i miotły.

### **Przykłady robót:**

1. Wykonywanie mieszanek szczotkarskich 5/—/—/
2. Wykonywanie szczotek do mycia samochodów, do czyszczenia kapeluszy, do czyszczenia odzieży wygięte, do zamiatania 5/—/—/

3. Wykonywanie pędzli ławkowców, blaszkowych, okrągłych, blaszkowych spłaszczonych, wygładzików, formierskich płaskich, stożkowych itp. 5/—/—/
4. Wykonywanie mioteł i miotełek ze słomy sorgho i ryżowej 5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 222

### SZCZOTKARZ RĘCZNY — 6 KAT.

Samodzielnie wykonuje szczotki galanteryjne, specjalistyczne szczotki techniczne i podstawowe rodzaje pędzli artystycznych.

#### Powinien znać:

Wiadomości jak pracownik zaszeregowany do niższej kategorii oraz rodzaje włosia szlachetnego np. włosia z borsuka, wiewiórki itp. niektóre gatunki drewna egzotycznego stosowane na oprawki szczotek. Urządzenia do przygotowania (preparowania) włosia i szczeciny. Sposoby przygotowania włosia i szczeciny. Zasady wykonywania podstawowych pędzli artystycznych np. pędzli umocowanych w stosinie, blaszkowych płaskich i okrągłych itp. Sposoby wykonywania szczotek galanteryjnych np. do włosów, fryzjerskich itp. oraz specjalistycznych szczotek technicznych np. młyńskich, dla przemysłu włókienniczego itp. Rodzaje, odmiany i numerację pędzli np. angielskich płaskich i podstawowych pędzli artystycznych. Rodzaje i odmiany szczotek galanteryjnych i specjalistycznych szczotek technicznych oraz miotełek.

#### Powinien umieć:

Wykonywać prace jak pracownik zaszeregowany do niższej kategorii oraz rozróżniać gatunki włosia szlachetnego i niektóre gatunki drewna egzotycznego. Obsługiwać urządzenia do przygotowania włosia i szczeciny. Przygotowywać włosie i szczecinę. Dobierać surowce szczotkarskie i oprawki do szczotek galanteryjnych, specjalistycznych szczotek technicznych i pędzli artystycznych. Wykonywać szczotki galanteryjne np. do włosów, specjalistyczne

szczotki techniczne jak młyńskie, dla przemysłu włókienniczego itp. Wykonywać najtrudniejsze do produkcji pędzle do farb olejnych np. angielskie płaskie oraz podstawowe pędzle artystyczne z włosia szlachetnego np. w stosinie, blaszkowe płaskie, blaszkowe okrągłe itp. Wykańczać szczotki galanteryjne, specjalistyczne szczotki techniczne oraz podstawowe rodzaje pędzli artystycznych.

### **Przykłady robót:**

1. Przygotowywanie włosia z uszu bydłęcych do produkcji pędzli typu artystycznego 6/—/—/
2. Wykonywanie szczotek do włosów nawlekanych systemem angielskim 6/—/—/
3. Wykonywanie pędzli typu artystycznego 6/—/—/
4. Wykonywanie szczotek młyńskich 6/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 223**

### **SZKUTNIK JACHTOWY — 3 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Wszelkie rodzaje narzędzi, przyrządów i urządzeń wchodzących w zakres robót skutniczych oraz ich zastosowanie. Podstawowe zasady technologii drewna. Materiały używane do budowy elementów jachtów oraz poszczególnych detali. Zasady czytania prostych rysunków warsztatowych oraz kreślenie techniczne prostych detali i prostych konstrukcji kajaków i jachtów. Środki konserwacyjne jachtów.

#### **Powinien umieć:**

Posługiwać się wszelkimi stosowanymi narzędziami i przyrządami skutniczymi przy budowie jachtów. Czytać nieskomplikowane rysunki jachtów i szkice detali. Wykonać roboty wg mniej skomplikowanych szablonów. Roztrasować najprostsze konstrukcje kadłubów. Samodzielnie wykonywać nieskomplikowane szalowanie wewnętrzne. Zakładać izolację. Kleić wszelkie detale pod nadzorem. Stosować środki konserwacyjne. Składać zestaw trzonowy

oraz przygotowywać poszycie pod nadzorem. Wybierać drewno o odpowiednich własnościach i wykonywać wszelkiego rodzaju złącza.

#### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Wycinanie zgrubne wszelkiego rodzaju wręgów, podkładników, denników i węzłów na pile taśmowej | 3/—/—/ |
| 2. Oblistwowanie pomieszczeń na jachcie  | 3/—/—/ |
| 3. Montowanie pod nadzorem pokładów  | 3/—/—/ |
| 4. Wykonanie gretingów listwowych  | 3/—/—/ |
| 5. Wykonywanie pod nadzorem listew odbojowych wg szablonów oraz montowanie ich                   | 3/—/—/ |
| 6. Klejenie pod nadzorem elementów pokładów i nadbudówek   | 3/—/—/ |
| 7. Szalowanie pod nadzorem pomieszczeń jachtów   | 3/—/—/ |
| 8. Malowanie kajaków i małych nieskomplikowanych jolek sklejkowych                               | 3/—/—/ |

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 224

#### SZKUTNIK JACHTOWY — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Technologię drewna. Technologiczną obróbkę drewna Materiały używane do budowy jachtów. Techniczne kreślenie rysunków detali jachtów. Konstrukcję prostych kadłubów jachtów. Warunki techniczne pojedynczych elementów jachtu. Proces technologiczny prefabrykacji i montażu na jachcie. Sposoby montażu i odbioru prostych elementów jachtów. Rodzaje klejów i ich zastosowanie. Tworzywa sztuczne używane do produkcji jachtów.

#### Powinien umieć:

Posługiwać się wszelkimi stosowanymi narzędziami i przyrządami przy budowie jachtów. Posługiwać się przyrządami pomiarowymi, stosowanymi przy budowie jachtów. Odczytywać rysunki jachtów. Roztrasowywać mniej skomplikowane konstrukcje jach-

tów jak: pokładniki, wzdłużniki. Samodzielnie sklejać wszelkie detale jachtu. Wykonywać szablony jachtowe. Znać zasady wykonywania połączeń elementów.

### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Układanie pod nadzorem pokładów i zrębnic                          | 4/—/—/ |
| 2. Wykonywanie gretingów listwowych i szalkowych                      | 4/—/—/ |
| 3. Szalowanie pomieszczeń szalunkiem klepkowym i sklejką              | 4/—/—/ |
| 4. Klejenie skorupowe jachtu  | 4/—/—/ |
| 5. Wykonywanie drabin wszelkiego rodzaju z olinowaniem                | 4/—/—/ |
| 6. Montowanie okuć na pokładzie w relingach i nadbudówkach            | 4/—/—/ |
| 7. Wykonywanie wszelkiego rodzaju trapów po wytrasowaniu i ich okucie | 4/—/—/ |
| 8. Wykonanie i okucie masztów   | 4/—/—/ |
| 9. Wykonanie prostych fundamentów pod silniki po wytrasowaniu         | 4/—/—/ |
| 10. Obrabianie klepek poszycia zewnętrznego                           | 4/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 225 SZKUTNIK JACHTOWY — 5 KAT.

### Powinien znać:

Konstrukcję kadłubów drewnianych. Sposoby trasowania i wykonywania szkieletów. Skład chemiczny klejów wodoodpornych i normalnych. Podstawowe wiadomości o wytrzymałości konstrukcji jachtów. Sposoby wiązania konstrukcji jednostek drewnianych, oraz sposoby rozmieszczenia urządzeń wewnętrznych jachtów. Sposoby mocowania poszczególnych konstrukcji. Proces technologiczny prefabrykacji i montażu sekcji oraz całości jachtów. Warunki technologiczne montowania pojedynczych elementów kadłuba jak i podzespołów. Sposoby wykonywania prostych konstrukcji geometrycznych i prostych rozwinięć. Sposoby montażu i odbioru prostych elementów jachtów. Zasady BHP i ppoż. na swoim odcinku pracy i skutki nieprzestrzegania tych zasad.

### Powinien umieć:

Odczytywać wszelkie rysunki warsztatowe i montażowe. Roztrasować z rysunków i przy pomocy szablonów konstrukcję jachtów wg płyty traserskiej. Posługiwać się wszelkimi stosowanymi narzędziami i przyrządami przy budowie jachtów. Wykonywać skomplikowane roboty wg szablonów. Roztrasowywać skomplikowane konstrukcje jachtów. Kleić skomplikowane elementy oraz całości jachtów. Wykonywać skomplikowane detale wyposażenia jachtów. Uszczelniać poszycie burtowe. Mocować poszycie nitami i wkrętami.

### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Wykonywanie stępki, dziobnicy, tylnicy, wzdłużników burtowych i dolnych | 5/—/—/ |
| 2. Montowanie pokładu, pletwy sterowej, masztów                            | 5/—/—/ |
| 3. Wykonanie mniej skomplikowanych sterówek, nadbudówek                    | 5/—/—/ |
| 4. Montaż wszelkich okuć   | 5/—/—/ |
| 5. Wycinanie elementów wg trasy  | 5/—/—/ |
| 6. Wykonywanie wszelkich wiosel  | 5/—/—/ |
| 7. Nitowanie poszycia burtowego  | 5/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 226

### SZKUTNIK JACHTOWY — 6 KAT.

#### Powinien znać:

Wszelkie sposoby ręcznej i mechanicznej obróbki drewna. Konstrukcję prostych kadłubów jachtów. Warunki montażu pojedynczych elementów kadłuba. Proces technologiczny prefabrykacji i montaż na jachcie. Sposoby zastosowania prostych rozwinięć i rysunki kadłuba. Gatunki klejów używanych w szkutnictwie i sposoby ich przyrządzania. Rodzaje śrub, wkrętek, gwoździ i nitów używanych w szkutnictwie. Zasady BHP i ppoż. na swoim odcinku pracy i skutki nieprzestrzegania tych zasad.

### **Powinien umieć:**

Posługiwać się przyrządami pomiarowymi stosowanymi przy budowie kadłuba jachtów. Trasować mniej skomplikowane konstrukcje kadłubów drewnianych. Wykonać wszelkie szalowanie wewnętrzne. Samodzielnie sklejać wszelkie części. Wykonać mniej skomplikowane szablony. Wykonać wszelkiego rodzaju trapy oraz ich okucie po wytrasowaniu. Wykonać proste fundamenty po wytrasowaniu pod silniki. Zakładać owrężenia pod szalunki ścian. Wykonać proste omasztowania.

### **Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Układanie podkładów i zrębi wszelkiego rodzaju                             | 6/—/—/ |
| 2. Wykonanie gretingów szalkowych   | 6/—/—/ |
| 3. Szalowanie pomieszczeń szalunkiem klepkowym lub sklejką                    | 6/—/—/ |
| 4. Oblistwowanie wszelkich urządzeń wewnętrznych na jachcie                   | 6/—/—/ |
| 5. Wykonanie szablonów, pokładników, wręgów i denników                        | 6/—/—/ |
| 6. Wykonanie i zamontowanie samodzielnie listew odbojowych wszelkiego rodzaju | 6/—/—/ |
| 7. Wykonanie gretingów listwowych   | 6/—/—/ |

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 227**

### **SZKUTNIK JACHTOWY — 7 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Konstrukcję jachtów pełnomorskich i przybrzeżnych. Wymaganą wytrzymałość wiązań jachtów drewnianych. Zasady trasowania trudnych konstrukcji kadłubów. Wszelkie metody trasowania oraz szablonowania przy budowie kadłuba. Sposoby montażu i odbioru skomplikowanych elementów kadłuba.

#### **Powinien umieć:**

Wykonywać skomplikowane szablony wg rysunku lub z natury. Trasować poszczególne części poszycia diagonalnego. Wykonywać



i montować trudne urządzenia wyposażeniowe wewnątrz jachtów. Stosować do robót skutniczych tworzywa sztuczne. Wykonywać omasztowanie klejone.

#### Przykłady robót:

1. Wykopiowanie stępki, dziobnicy, tylnicy jachtu	7/—/—/
2. Wykonanie wcięć pod klepkami poszycia	7/—/—/
3. Wiązanie całości szkieletu jachtu	7/—/—/
4. Montowanie klepek poszycia na styk i zakładkę	7/—/—/
5. Wykonanie i montowanie wręgów giętych pasowanych	7/—/—/
6. Wykonanie skosów nawręgach	7/—/—/
7. Wymiana głównych wiązań kadłuba, wzdłużników, wręgów giętych i klejonych	6/—/1/
8. Wykonanie podkładu, klepek poszycia	7/—/—/
9. Montowanie sterówek i nadbudówek	7/—/—/
10. Zakładanie wzdłużników i zrębic nadbudówek	7/—/—/
11. Okuwanie omasztowań	6/1/—/
12. Wykonanie i montaż planek kadłubowych	6/—/1/

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 228

#### SZKUTNIK JACHTOWY — 8 KAT.

##### Powinien znać:

Wszelkie rodzaje narzędzi, przyrządów i urządzeń wchodzących w zakres robót skutniczych oraz ich zastosowanie. Technologię drewna. Technologiczną obróbkę drewna. Materiały używane do budowy elementów kadłuba oraz poszczególnych detali. Techniczne kreślenie rysunków detali kadłuba. Konstrukcję prostych kadłubów drewnianych. Warunki techniczne montażu pojedynczych elementów kadłuba. Proces technologiczny prefabrykacji i montażu niektórych części kadłuba. Zastosowywać środki konserwacyjne. Budowę i ustawienie stępli, kozłów, podpór itp.

##### Powinien umieć:

Posługiwać się wszelkimi stosowanymi narzędziami i przyrządami skutniczymi przy budowie kadłuba oraz poszczególnych

detali. Odczytywać rysunki jachtów. Roztrasowywać mniej skomplikowane konstrukcje kadłubów drewnianych. Wykonywać samodzielnie detale kadłuba oraz ich montaż. Wykonywać mniej skomplikowane detale jachtów wg szablonów. Stosować skorupową metodę klejenia jachtów.

#### **Odpowiada za:**

Prawidłowe wykonanie elementów i całości jachtu wg obowiązujących przepisów klasyfikacyjnych.

#### **Przykłady robót:**

1. Wycinanie przy pomocy piły taśmowej wszelkiego rodzaju wręgów, pokładników, denników, węzłówek oraz ich obróbka ostateczna 7/—/1/
2. Montaż wręgów , pokładników, denników, węzłówek 7/—/1/
3. Wykonanie masztu, bomu, drabinek, trapów 7/—/1/
4. Trasowanie linii wału 7/—/1/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 229**

#### **SZWACZ NA MASZYNACH SPECJALNYCH — 6 KAT.**

Składanie i zszywanie wykrojów wszelkiego rodzaju materiałów pokryciowych mebli tapicerskich. Odszywanie wypustek. Zszywanie materiałów dekoracyjnych. Nadzór nad zszywaczami niższych kategorii.

#### **Powinien znać:**

Rodzaje i własności techniczne wszystkich materiałów obiciowych jak: pluszy, rypsów wełnianych i bawełnianych, samodziałów, jedwabi, atlasów, gobelin, skór naturalnych i sztucznych, derm oraz innych tworzyw plastycznych. Rodzaje i własności techniczne pomocniczych materiałów tapicerskich jak: wyściółki, dratwy, sznurki i nici, stosowanych do wszelkiego rodzaju maszyn i materiałów. Wszelkiego rodzaju maszyny do szycia łącznie z ma-

szynami rymarskimi, używane do zszywania wszystkich materiałów pokrycia zewnętrznego i wewnętrznego, w stopniu zabezpieczającym prawidłowość ich działania i obsługi. Rodzaje stosowanych igieł do poszczególnych typów maszyn. Rodzaje ściegów jak: okrętkowy, krzyżowy, stebnowany, kryty oraz sposoby odszywania wypustek. Rysunek warsztatowy i dokumentację techniczną.

### **Powinien umieć:**

Czytać rysunek warsztatowy i korzystać praktycznie z dokumentacji technicznej. Sprawdzać przygotowanie wykroju od szycia. Składać wykroje z materiałów wzorzystych wg rysunku warsztatowego, dostosowując je do wzoru materiału i wymiaru formatki. Przymierzać zszyty wykrój do kształtu mebla z nałożeniem fastrygi. Przygotowywać wszystkie typy maszyn (również rymarskie i overlock) do szycia odpowiednimi ściegami. Zszywać wykroje z materiałów tekstylnych, skóry i tworzyw sztucznych przewidzianymi instrukcją ściegami, dobierając odpowiednie nici. Odszywać wypustki. Wykrywać i usuwać wady szycia wykroi, sprawdzając jakość ich wykonania. Wykrywać wady skór naturalnych i sztucznych. Kierować pracami zszywaczy niższych kategorii.

### **Przykłady robót:**

1. Składanie do szycia wykroi z materiałów dekoracyjnych, wzorzystych, tworzyw sztucznych o nieskomplikowanych kształtach i nadzór nad ich szyciem 6/—/—/
2. Zszywanie wykroi z materiałów pokryciowych (brokaty, atłasy, adamaszki) i tworzyw sztucznych do pokrycia mebli o skomplikowanych kształtach (specjalne, artystyczne) 6/—/—/
3. Zszywanie na maszynach rymarskich skórzanych wykroi na pokrycie mebli specjalnych 6/—/—/
4. Nadzór nad zespołem szwaczy tapicerskich w zakresie wykonywanych robót i obsługi różnego typu maszyn do szycia 6/—/1/

## SZWACZ RĘCZNY — 3 KAT.

Szycie elementów tapicerskich i dekoratorskich z materiałów tekstylnych, które ze względów technologicznych nie mogą być szyte na maszynach.

**Powinien znać:**

Cechy poszczególnych materiałów tekstylnych używanych w tapicerstwie i dekoratorstwie oraz formy ich zastosowania w produkcji. Rodzaje igieł i nici używanych w tapicerstwie i dekoratorstwie oraz ich zastosowanie do odpowiednich robót. Zastosowanie różnych ściegów tak zwykłych jak i ozdobnych w zależności od wykonywanych prac. Zasady wykonywania: dekoracji, rolet różnego rodzaju, kotar i zasłon. Zasady ręcznego zszywania i przesywania wyrobów tapicerskich bez krojenia tkaniny. Sposoby reperacji materiałów pokryciowych.

**Powinien umieć:**

Posługiwać się miarą metryczną. Stosować odpowiednie nadmiary na zeszyte. Dobierać odpowiednie dla danego wyrobu nici i igły. Stosować odpowiedni dla danego wyrobu ścieg. Pod nadzorem dekoratora szyć wszelkiego rodzaju dekoracje. Szyć rolety, zasłony i kotary. Cerować względnie łątać materiał pokryciowy. Zszywać i przesywać te elementy wyrobów tapicerskich, które nie mogą być zeszyte na maszynach.

**Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Rygowanie materiału   | 3/—/—/ |
| 2. Szycie ciężkich luksusowych kotar                           | 3/—/—/ |
| 3. Utrwalenie fałd i zakładek, firan i kotar przez przesywanie | 3/—/—/ |
| 4. Przyszywanie kólek do zasłon i firan                        | 2/—/—/ |
| 5. Zszywanie wałków tapczanowych i materacy poduszkowych       | 3/—/—/ |
| 6. Zszywanie narożników pokrycia w tapczanach i koczetkach     | 3/—/—/ |
| 7. Cerowanie materiału pokryciowego                            | 3/—/—/ |

## TAKIELATOR JACHTOWY — 4 KAT.

Wykonuje samodzielnie mniej skomplikowane roboty takielatorskie.

**Powinien znać:**

Rodzaje materiałów takielatorskich jak: liny stalowe, roślinne i z włókien sztucznych oraz sposoby oczyszczania i konserwacji tych materiałów w zależności od rodzaju liny (lina: ocynkowana, nieocynkowana, nierdzewna). Znajomość narzędzi takielatorskich jak: kolec metalowy — przykiel, różek drewniany — fit, szczypce — kombinerki, szczypce — ucinaki, młotek, przecinak itd, oraz sposób konserwacji. Rodzaje zabezpieczenia końcówek lin stalowych i miękkich. Sposoby zaplatania na homontku — kauszy lin stalowych do średnicy 6 mm i lin roślinnych do średnicy 20 mm. Sposoby wykonywania wszelkiego rodzaju opasek na linach stalowych i miękkich oraz klamrowanie mechaniczne. Sposoby rozkręcania lin, mocowania oraz konserwacje takielunku. Sposoby poruszania się na masztach przy zakładaniu takielunku. Metody zaplatania na homontku — kauszy lin stalowych do średnicy 12 mm, liny twarde do średnicy 7 mm oraz liny roślinne bez ograniczeń średnicy. Splot krótki na linie stalowej i roślinnej. Węzły wykonywane różnymi metodami.

**Powinien umieć:**

Czytać proste rysunki i szkice. Mocować urządzenia takielatorskie wg rysunku lub szkicu. Rozróżniać liny roślinne od lin z tworzyw sztucznych. Posługiwać się podstawowymi narzędziami przy pracach takielatorskich. Zabezpieczać końcówki lin po przecięciu oraz wykonywać nieskomplikowane prace takielatorskie jak: rozwijanie lin z bala, zwijanie lin, wymiarowanie i cięcie lin. Wiązać węzły różnymi sposobami oraz zakładać takielunek na masztach. Zaplatać liny stalowe twarde i roślinne. Wykonać splot krótki na linach stalowych i roślinnych.

**Przykłady robót:**

1. Cięcie lin stalowych i roślinnych bez względu na średnicę sposobem ręcznym i maszynowym

4/—/—/

2. Konserwacja lin stalowych i ściągaaczy	4/—/—/
3. Zaplatanie splotów i linek stalowych o przekroju 10 mm różnym sposobem splotem długim	4/—/—/
4. Owijanie sznurem wantów sztagów	4/—/—/
5. Pomoc przy wykonywaniu odbijaczy rufowych i dziobowych	4/—/—/
6. Otaklowanie trapów zejściowych	4/—/—/
7. Wykonywanie z węzłami plecionych rączek np. do dzwonów alarmowych	4/—/—/
8. Zakładanie linek flagowych	4/—/—/
9. Samodzielne wykonywanie trudnych robót takielatorskich wymagających doświadczenia fachowego	4/—/—/
10. Wykonywanie takielunku trapów	4/—/1/
11. Splatanie mat uszczelniających	4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 232

### TAKIELATOR JACHTOWY 7 KAT.

Wykonuje samodzielnie wszystkie roboty takielatorskie.

#### **Powinien znać:**

Zasady określania wytrzymałości materiałów takielatorskich. Sposób różnego rodzaju mocowań na wysokościach. Ocenianie w przybliżeniu potrzebne wymiary przy naprawie wzgl. wymianie takielunku. Sposoby zaplatania na homontku-kauszy lin stalowych twardych i miękkich, lin roślinnych i z włókien syntetycznych. Znajomość splotów długich na linach różnych rodzajów.

#### **Powinien umieć:**

Określać z natury wymiary olinowania stałego i ruchomego jachtu. Rozeznąć na odległość potrzebę wymiany takielunku, zbrojenia masztu w zależności od klasy jednostki pływającej. Wykonywać różnego rodzaju zaplatanie oraz sploty długie na różnych rodzajach lin.

### **Odpowiada za:**

Prawidłowe wykonanie olinowania stałego i ruchomego z dobo-rem odpowiednich okuć oraz ich konserwację z uwagi na bezpieczeństwo żeglugi.

### **Przykłady robót:**

1. Zdejmowanie wymiarów na wykonanie takielunku stałego i ruchomego 7/—/—/
2. Wykonanie trapów sztormowych z lin roślinnych i stalowych 7/—/—/
3. Wykonanie szablonu kształtu odbijaczy rufowych i dziobowych 7/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 233**

### **TAKIELATOR JACHTOWY — 8 KAT.**

Wykonuje wszelkie roboty takielatorskie z jednoczesnym kierowaniem zespołem podległych robotników.

### **Powinien znać:**

Wszelkie rodzaje lin i konstrukcje. Gatunki i rodzaje stosowanych rdzeni do lin jak stalowe, konopne i inne. Sposoby regulowania naprężeń — trzymowania lin. Znajomość PN w zakresie lin i warunków odbioru. Rysunki i szkice potrzebne do wykonania prac takielatorskich.

### **Powinien umieć:**

Wykonywać wszystkie najbardziej spomplikowane roboty takielatorskie. Określać wzrokowo wymiary długości lin. Wykonywać sploty lewo i prawo skrętne. Usuwać powstałe błędy techniczne lin lub wadliwego wykonawstwa pracowników. Sporządzać rysunki i szkice. Kierować pracą brygady na jachcie lub w warsztacie. Zaprojektować samodzielnie takielunek armatorowi. Organizować i kierować pracami podległych takielatorów.

### **Odpowiada za:**

Prawidłowe wykonanie olinowania stałego i ruchomego z doborem odpowiednich okuć pod wzgl. wytrzymałości, zapewniających bezpieczną żeglugę śródlądową i morską.

### **Przykłady robót:**

1. Przeprowadzenie kontroli wykonanych prac takielatorskich 7/—/1/
2. Pobranie wymiarów z natury takielunku 7/—/1/
3. Wykonywać różnego rodzaju wiązania węzłów gałek (zakończenie lin) splotów i zabezpieczenia 7/—/1/
4. Instruowanie robotników o niższym zaszeregowaniu 7/—/1/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 234**

### **TAPICER DEKORATOR — 8 KAT.**

Sporządzanie dokumentacji do dekoracji, wykonanie wg dokumentacji dekoracji wnętrz, ścian, scen teatralnych, z zastosowaniem różnego rodzaju tkanin (plusze, gobeliny, adamaszki, sznury dekoracyjne, jedwabie). Tapicerowanie mebli artystycznych dekoracyjnych o skomplikowanych kształtach. Kierowanie zespołem tapicerów wykonujących dekoracje.

### **Powinien znać:**

Technologie tapicerowania wnętrz, ścian, scen teatralnych, mebli artystycznych, dekoracyjnych i urządzeń specjalnych. Rysunek techniczny (dokumentację) urządzeń wnętrz i mebli artystycznych. Zasady modelowania dekoracji.

### **Powinien umieć:**

Wykonywać i odczytywać rysunek techniczny (dokumentację) dekoracji urządzeń wnętrz przeznaczonych do dekorowania. Obliczać zużycie materiałów tapicerskich na podstawie sporządzonej przez siebie lub otrzymanej dokumentacji wnętrz. Obliczać wytrzymałość przeznaczonych do tapicerowania urządzeń specjal-



nych wnętrz. Oceniać stan techniczny, przygotowywać względnie sprawdzać przygotowanie przeznaczonych do dekoracji i tapicerowania urządzeń wnętrz, ram, szkieletów mebli. Ustalać na podstawie ich stanu technicznego sposoby wykonywania dekoracji i prac tapicerskich. Kierować zespołem tapicerów wykonujących dekorację wnętrz, instruować o sposobach wykonywania prac i ustalać kolejność ich wykonania.

**Odpowiada za:**

Bezpieczeństwo w zakresie wytrzymałości wykonywanych dekoracji, ich zgodność z dokumentacją i wymaganiami jakościowymi.

**Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Dekorowanie i sprawowanie nadzoru nad dekorowaniem sal na specjalne uroczystości                             | 7/—/1/ |
| 2. Tapicerowanie specjalnych urządzeń wnętrz  | 7/—/1/ |
| 3. Tapicerowanie specjalnych mebli artystycznych dostosowując metody wykonywania prac do ich stanu technicznego | 7/—/1/ |
| 4. Kierowanie zespołem tapicerów wykonujących dekoracje   | 7/—/1/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 235**

**TAPICER WYPOSAŻENIOWY POJAZDÓW — 3 KAT.**

Wykonywanie pod nadzorem przygotowawczych (pomocniczych) prac tapicerskich.

**Powinien znać:**

Proste prace tapicerskie jak: czyszczenie, klejenie, przybijanie, szycie, nitowanie, naciąganie, wiązanie, skubanie włosia i trawy, wypełnianie. Proste narzędzia tapicerskie jak: pędzel, młotek, igła ręczna i maszynowa, nożyce, wycinak, kowadełko, zagłownik, napinacz, wiertarka ręczna. Główne urządzenia warsztatu tapicerskiego jak: maszyna do szycia, niciarka, szlifierka.

## Powinien umieć:

Wykonywać pod nadzorem proste prace tapicerskie jak: oczyszczać materiały z plam, przecinać płótno, tekturę, kroić uszczelki, przyklejać uszczelki wołokowe, przybijać i przyszywać płótno workowe, wycinać otwory, wiercić otwory, w blaszce, nitować zapinki-zatrzaski, naciągać taśmę, wiązać oraz zamocowywać i regulować sprężyny, zszywać na maszynie sznur papierowy w taśmę dekoracyjną, wypełniać sekcje siedzeń i oparć gumą gąbczastą, watoliną.

## Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Oczyszczanie pokrycia siedzeń i oparć   | 2/—/—/ |
| 2. Przyklejanie uszczelki wołokowej pod płaty drzewiowe  | 2/—/—/ |
| 3. Równomierne wkładanie włosia i trawy do wlotu bębna   | 2/—/—/ |
| 4. Wycinanie w plandecy otworów do kółek na sznur mocujący   | 3/—/—/ |
| 5. Wykrawanie z filcu podkładek podłogowych  | 2/—/—/ |
| 6. Przybijanie płótna do ramy oparcia  | 3/—/—/ |
| 7. Nitowanie zapinek-zatrzasków w dywanikach   | 3/—/—/ |
| 8. Przyszywanie płótna do watnika w obwodzie oparcia   | 3/—/—/ |
| 9. Szycie obrzeży (wypustek) wykańczających ramki okien oraz przednich i tylnych drzwi                                       | 3/—/—/ |
| 10. Naciąganie i zamocowywanie taśmy tapicerskiej na ramie siedzenia   | 3/—/—/ |
| 11. Wiązanie sprężyn sznurkiem i zamocowywanie na taśmie   | 3/—/—/ |
| 12. Wypełnianie sekcji siedzenia przedniego i oparcia gumą gąbczastą   | 3/—/—/ |
| 13. Wiercenie otworów i zamocowywanie listewek obiciowych specjalnymi gwoździami (parkery) w szkielecie przedniego siedzenia | 3/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 236

### TAPICER WYPOSAŻENIOWY POJAZDÓW — 4 KAT.

Krojenie i szycie kompletnych części na siedzenia i oparcia o nieskomplikowanych kształtach, kompletne wykonanie i zamocowanie rolet okiennych, obciążanie noszy sanitarnych.

#### Powinien znać:

Podstawowe wiadomości z zakresu materiałoznawstwa materiałów tapicerskich wyściółkowych jak: pakuły, trawa morska (welt-har), włosie, guma gąbczasta; materiałów pokrycia wewnętrznego jak: płótno workowe rzadkie i gęste, płótno białe, materacowe oraz zasadniczych materiałów obiciowych jak: brezent, sukno obiciowe i dermatoid. Zasady i sposoby wykonywania trudniejszych prac tapicerskich jak: krój i kompletne szycie obić nieskomplikowanych wewnątrz pojazdów.

#### Powinien umieć:

Odczytywać i wykonywać proste rysunki techniczne Dekatyzować tekstylne materiały obiciowe. Kroić, szyc i wykonywać nieskomplikowane roboty tapicerskie w pojazdach.

#### Przykłady robót:

1. Wykonywanie według rysunków łatwiejszych szablonów 4/—/—/
2. Obciążanie noszy sanitarnych ceratą lub brezentem 4/—/—/
3. Krojenie i szycie kompletnych części na nieskomplikowane siedzenia i oparcia 4/—/—/
4. Krojenie, szycie i zamontowanie rolety okiennej 4/—/—/
5. Przybijanie pasków ozdobnych we wnętrzu nadwozia 4/—/—/
6. Krojenie, szycie i zakładanie plandeki 4/—/—/
7. Krojenie i szycie pokrowców zwykłych 4/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 237  
TAPICER WYPOSAŻENIOWY POJAZDÓW — 5 KAT.

Demontowanie siedzeń i oparć, obciąganie na gładko siedzeń, zszywanie wykroi i obciąganie różnych części wnętrza samochodów przeznaczonych do tapicerowania.

**Powinien znać:**

Zasadnicze wiadomości z zakresu materiałoznawstwa stosowanych materiałów obiciowych tekstylnych, dermatoidu i skóry. Ogólne zasady wielowarstwowego rozkroju materiałów tekstylnych. Działanie krajałek elektrycznych tarczowych i czołowych oraz przyrządów do rozwijania materiałów. Wszelkie narzędzia i przyrządy pomiarowe stosowane w pracach tapicerskich. Przeznaczenie urządzeń warsztatu tapicerskiego. Zasady demontażu oparć i siedzeń. Sposób obszywania dywaników taśmą ozdobną. Sposób obszywania i mocowania obrzeży (wypustek). Sposób obciągania szkieletów oparć i siedzeń. Oklejanie części. Zamocowywanie płatów drzwiowych. Przyczyny powstawania braków, sposoby ich unikania i usuwania.

**Powinien umieć:**

Zastosować właściwe materiały do wykonywanych rodzajów prac. Układać materiały tekstylne do wielowarstwowego rozkroju. Stosować odpowiednie narzędzia przy wykonywanych operacjach i posługiwać się narzędziami pomiarowymi. Rozmontowywać kompletne siedzenia i oparcia nie uszkodzając materiałów obiciowych i części. Przyklejać kartony sufitowe i podłogowe. Oklejać materiałem obiciowym wszystkie części wykończenia wnętrza nadwozia. Dopasowywać oklejone części.

**Przykłady robót:**

1. Rozkładanie materiałów obiciowych z wyeliminowaniem uszkodzeń w czasie produkcji i transportu (plamy, zgrubiałe i przepuszczone wątki, dziury itp. 5/—/—/

2. Oznaczanie i krojenie torby narzędziowej wg szablonu	5/—/—/
3. Kontrolowanie wykrojonych części szablonu	5/—/—/
4. Przyszywanie pasków perkalu do podsufitki na maszynie z ukrytym szwem	5/—/—/
5. Zdejmowanie z siedzenia pokrycia wierzchniego watnika i wysciółki z waltharu bez uszkodzeń	5/—/1/
6. Obszywanie (lamowanie) krawędzi dywanika podłogowego taśmą ozdobną	5/—/—/
7. Obciążanie dermatoidem na gładko siedzeń	5/—/—/
8. Obszywanie rurki gumowej taśmą ozdobną obrzeża otworu drzwi	5/—/—/
9. Nakładanie i zamocowywanie watnika w oparciu	5/—/—/
10. Zszywanie i obciążanie podłokietnika, uchwytu w materiał obiciowy	5/—/—/
11. Obszywanie taśmą ozdobną podłokietników, uchwytów, pokrowcy	5/—/—/
12. Zamocowanie płatu drzwiowego na drzwiach wkrętami ozdobnymi	5/—/—/
13. Nakładanie watoliny i obciążanie pokryciem tekstylnym ścianki oparcia przedniego	5/—/—/
14. Nakładanie wysciółki z waltharu (trawy morskiej)	5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 238

### TAPICER WYPOSAŻENIOWY POJAZDÓW — 6 KAT.

Wykonywanie skomplikowanych szablonów, wielowarstwowe krojenie materiałów obiciowych i ich właściwy dobór na poszczególne elementy obicowe również pod względem estetycznym, wykonywanie szycia ściegami skomplikowanymi na różnego typu maszynach.

#### Powinien znać:

Warunki techniczne stosowanych wszelkiego rodzaju materiałów obiciowych. Technologię robót tapicerskich. Zasady i sposoby wykonywania trudnych prac wymagających dużej wprawy i do-

świadczenia zawodowego jak: wszelkiego rodzaju krojenie i szycie. Typy i zastosowanie praktyczne wszystkich rodzajów maszyn do szycia.

### **Powinien umieć:**

Odczytywać i wykonywać trudniejsze rysunki techniczne. Kroić wielowarstwowo sukno i dermatoid. Szyć obicia do wszystkich typów pojazdów. Obciążać i obijać suknom lub dermatoidem całość wnętrza nadwozi. Stosować odpowiednie materiały obiciowe z uwzględnieniem wyglądu estetycznego. Właściwie wykorzystywać materiały w czasie krojenia. Szyć na wszystkich typach maszyn (overlock, dwuigłowe, z ukrytym szwem, krawiecka rymarska itl.).

### **Przykłady robót:**

1. Wykonywanie według rysunków skomplikowanych szablonów 6/—/—/
2. Układanie warstwami sukna obiciowego (40—60 warstw) oznaczanie konturów szablonu z zachowaniem norm zużycia przewidzianych na dany typ nadwozia oraz wykrawanie z tolerancją  $\pm 2$  mm 6/—/1/
3. Zszywanie wykrojonych z sukna lub dermatoidu części pokrycia siedzeń i oparć 6/—/—/
4. Obciążanie pokryciem z sukna lub dermatoidu kompletnych siedzeń i oparć (rury, sekcje) 6/—/—/
5. Wykorzystanie odpadów materiałowych na drobne elementy jak uchwyty, podłokietniki, obszywki 6/—/—/
6. Szycie na maszynie dwuigłowej paska ozdobnego wykańczającego sufit 6/—/—/
7. Szycie na maszynie overlock obrzeża uszczelniającego otwory drzwiowe 6/—/—/
8. Przyszywanie podwieszek sufitu na maszynie z ukrytym szwem 6/—/—/
9. Szycie na maszynie rymarskiej toreb narzędziowych 6/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 239  
TAPICER WYPOSAŻENIOWY POJAZDÓW — 7 KAT.

Modelowanie wnętrz samochodów, wykonywanie najtrudniejszych, skomplikowanych i odpowiedzialnych prac tapicerskich, przede wszystkim bud samochodowych.

**Powinien znać:**

Technologie wszystkich robót tapicerskich do wszystkich typów pojazdów. Sposoby wykonywania najtrudniejszych i odpowiedzialnych prac jak: budy składane, podsufitki na kabriolety, wozy sportowe i odkryte. Gatunki materiałów tekstylnych (płótna żaglowe, workowe, brezentowe, mekkale, perkale, sukna, tkaniny dywanowe), dermatoidów oraz skór (safian, giemza, bukat, zamsz, szpalt), łącznie z rodzajem ich wyprawy (chromowa, roślinna). Gatunki klejów. Sposoby przyklejania gumy do metali. Zasady i sposoby modelowania wnętrz wszystkich typów pojazdów.

**Powinien umieć:**

Odczytywać i wykonywać wszelkiego rodzaju rysunki techniczne. Wykonywać trudne i skomplikowane prace tapicerskie. Ustawiać metalowe szkielety budy składanej. Kroić, szyć i zamocowywać podsufitkę budy składanej. Nadawać budzie odpowiedni kształt opływowy bez skrzywień, załamań i zmarszczek. Kroić, szyć i obciągać w skórę komplety siedzeń, płyty drzwiowe, podłokietniki, boczki itp. Modelować i wykonywać luksusowe pokrowce. Wykonywać prace wykończeniowe we wszystkich typach pojazdów.

**Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Wykonywanie szablonów do wykroju budy składanej kabrioletu                       | 7/—/—/ |
| 2. Krojenie, pasowanie i szycie budy składanej                                      | 7/—/—/ |
| 3. Oprawianie szyby tylnej kabrioletu   | 7/—/—/ |
| 4. Kompletnie wykańczanie pokrowców z gabardiny oraz pokrowców specjalnych z zamszu | 7/—/—/ |
| 5. Krojenie, szycie i całkowite wykonanie obicia w skórę kompletów siedzeń          | 7/—/—/ |

- |   |        |
|---|--------|
| 6. Krojenie i obszywanie (lamowanie) skórą dywaników  | 7/—/—/ |
| 7. Ustawianie i regulowanie szkieletów budy składanej   | 7/—/1/ |
| 8. Wykonywanie kompleksowego szablonu do rozkroju kompletnych części z sukna, tkaniny dywanowej, dermatoidu, skóry itp. | 7/—/—/ |
| 9. Modelowanie wnętrza luksusowego samochodu osobowego  | 8/—/—/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 240**  
**TOKARZ WYROBÓW ARTYSTYCZNYCH — 6 KAT.**

Wykonuje elementy toczone galanterii artystycznej.

**Powinien znać:**

Gatunki drewna liściastego i iglastego oraz ich zastosowanie ze względu na ich budowę do wyrobów toczonech. Budowę, zasady działania, obsługi i konserwacji tokarek, ich wyposażenie, oraz sposoby racjonalnego wykorzystania.

Dopuszczalny procent wilgotności drewna używanego do produkcji wyrobów toczonech. Sposoby trasowania na powierzchniach okrągłych — konturów przedmiotów do toczenia. Przyrządy pomiarowo-kontrolne jak: macaki, cyrkiel i liniały. Przeznaczenie i warunki stosowania noży tokarskich jak: noże tokarskie ręczne, żłobkowe, zdzieraki równiaki, dłuta rurkowe oraz dłuta złożone. Ryrunek warsztatowy i zasady rysunku technicznego. Sposoby obliczania przelożeń do wszystkich rodzajów gwintów.

**Powinien umieć:**

Określać jakość otrzymanego do obróbki drewna. Wykonywać toczenie przy obróbce przedmiotu w kilku płaszczyznach. Toczyć przedmioty wklęsłe przy jednostronnym zamocowaniu w uchwycie. Odczytywać i sporządzać rysunek warsztatowy. Wykonywać toczenie płaszczyzn stykowych połączeń drewna. Toczyć gwinty stosowane w konstrukcjach drewnianych. Ustalać kolejność zabiegów złożonych operacji.



### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Toczenie kołków zbieżnych i guzików ozdobnych   | 6/—/—/ |
| 2. Toczenie przedmiotów o powierzchniach kulistych | 6/—/—/ |
| 3. Toczenie przedmiotów o powierzchniach wklęsłych | 6/—/—/ |
| 4. Toczenie gwintów                                | 6/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 241

### TOKARZ WYROBÓW ARTYSTYCZNYCH — 7 KAT.

Wykonuje elementy toczone galanterii artystycznej oraz mebli na podstawie rysunków roboczych.

#### Powinien znać:

Zasady klasyfikacji drewna wg PN. Sposoby przygotowania drewna do toczenia. Wpływ wilgotności na współczynnik właściwego oporu skrawania. Części wymienne tokarek. Charakterystyka tokarek i stosowanie optymalnych warunków skrawania. Sposoby ostrzenia noży tokarskich, dłut, zespołów noży fasonowych i rotacyjnych. Przyczyny powstawania braków i sposoby ich eliminowania. Procesy technologiczne elementów toczonych.

#### Powinien umieć:

Toczy w kilku płaszczyznach przy równoczesnym zastosowaniu kilku noży. Toczyć przedmioty kuliste i regularne wymiarowe kule. Szlifować zgrubnie i wykańczająco. Toczyć cylindry, wgłębienia i rurki. Czytać rysunek techniczny. Ustalać procesy technologiczne zależnie od wyrobu.

### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Toczenie rozetek dekoracyjnych  | 7/—/—/ |
| 2. Toczenie kul  | 7/—/—/ |
| 3. Toczenie kolumnien dekoracyjnych                                      | 7/—/—/ |
| 4. Toczenie rur drewnianych  | 7/—/—/ |
| 5. Toczenie pierścieni i gwintów trapezowych wewnętrznych i zewnętrznych | 7/—/—/ |

- |  |        |
|--|--------|
| 6. Polerowanie przedmiotów na tokarkach  | 6/—/—/ |
| 7. Toczenie i przypalenie palnikiem gazowym nóg do stolików w stylu zakopiańskim | 7/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 242

### TOKARZ WYROBÓW ARTYSTYCZNYCH — 8 KAT.

Wykonuje renowacje i naprawy mebli artystycznych i galanterii artystycznej w zakresie elementów toczonych. Wykonuje elementy toczone mebli i galanterii artystycznej na podstawie szkicu plastycznego, wzorca fotografii lub całkowicie samodzielnie z zachowaniem stylu i wartości artystycznej.

#### **Powinien znać:**

Budowę i rodzaje drewna gatunków egzotycznych występujących w wyrobach artystycznych jak: heban, palistander, mahoń, teak. Wady drewna krajowego i egzotycznego oraz zasady ich eliminacji. Zasady doboru drewna krajowego i egzotycznego oraz łączenia ich w konstrukcjach mebli i galanterii. Style mebli artystycznych i galanterii artystycznej. Zasady konstrukcji mebli stylowych i galanterii artystycznej. Normy lub warunki techniczne dla półfabrykatów z drewna egzotycznego. Rysunek techniczny. Tolerancje i pasowania. Tokarki wszystkich typów. Wszystkie rodzaje narzędzi występujących przy toczeniu. Przyrządy pomiarowo-kontrolne jak: suwmiarka, śruby mikrometryczne, sprawdziany. Zasady i sposoby barwienia drewna w elementach przy zachowaniu całości wyglądu i stylu, mebla lub galanterii. Lakiery i politury. Zasady i sposoby wykańczania lakierami lub politurami elementów z zachowaniem stopnia zużycia mebla i jego wartości artystycznej.

#### **Powinien umieć:**

Rozróżniać biegle gatunki drewna egzotycznego surowego, barwionego i wykańczanego. Dobierać drewno zgodnie z zasadami konstrukcji wyrobów. Wykonywać projekty elementów toczonych na podstawie szkicu plastycznego, wzorca, fotografii lub całkowicie

samodzielnie z zachowaniem stylu i wartości artystycznej mebli i galanterii. Posługiwać się wszystkimi rodzajami narzędzi występujących przy pracach tokarskich oraz przyrządami kontrolno-pomiarowymi. Barwić i lakierować elementy toczone mebli i galanterii z zachowaniem wyglądu całości i wartości artystycznej. Wykonywać oprzyrządowania i sprawdziany dla elementów toczonego mebli i galanterii unikalnej.

#### Przykłady robót:

1. Toczenie nóżek do foteli i krzeseł w stylu Księstwa Warszawskiego na podstawie fotografii 7/—/1/
2. Wykonanie oprzyrządowania i toczenie spiralnie kolumny do szafy gdańskiej 7/—/1/
3. Toczenie elementów żyrandoli i świeczników w stylu barokowym. Barwienie i wykańczanie 7/—/1/
4. Toczenie brakujących figur do kompletu szachów indyjskich 7/—/1/
5. Toczenie i pasowanie nóg stołu w stylu Ludwik XIV 7/—/1/
6. Toczenie łączyny przedniej do fotela typu leniwiec, barwienie, i wykańczanie politurą. Zmatowanie dla zachowania wyglądu całości mebla 7/—/1/

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 243

#### TRAKOWY TRAKÓW PIONOWYCH — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki przecieranego drewna. Podstawy rozdziału wyprodukowanych materiałów na materiał główny, boczny i do dalszego przerobu oraz odpady. Ogólne zasady i sposoby sprawdzania dokładności wymiarów i obróbki produkowanych sortymentów tarcicy. Urządzenia odbiorcze za trakiem, narzędzia pomocnicze i przyrządy pomiarowe oraz ich działanie i posługiwanie się nimi. Sposoby układania wyprodukowanych materiałów na środkach transportowych lub miejscach składowania. Sposoby wyłączania i zatrzymywania traka w przypadku awarii.

### Powinien umieć:

Rozróżniać gatunki drewna i ich zasadnicze wady. Rozdzielać wyprodukowany materiał na: materiał główny, boczny do dalszego przerobu oraz odpady. Pod nadzorem sprawdzać dokładność wyprodukowanej tarcicy za pomocą przyrządów pomiarowych. Obsługiwać urządzenia odbiorcze za trakiem. Posługiwać się narzędziami pomocniczymi i pomiarowymi. Wyłączać i zatrzymywać trak w przypadku awarii.

### Przykłady robót:

1. Obsługiwanie urządzeń odbiorczych za trakiem pionowym lub poziomym oraz odbieranie wyprodukowanego materiału 2/1/—/
2. Rozdzielanie wyprodukowanych materiałów na: produkt główny, boczny do dalszego przerobu oraz na odpady 2/1/—/
3. Układanie wyprodukowanych materiałów na środkach transportowych lub w miejscach składowania 2/1/—/
4. Sprawdzenie pod nadzorem dokładności wymiarów 2/1/—/
5. Przenoszenie pił 2/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 244

### TRAKOWY TRAKÓW PIONOWYCH — 4 KAT.

### Powinien znać:

Własności przecieranego drewna i wpływ rozmieszczenia wad w drewnie okrągłym na jakość produkowanej tarcicy. Klasyfikację wymiarową i jakościową oraz przeznaczenie kłód tartacznych na poszczególne rodzaje przecieranych materiałów. Zasadnicze sposoby przecieranego drewna na trakach pionowych i poziomych. Zasady oceniania przydatności kłód i przyzm do przetarcia na zamierzone sortymenty. Ogólne zasady sortowania tarcicy. Wymagania techniczne dotyczące przygotowania kłód do przetarcia. Wymagania ustawiania kłód do przetarcia w zależności od kształtu wad w nich występujących, sposobu przetarcia oraz zamierzonych

sortymentów tarcicy do wyprodukowania. Sposoby przetaczania kłód na wózek podawczy, zamocowania ich, centrowania i wprowadzania kłód do traka. Sposoby pomiaru i ewidencji przecieranych kłód i pryzm. Działanie urządzeń podawczych i celowniczych do traka. Zasady nadzorowania pracy traka pionowego lub poziomego. Wymagania techniczne odnośnie przygotowania pił do pracy, przekładek trakowych, uchwytów do pił i napinaczy hydraulicznych. Zasady zawieszania pił na ramie traka. Pomiar i ewidencję przecieranych materiałów (kłód i pryzm).

### **Powinien umieć:**

Oceniać przydatność kłód i pryzm dostarczonych do przetarcia w zależności od sposobu przetarcia, wad występujących w drewnie i zamierzonych sortymentów do produkcji. Uzupełnić przygotowanie kłód do przetarcia przez obciosywanie z sęków i zgrubień. Przetaczać kłody i pryzmy na wózek podawczy, zamocowywać je pod nadzorem, ustawiać do przetarcia i centrować oraz wprowadzać do traka. Prowadzić pomiar i ewidencję przecieranych materiałów. Obsługiwać urządzenia podawcze, centrujące, celownicze i sterujące walce posuwowe w traku. Oceniać prawidłowość przygotowania pił do pracy oraz pomagać przy ich zawieszeniu w ramie trakowej. Oceniać przydatność do pracy przekładek trakowych, uchwytów do pił i hydraulicznych napinaczy. Dorywczo nadzorować pracę traka.

### **Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Obsługiwanie urządzeń podawczych do traku, centrujących przecierany materiał i sterujących walce posuwne w traku              | 3/1/—/ |
| 2. Ocenianie pod nadzorem przydatności kłód i pryzm do produkcji określonych sortymentów oraz w zależności od sposobu przetarcia | 4/—/—/ |
| 3. Ustawianie pod nadzorem kłód do przetarcia w zależności od kształtu, wad drewna i sposobu przetarcia                          | 3/1/—/ |
| 4. Przetaczanie przecieranego materiału na urządzenie podawcze centrowanie i wprowadzanie do traka                               | 3/1/—/ |

- |  |        |
|--|--------|
| 5. Uzupełnianie przygotowania kłód i przyzm do przetarcia (np. oczyszczanie z lodu, obciosywanie sęków itp.)   | 3/1/—/ |
| 6. Pomaganie przy odbiorze tarcicy w przypadku dwuosobowej obsługi traka                                       | 3/1/—/ |
| 7. Prowadzenie pomiaru i ewidencji przecieranych kłód i przyzm   | 4/—/—/ |
| 8. Ocenianie przygotowania pił do pracy oraz pomaganie przy ich zawieszaniu w ramie trakowej                   | 4/—/—/ |
| 9. Przygotowanie i sprawdzenie przydatności przekładek trakowych, uchwytów do pił i hydraulicznych napiętnaczy | 4/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 245

### TRAKOWY TRAKÓW PIONOWYCH — 5 KAT.

#### **Powinien znać:**

Zasady kierowania pracą całego zespołu przy traku. Warunki racjonalnego wykorzystania drewna podczas procesu przecierania. Sposoby przetarcia i ogólne zasady zestawiania sprzęgów pił. Szczegółowe wymagania wymiarowe, jakościowe, strukturalne i przeznaczeniowe kłód tartacznych i przyzm w zależności od zamierzonych do pozyskania sortymentów tartych. Szczegółowe zasady klasyfikacji przyzm tartacznych. Tabelę posuwów roboczych obsługiwanego traka. Wady przetarcia, przyczyny ich powstawania i sposoby usuwania. Budowę traka pionowego lub poziomego oraz urządzeń podawczo-odbiorczych nie wyposażonych w mechanizację oraz zasady ich działania. Zasady, sposoby i plan smarowania obrabiarki i urządzeń pomocniczych. Sposób obsługi traka i nadzorowanie w czasie ruchu. Sposób regulowania mechanizmu posuwowego. Wymagania techniczne dobierania i zawieszania pił w ramie trakowej.

#### **Powinien umieć:**

Kierować i nadzorować pracę zespołu obsługi przy traku. Racjonalnie wykorzystywać drewno w procesie przetarcia. Nadzorować

i oceniać przydatność dostarczanych do przetarcia kłód i przyzm, w zależności od sposobu przetarcia i zamierzonych do produkcji sortymentów tartych. Nadzorować i kierować ustawianiem kłód i przyzm do przetarcia oraz centrycznie wprowadzać je do traka. Klasyfikować przyzmy w zależności od wymiarów odkrycia, występujących wad i przeznaczenia. Sprawdzać prawidłowość kształtu i dokładność wymiarów materiałów tartych. Obsługiwać pionowy lub poziomy trak bez mechanizacji urządzeń podawczo-odbiorczych. Regulować mechanizm posuwowy i stosować posuwy robocze wg tabeli. Wskazywać na przyczyny wadliwej pracy traka i urządzeń pomocniczych oraz usuwać drobne niewłaściwości w ich pracy. Usuwać wady przetarcia w czasie pracy traka. Dobierać i zawieszать piły w ramie trakowej. Pomagać przy remontach traka i urządzeniach pomocniczych.

#### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Kierowanie i nadzorowanie pracy zespołu obsady stanowiska roboczego   | 5/—/—/ |
| 2. Obsługiwanie i nadzorowanie traka pionowego lub poziomego bez mechanizacji urządzeń pomocniczych                | 5/—/—/ |
| 3. Sprawdzanie przydatności obrabiarki i urządzeń pomocniczych do pracy  | 5/—/—/ |
| 4. Czuwanie i kierowanie racjonalnym wykorzystaniem drewna w procesie przetarcia                                   | 5/—/—/ |
| 5. Regulowanie mechanizmu posuwowego traka   | 5/—/—/ |
| 6. Spełnianie czynności brakarskich przez nadzorowanie prawidłowości doboru dostarczanych kłód do przetarcia, itp. | 5/—/—/ |
| 7. Czuwanie nad prawidłowością kształtów i dokładnością wymiarów produkowanej tarcicy                              | 5/—/—/ |
| 8. Usuwanie wad przetarcia i niedokładności wymiarów w czasie pracy traka  | 5/—/—/ |
| 9. Zawieszanie pił w ramie trakowej  | 5/—/—/ |
| 10. Pomaganie przy remontach obrabiarki i jej urządzeń pomocniczych  | 5/—/—/ |

## TRAKOWY TRAKÓW PIONOWYCH — 6 KAT.

**Powinien znać:**

Zasady kierowania i nadzorowania pracy zespołu obsady stanowiska roboczego, wyposażonego w zmechanizowane urządzenia pomocnicze. Zasady technologii przetarcia w warunkach zmechanizowanych urządzeń pomocniczych traka oraz normy przedmiotowe na produkowane sortymenty tarte. Zasady konstrukcji i działania traka ze zmechanizowanymi urządzeniami pomocniczymi. Przyczyny powstawania wadliwej pracy traka ze zmechanizowanymi urządzeniami pomocniczymi. Sprawność pracy traka ze zmechanizowanymi urządzeniami pomocniczymi.

**Powinien umieć:**

Kierować i nadzorować pracą zespołu obsady stanowiska roboczego ze zmechanizowanymi urządzeniami pomocniczymi. Racjonalnie wykorzystywać drewno w procesie przetarcia ze zmechanizowanymi urządzeniami pomocniczymi traka zgodnie z wymogami norm przedmiotowych na materiały tarte. Nadzorować i kierować ustawianiem, centrowaniem i wprowadzaniem do traka kłód i pryzm do przetarcia. Klasyfikować i oznaczać pryzmy. Nadzorować i sprawdzać prawidłowość kształtów wyprodukowanych sortymentów tarcicy oraz dokładność ich wymiarów. Obsługiwać i nadzorować pracę traka ze zmechanizowanymi urządzeniami pomocniczymi oraz regulować mechanizm posuwowy traka, stosując posuwy przewidziane odpowiednią tabelą. Oceniać prawidłowość pracy traka oraz jego zmechanizowanych urządzeń pomocniczych. Wskazywać na przyczyny wadliwej pracy traka i zmechanizowanych jego urządzeń pomocniczych. Usuwać wady przetarcia nie wymagające interwencji innych pracowników kwalifikowanych spoza stanowiska roboczego. Dobierać i zawieszać piły w ramie trakowej.

**Odpowiada za:**

Prawidłowy przebieg procesu technologicznego i jakość produkowanych materiałów tartych.



### Przykłady robót:

1. Kierowanie i nadzorowanie pracy zespołu obsady stanowiska roboczego ze zmechanizowanymi urządzeniami pomocniczymi 5/—/1/
2. Obsługiwanie i nadzorowanie pracy traka pionowego ze zmechanizowanymi urządzeniami pomocniczymi 5/—/1/
3. Sprawdzanie przygotowania do pracy stanowiska roboczego 5/—/1/
4. Regulowanie mechanizmu posuwowego 5/—/1/
5. Kierowanie i nadzorowanie nad zespołem przy racjonalnym wykorzystywaniu drewna w procesie przetarcia 5/—/1/
6. Spełnianie czynności brakarskich przez nadzorowanie doboru i ustawienie kłód do przetarcia oraz ocenianie wyprodukowanych materiałów 5/—/1/
7. Czuwanie nad właściwą jakością produkowanych sortymentów tarcicy oraz dokładnością wymiarów 5/—/1/
8. Dobieranie i zawieszanie pił w ramie trakowej 5/—/1/
9. Usuwanie wad przetarcia nie wymagających interwencji kwalifikowanych pracowników innych stanowisk pracy 5/—/1/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 247

### TRAKOWY TAŚMÓWEK DO KLÓD — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki drewna oraz ogólne zasady budowy drewna. Wady drewna i ich wpływ na jakość produkowanych sortymentów ogólnego przeznaczenia. Wymagania techniczne przygotowania kłód do przetarcia, ustawiania pod nadzorem kłód i przyzm do przetarcia w zależności od kształtu wad w nich rozmieszczonych i produkowanych sortymentów tarcicy. Sposoby przetwarzania i zamocowywania materiałów na wózku podawczym. Sposoby pomiaru i ewidencji przecieranych materiałów. Zasady rozdzielania wyprodukowanych materiałów na produkt główny, do dalszego przetworzenia i odpady. Zasadnicze wady przetarcia. Sposoby sprawdzania

i wymagania techniczne dotyczące prawidłowości kształtu i dokładności wymiarów produkowanych materiałów. Sposoby odbierania i układania wyprodukowanych materiałów na środkach transportowych lub wyznaczonych miejscach. Działanie urządzeń podawczo-odbiorczych przy taśmie do kłód wraz z urządzeniem nastawczym grubości. Sposoby przenoszenia pól i ogólne zasady ich zawieszania w obrabiarce. Narzędzia pomocnicze i pomiarowe.

### **Powinien umieć:**

Rozróżniać gatunki i wady drewna. Przetaczać i zamocowywać w wózku podawczym kłody i przyzmy. Ustawiać pod nadzorem do przetarcia kłody i przyzmy w zależności od ich kształtu, wad rozmieszczonych w drewnie oraz sposobu przetarcia. Przeprowadzać pomiar i ewidencjonować przetarcie kłód i przyzm. Odbierać wyprodukowane materiały i rozdzielać je na materiały główny, dalszego przerobu odpady. Układać wyprodukowane materiały na środkach transportowych lub w miejscach wyznaczonych. Sprawdząć pod nadzorem prawidłowość i dokładność wymiarów wyprodukowanych materiałów. Przenosić piły i pomagać w ich zawieszaniu. Posługiwać się narzędziami i przyrządami pomiarowymi oraz umowną sygnalizacją obowiązującą na stanowisku pracy.

### **Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Pomoc przy przetaczaniu i zamocowywaniu kłód w urządzeniach podawczo-odbiorczych przy taśmówce do kłód    | 3/1/—/ |
| 2. Przetaczanie na wózek podawczy, ustawianie pod nadzorem i zamocowywanie kłód i przyzm                     | 3/1/—/ |
| 3. Pomiar i ewidencjonowanie przecieranych materiałów  | 4/—/—/ |
| 4. Odbiór wyprodukowanych materiałów i rozdzielanie ich na produkt główny oraz do dalszego przerobu i odpady | 3/1/—/ |
| 5. Układanie wyprodukowanych materiałów na środkach transportowych lub w miejscach składowania               | 3/1/—/ |
| 6. Sprawdzanie pod nadzorem prawidłowości i dokładności wymiarów wyprodukowanych materiałów                  | 4/—/—/ |

## TRAKOWY TAŚMÓWEK DO KLÓD — 5 KAT.

**Powinien znać:**

Klasyfikację klód tartacznych poszczególnych rodzajów przecieranego drewna w zależności od ich przeznaczenia. Warunki racjonalnego wykorzystania drewna podczas procesu przecierania poprzez znajomość zasad brakarstwa klód, przyzm i tarcicy. Wady drewna i ich wpływ na jakość produkowanych sortymentów specjalnego przeznaczenia. Sposoby ustawiania klód i przyzm do przetarcia w zależności od kształtu i wad w nich rozmieszczonych oraz wymogów produkowanych sortymentów tarcicy. Wady powstające przy przetarciu. Ogólne zasady budowy taśmówek do klód, oraz sposoby smarowania obrabiarki i urządzeń pomocniczych. Wymagania techniczne pił przygotowywanych do pracy. Sposób zawieszania i napinania piły w taśmówce. Zasady przygotowania do pracy stanowiska roboczego.

**Powinien umieć:**

Wstępnie oceniać przydatność klód i przyzm w zależności od rodzaju przetarcia, wad występujących w drewnie i produkowanych sortymentów tarcicy. W racjonalny sposób wykorzystywać drewno w procesie przetarcia przez stosowanie zasad brakarstwa klód i przyzm oraz produkowania z nich odpowiednich sortymentów tarcicy. Stosować odpowiednie sposoby przetarcia w celu wyprodukowania najbardziej wartościowych sortymentów tarcicy. Ustawiać do przetarcia kłody i przyzmy w zależności od ich kształtu, rozmieszczenia wad i produkowanej tarcicy. Obsługiwać urządzenia podawczo-odbiorcze oraz urządzenia nastawcze grubości. Sprawdzać przygotowanie pił taśmowych do pracy. Usuwać drobne usterki w pracy taśmówki.

Zawieszać i napinać piłę w taśmówce. Nadzorować pracą urządzeń podawczo-odbiorczych.

**Przykłady robót:**

1. Obsługiwanie urządzeń podawczo-odbiorczych przy taśmówce do klód

5/—/—/

- |  |        |
|--|--------|
| 2. Przetaczanie kłód i zamocowywanie ich w urządzeniu podawczym w zależności od ich kształtu, rozmieszczenia wad w drewnie i produkowanych sortymentów | 4/1/—/ |
| 3. Sprawdzanie prawidłowości i dokładności wymiarów produkowanych materiałów   | 4/—/—/ |
| 4. Zawieszanie i napinanie pily w taśmówce   | 5/—/—/ |
| 5. Pomoc przy usuwaniu drobniejszych uszkodzeń w pracy taśmówki  | 5/—/—/ |
| 6. Nadzorowanie pracy urządzeń podawczo-odbiorczych lub w zastępstwie taśmówki   | 5/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 249

### TRAKOWY TAŚMÓWEK DO KLÓD — 6 KAT

#### **Powinien znać:**

Zasady kierowania i nadzorowania pracy zespołu obsługi taśmówki. Sposoby prowadzenia przetarcia na taśmówkach. Kierowanie ustawianiem do przetarcia kłód i przyzm w zależności od kształtu wad rozmieszczonych w drewnie i produkowanych sortymentów tarcicy. Przyczyny powstawania wad w przetarciu i sposoby ich usuwania. Budowę taśmówki, urządzeń pomocniczych i zasady ich działania w stopniu zapewniającym należyte wykorzystanie zdolności produkcyjnych taśmówki. Warunki obsługi w czasie ruchu taśmówki i jej urządzeń pomocniczych. Sposób regulowania mechanizmu nastawczego grubości tarcicy i mechanizmu posuwowego. Zasady brakarskie i wymagania jakościowe stawiane pozytywnym materiałom tartym.

#### **Powinien umieć:**

Kierować i nadzorować pracę zespołu obsługi taśmówki. Nadzorować i kierować ustawianiem do przetarcia kłód i przyzm w zależności od kształtu, wad rozmieszczonych w drewnie, sposobu przetarcia i produkowanych sortymentów tarcicy. Samodzielnie prowadzić przetarcie kłód i przyzm różnego rodzaju. Obsługiwać i nadzorować w czasie ruchu taśmówkę do kłód i przyzm i jej urządzenia pomocnicze wraz z regulacją urządzenia nastawczego gru-

bości tarcicy. Wykrywać przyczyny wadliwej pracy obrabiarki i jej urządzeń pomocniczych. Usuwać usterki w pracy taśmówki nie wymagającej interwencji pracowników kwalifikowanych z działu mechanicznego. Sprawdzać przygotowanie do pracy stanowiska roboczego.

#### **Odpowiada za:**

Prawidłowy przebieg procesu technologicznego i jakość produkowanych materiałów tartych.

#### **Przykłady róbót:**

1. Sprawdzanie przygotowania do pracy stanowiska roboczego 5/—/1/
2. Kierowanie i nadzorowanie pracą zespołu obsługi stanowiska roboczego 5/—/1/
3. Obsługiwanie i nadzorowanie taśmówki do kłód i jej urządzeń pomocniczych 5/—/1/
4. Regulowanie mechanizmu nastawczego grubości tarcicy i posuwowego 5/—/1/
5. Prowadzenie procesu przetarcia i produkcji tarcicy 5/—/1/
6. Sprawdzenie prawidłowości zawieszania pily w taśmówce 5/—/1/
7. Pomoc przy remontach taśmówki do kłód oraz jej urządzeń pomocniczych 5/—/1/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 250**

#### **TRAKOWY TAŚMÓWEK DO KLÓD — 7 KAT**

#### **Powinien znać:**

Zasady kierowania i nadzorowania pracy zespołu stanowiska roboczego przy pilach taśmowych wysokosprawnych o skomplikowanej aparaturze sterowniczej typu Stener. Sposoby przetarcia na wysokosprawnych do kłód. Wady przetarcia na taśmówkach wysokosprawnych, ich powstawanie i sposoby usuwania. Budowę taśmówki wysokosprawnej do kłód oraz jej urządzeń pomocniczych. Warunki obsługi taśmówek wysokosprawnych do kłód typu Stener

lub podobnych. Regulowanie mechanizmu nastawczego grubości tarcicy z pulpitu i posuwowego Zasady i sposoby smarowania obrabiarki oraz jej urządzeń pomocniczych. Rodzaj i sposób zawieszania pił w taśmówce wysokosprawnej. Sposób przygotowania do pracy stanowiska roboczego.

### **Powinien umieć:**

Kierować i nadzorować pracą zespołu stanowiska roboczego przy piach tasmowych wysokosprawnych i skomplikowanej aparaturze starowniczej typu Stent lub innych podobnych. Stosować różne rodzaje przetarcia na taśmówkach wysokosprawnych w celu wyprodukowania najwartościowszych sortymentów tarcicy. Samodzielnie prowadzić przetarcie kłód i przyzm na taśmówkach wysokosprawnych, normalne i specjalne jak ćwiartkowe, połówkowe, symetryczne i niesymetryczne. Obsługiwać i nadzorować w czasie rucnu taśmówkę wysokosprawną do kłód i jej urządzenia pomocnicze. Nastawiać z pulpitu projektowaną do pozyskania grubość tarcicy w zależności od jakości odkrycia i potrzeb planowanych sortymentów. Wskazywać na przyczyny wadliwej pracy obrabiarki i jej urządzeń pomocniczych oraz usuwać drobne niewłaściwości w ich pracy bez pomocy pracowników działu mechanicznego. Zawieszać piłę w taśmówce wysokosprawnej. Sprawdzać przygotowanie do pracy stanowiska roboczego. Pomagać przy remontach taśmówki wysokosprawnej do kłód i jej urządzeń pomocniczych typu Stener itp.

### **Odpowiada za:**

Prawidłowy przebieg procesu technologicznego i jakość produkowanych materiałów tartych.

### **Przykłady robót:**

1. Sprawdzenie przygotowania stanowiska roboczego do pracy 6/—/1/
2. Kierowanie i nadzorowanie pracy zespołu stanowiska roboczego przy taśmówce wysokosprawnej o skomplikowanej aparaturze sterowniczej 6/—/1/

3. Obsługiwanie i nadzorowanie taśmówki wysokosprawnej do kłód i jej urządzeń pomocniczych typu Stener lub innych podobnych 6/—/1/
4. Regulowanie mechanizmu nastawczego grubości tarcicy z pulpitu i posuwowego w taśmówkach wysokosprawnych 6/—/1/
5. Prowadzenie procesu przetarcia i produkcji tarcicy na taśmówkach wysokosprawnych 6/—/1/
6. Zawieszanie i zdejmowanie piły taśmowej 6/—/1/
7. Pomaganie przy remontach taśmówki wysokosprawnej o skomplikowanej aparaturze sterowniczej i jej urządzeń pomocniczych 6/—/1/

#### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 251

#### TRASER LUTNICZYCH MATERIAŁÓW DRZEWNYCH — 5 KAT.

Wykonuje prace związane z doborem, trasowaniem i przycinaniem tarcicy rezonansowej i muzycznej używanej do budowy instrumentów muzycznych wszystkich typów.

#### **Powinien znać:**

Rodzaje drewna jak: sosna, świerk, dąb, brzoza, buk. Zasady trasowania tarcicy iglastej i liściastej używanej do budowy instrumentów muzycznych. Dopuszczalne nadmiary dla trasowania materiałów. Wymogi jakościowe asortymentów tartych, rezonansowych. Wady wrodzone oraz nabyte drzewnych materiałów tartych i ich wpływ na dalszy proces technologiczny, budowy instrumentów muzycznych. Znaki umowne do oznaczania półfabrykatów używanych do budowy instrumentów muzycznych — przewidzianych normami. Obrabiarki jak: tarczówki, taśmówki stolarskie — zasady ich działania, typowe usterki i wpływ tych usterek na jakość produkcji. Przyrządy pomiarowe. Narzędzia pomocnicze. Wymogi jakościowe produkowanych półfabrykatów używanych do budowy instrumentów muzycznych.

### Powinien umieć:

Wyznaczać miejsca i kierunki cięć tarcicy. Przecinać drzewne materiały tarte. Oznaczać umownymi znakami części tarcicy przeznaczonej na określone elementy. Czytać rysunki i posługiwać się modelami. Właściwie posługiwać się obrabiarkami przy przecinaniu materiałów drzewnych. Ustalać przydatność materiałów drzewnych przeznaczonych do produkcji określonych elementów wyrobów muzycznych. Eliminować wady tych materiałów przy rysowaniu kształtu elementów, wyznaczanie miejsc przecięcia i przecinania z zachowaniem maksymalnej wydajności materiałowej. Przygotowywać obrabiarki do cięcia elementów o ustalonych wymiarach. Sprawdzać stan przygotowania obrabiarek i narzędzi do pracy. Zakładać i mocować pily w obrabiarkach. Regulować i usuwać drobne usterki w działaniu obsługiwanych obrabiarek. Posługiwać się przyrządami kontrolno-pomiarowymi. Oceniać przycięte materiały pod względem ich jakości i przydatności na elementy instrumentów muzycznych.

### Przykłady robót:

1. Wyznaczanie miejsc przecięcia poprzecznego i podłużnego oraz oznaczanie umownymi znakami części tarcicy przeznaczonej na określone elementy instrumentów muzycznych 5/—/—/
2. Rysowanie kształtu szyjek instrumentów lutniczych na tarcicy bukowej 5/—/—/
3. Poprzeczne przecinanie tarcicy na wszystkich typach tarczówek wahadłowych 5/—/—/
4. Podłużne przecinanie tarcicy na tarczówkach stolikowych 5/—/—/
5. Wycinanie elementów krzywoliniowych z tarcicy na taśmówkach stolarskich 5/—/—/
6. Prawidłowe układanie i sortowanie w stosy lub w pojemnikach elementów wytrasowanych — zgodnie z przeznaczeniem 4/—/—/



CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 252  
TRASER LUTNICZYCH MATERIAŁÓW DRZEWNYCH —  
7 KAT.

**Powinien znać:**

Rodzaje, własności i wady drewna tartaczno-rezonansowego i muzycznego. Wymagania jakościowe i klasyfikację. Rodzaje, własności i wady tarcicy rezonansowej i muzycznej ogólnego przeznaczenia oraz wymagania jakościowe i klasyfikację. Zasady dobierania gatunków i rodzajów drewna rezonansowego i muzycznego na elementy instrumentów muzycznych. Zasady kompletowania półfabrykatów używanych do budowy instrumentów muzycznych. Zasady eliminowania wad. Sposoby wyznaczania miejsc i kierunków cięcia z zachowaniem dopuszczalnych nadmiarów na obróbkę. Sposoby posługiwania się modelami i wzorcami. Warunki techniczne i normy przedmiotowe elementów i wyrobów.

**Powinien umieć:**

Rozróżniać rodzaje drewna rezonansowego i muzycznego. Rozróżniać asortymenty tarcicy rezonansowej i muzycznej. Eliminować wady tarcicy i półfabrykatów przy rysowaniu kształtu elementów instrumentów muzycznych. Uzyskiwać maksymalną wydajność materiałową przy zachowaniu warunków technicznych trasowania elementów. Dobierać gatunki i rodzaje drewna rezonansowego i muzycznego na elementy instrumentów muzycznych. Kompletować półfabrykaty używane do budowy instrumentów muzycznych zgodnie z warunkami technicznymi lub normami państwowymi. Posługiwać się modelami i wzorcami. Sprawdzać prawidłowość rysowania kształtów. Sprawdzać zgodność wymiarów trasowanych elementów z ustaloną specyfikacją wymiarową.

**Odpowiada za:**

Prawidłową ocenę jakości surowca rezonansowego oraz dalsze jego wykorzystanie zgodnie z przeznaczeniem na poszczególne elementy instrumentów muzycznych. Prawidłową ocenę półfabrykatów decydujących o jakości instrumentów muzycznych.

### Przykłady robót:

1. Sprawdzenie zgodności z normami lub warunkami technicznymi tarcicy rezonansowej i muzycznej przeznaczonej do trasowania. 6/—/1/
2. Wyznaczenie miejsc i kierunków cięć na elementy instrumentów muzycznych 6/—/1/
3. Sprawdzenie wymiarów i ilości poszczególnych elementów z ustaloną specyfikacją wymiarową i jakością 6/—/1/
4. Sprawdzenie układu słoików (styczny, promieniowy) w tarcicy i elementach z drewna rezonansowego i muzycznego 6/—/1/
5. Kompletowanie trasowanych elementów wg koloru i układu słoików — zależnie od przeznaczenia przy budowie instrumentów muzycznych 6/—/1/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 253

### TRASER SZKUTNICZY — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Symbolikę i własności technologiczne metalu, drewna i tworzyw sztucznych. Sposoby zastosowania wszelkich narzędzi i urządzeń treserskich np.: cyrkiej, kątownik o stałym i zmiennym kącie, rysik z noniusem itp. Kreślenie techniczne rysunków złożonych detali. Systemy tolerancji i pasowań oraz sposoby oznaczania ich na rysunkach. Wielkość naddatków dla obróbki. Kolejność przebiegu procesów technologicznych. Przyczyny powstawania braków i sposób ich uniknięcia.

#### Powinien umieć:

Samodzielnie trasować detale jachtów jak np.: maszt, bomy, wzdłużniki, podkładniki. Trasować w dwóch płaszczyznach duże detale jak: pokład, podłogi. Trasować w trzech płaszczyznach elementy jak: schody, płetwy sterowe. Czytać rysunki detali i zestawień.

### Przykłady robót:

1. Trasowanie wg rysunku masztów, bomów, wzdłużników, pokładników 5/—/—/
2. Trasowanie w dwóch płaszczyznach pokładu, podług 5/—/—/
3. Trasowanie w trzech płaszczyznach schodów, płetw sterowych 5/—/—/
4. Wykonanie szablonów płaskich do gięcia 5/—/—/
5. Trasowanie obrysów wg rysunków na częściach jachtów jak: poszycia dennego, burtowego, nadburcia, stępki, grodzi, wręgów ramowych 5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 254

### TRASER SZKUTNICZY — 6 KAT.

#### Powinien znać:

Stosowanie wszelkich narzędzi i urządzeń traserskich. Symbolikę i techniczne własności metali, drewna, tworzyw sztucznych. Kreślenie techniczne trudnych rysunków detali i zestawień. Wielkości naddatków na obróbkę. Kolejność wykonywania prac traserskich zgodnie z przebiegiem procesu technologicznego. System tolerancji pasowań i oznaczenia ich na rysunkach. Przyczyny powstawania braków i sposoby ich usuwania.

#### Powinien umieć:

Trasować złożone i trudne przedmioty w dwóch płaszczyznach (np. grodzie, pokłady, planki, nadbudówki). Trasować średnio złożone detale jachtów w trzech płaszczyznach (np. suw-kłapy, włazy, odpowietrzenia, przejścia grodziowe). Kontrolować złożone i duże korpusy. Trasować trudne szablony jachtów oraz bardziej złożone zespoły z montażu wstępnego dla dalszej obróbki. Czytać rysunki techniczne detali i zestawień.

### Przykłady robót:

1. Trasowanie szablonów głównych jachtów 6/—/—/
2. Trasowanie szablonów rysunku zestawieniowego, kontrolowanie wymiarów 6/—/—/

- |  |        |
|--|--------|
| 3. Trasowanie materiału i oznaczanie położenia wszelkich skomplikowanych elementów                             | 6/—/—/ |
| 4. Znaczenie wszelkich ścianek, nadbudówek, przejść rurociągów w dnie i grodziach, bolcy mocujących i węzłówek | 6/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 255

### TRASER SZKUTNICZY — 7 KAT.

#### **Powinien znać:**

Zasady użycia wszelkich narzędzi traserskich. Symbolikę i własności technologiczne materiałów używanych do budowy jachtów. Kreślenie techniczne detali i zestawienia. Wielkości naddatków na obróbkę. Przebiegi procesów technologicznych. System tolerancji i pasowań z oznaczenie ich na rysunkach. Przyczyny powstawania braków i sposoby ich usuwania. Zasady geometrii i trygonometrii. Organizację pracy i zasady kierowania grupą roboczą. Sposoby szybkiej kontroli wykonywanych prac traserskich.

#### **Powinien umieć:**

Trasować najtrudniejsze elementy jachtów np. wręgi, dziobnica, tylnica, w dwu płaszczyznach oraz trudne i skomplikowane w trzech płaszczyznach (np. stępka, sekcje dziobowe i rufowe). Trasować najbardziej złożone szablony jachtów. Trasować bazy wyjściowe w najtrudniejszych podzespółach i montażach końcowych. Odczytywać rysunki techniczne trudnych detali i zestawień.

#### **Odpowiada za:**

Prawidłowe trasowanie elementów i całości jachtu wg obowiązujących przepisów klasyfikacyjnych.

#### **Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Trasowanie stępki, dziobnicy, tylnicy, sekcji dziobowych i rufowych jachtów | 6/—/1/ |
|--|--------|

- |   |        |
|---|--------|
| 2. Kontrolowanie wymiarów   | 6/—/1/ |
| 3. Wykreślenie steru, wentylacji w złożonych krzywniach, skomplikowane nadbudówki i zrębnie linii zanurzenia              | 6/—/1/ |
| 4. Wykonanie szablonów złożonych elementów jachtów  | 6/—/1/ |
| 5. Trasowanie części mechanizmów  | 6/—/1/ |
| 6. Trasowanie bardzo trudnych kształtów kadłuba jachtów z koniecznością ustalenia dodatkowych punktów i linii wyjściowych | 6/—/1/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 256

### TRASER SZKUTNICZY — 8 KAT.

#### Powinien znać:

Zasady stosowania wszelkich narzędzi i urządzeń traserskich. Symbole technologiczne właściwości materiałów używanych przy budowie jachtów. Kreślenie techniczne bardzo trudnych detali, zestawień. System tolerancji pasowań z oznaczeniem ich na rysunkach. Wielkości naddatków dla obróbki. Przebieg kolejności operacji dla różnych detali. Przyczyny powstawania braków i sposoby ich uniknięcia. Zasady geometrii i trygonometrii. Organizację pracy i zasady kierowania grupą roboczą. Sposoby szybkiej kontroli wykonywanych prac traserskich. Wykonywanie i prowadzenie harmonogramów rozdziału prac w grupie Sposoby pomiarów wg międzynarodowych przepisów regatowych.

#### Powinien umieć:

Trasować najtrudniejsze, odpowiedzialne i pracochłonne kadłuby oraz elementy jachtów w trzech płaszczyznach przy użyciu skomplikowanych przyrządów traserskich np. szablonów przestrzennych. Trasować dokładne i skomplikowane o wichrowatych liniach detale. Organizować i kierować pracami traserów prowadząc obciążenie i harmonogramy przebiegu prac. Odczytywać rysunki techniczne najtrudniejszych detali i zestawień. Dokonywać pomiarów wg formuł pomiarowych.

## Odpowiada za:

Dokładne trasowanie elementów. Skutki błędów popełnionych przez traserów Dokładność powiększenia rysunków ze skali do wielkości naturalnej. Prawidłowe roztrasowanie prototypu jachtu zapewniające bezpieczną żeglugę na wodach śródlądowych i morskich.

## Przykłady robót:

1. Trasowanie w trzech rzutach korpusu jachtu 6/—/2/
2. Kontrolowanie wymiarów z rysunku zestawieniowego montażowego z rysunkami zestawieniowymi szczegółowymi dla zespołów i podzespołów z ustaleniem kolejnego procesu technologicznego 6/—/2/
3. Trasowanie w trzech rzutach wręgów, wodnic, wzdłużnic, zestawu trzonowego, steru, pawęży, grodzi, zbiorników, fundamentu silnika, linii wału, ścian szafek, koi, kokpitu, nadbudówki, pokładu 6/—/2/
4. Wykonanie wszystkich szablonów jachtów 6/—/2/
5. Kierowanie najbardziej skomplikowanymi pracami traserskimi przy budowie jachtów 6/—/2/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 257

### USTAWIACZ MASZYN — 6 KAT.

Ustawia przezbraja obrabiarki i ostrzy narzędzia oraz wykonuje sztuki próbne na obrabiarkach do drewna jak: tarczówkach wszystkich typów, strugarkach, wyrówniarkach grubościówkach, frezarkach, wiertarkach tokarskich.

### Powinien znać:

Rodzaje drewna, ich własności mechaniczne i wpływ ich na obróbkę skrawaniem. Właściwości technologiczne materiałów drzewnych. Rodzaje stosowanych smarów do obrabiarek. Konstrukcje, zasady działania i obsługi: tarczówek i strugarek-wyrówniarek, frezarek, wiertarek i grubościówek Stosowanie narzędzi tnących zależnie od typu obrabiarki. Zasady doboru parametrów obróbki

dla tych narzędzi i obrabianych materiałów. Geometryczne formy ostrzy. Zasady ostrzenia narzędzi oraz rodzaje ściernic i ich ziarnistość, wpływ kątów narzędzi na ich trwałość. Przyrządy pomiarowe jak: suwmiarka, czujnik, mikromierz, obrotomierz i wzorniki. Rysunek techniczny. Instrukcje obsługi i konserwacji obrabiarek.

#### **Powinien umieć:**

Rozpoznawać materiały użyte do budowy narzędzi. Przezbrajać i ustawiać obrabiarki jak: tarczówki i strugarki-wyrówniarki i grubościówki. Ostrzyć narzędzia do tych obrabiarek. Dokonywać pomiarów z dokładnością do 0,005 mm. Dobierać najkorzystniejsze parametry obróbki zależnie od typu obrabiarki, narzędzia i rodzaju obrabianego materiału. Ustalić kolejność wykonywanych operacji na obrabiarce. Odczytywać rysunek techniczny. Wykonywać próbne sztuki. Sprawdzać prawidłowość ich wykonania zgodnie z rysunkami.

#### **Przykłady robót:**

1. Wymienia i ustawia komplet narzędzi i przyrządów na wymienionych w charakterystyce obrabiarkach do drewna

6/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 258**

#### **USTAWIACZ MASZYN — 7 KAT.**

Ustawia, przezbraja i ostrzy narzędzia oraz wykonuje sztuki próbne na obrabiarkach do drewna jak: strugarkach wielostronnych, czopiarkach jedno i dwustronnych, szlifierkach wszystkich typów.

#### **Powinien znać:**

Symbole i właściwości technologiczne stosowanych do wyrobu narzędzi metali. Stosowane smary płynne, stałe i płyny chłodzące. Ostrzarki ręczne i półautomatyczne do narzędzi skrawających. Za-

sady pasowań i tolerancji. Znaki obróbki oraz sposoby ich oznaczania na rysunkach i sprawdzianach. Technikę ostrzenia na ostrzarkach ręcznych i półautomatycznych. Zasady konstrukcji podzielnic. Sposoby prowadzenia obliczeń wymagających stosowania tablic pomocniczych. Budowę i konstrukcję obrabiarek w swoim zakresie. Zasady konserwacji i remontów bieżących obrabiarek.

#### **Powinien umieć:**

Przezbierać, ustawiać i ostrzyć narzędzia do obrabiarek jak np.: strugarki wielostronne, czopiarki szlifierki wszystkich typów. Obsługiwać ostrzarki ręczne i półautomatyczne do narzędzi tnących. Udzielać instruktażu obsłudze obrabiarek. Konserwować obrabiarki w swoim zakresie. Sporządzać plany przeglądów i remontów bieżących.

#### **Przykłady robót:**

1. Wymiana zespołu frezów tarczowych do czopiarki 7/—/—/
2. Ustawianie i wykonanie sztuk próbnych na szlifierce wielowalcowej oscylacyjnej 7/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 259**

#### **USTAWIACZ MASZYN PŁYTOWYCH — 7 KAT.**

Regulowanie, ustawianie maszyn i urządzeń wykańczalni płyt pilśniowych lub wiórowych. Koordynowanie pracy poszczególnych maszyn i urządzeń.

#### **Powinien znać:**

Podstawowe wiadomości o tworzywach drzewnych z uwzględnieniem zachowania się ich w podwyższonych temperaturach. Budowę i zasady działania i konserwacji komór hartowniczych, klimatyzacyjnych, maszyny nawilżające oraz maszyny do impregnowania płyt olejami schnącymi. Proces technologiczny obróbki termicznej, klimatyzacyjnej i formatyzowania płyt. Aparaturę kontrolno-pomiarową, regulującą i alarmującą urządzeń transportowych, załadowniczych i wyładowniczych wózków hartowniczych.



### **Powinien umieć:**

Obsługiwać i regulować zgodnie z obowiązującymi instrukcjami komory hartownicze, klimatyzacyjne, maszyny nawilżające oraz urządzenia transportowe załadownicze i wyladowcze wózków hartowniczych i formatyzowania. Organizować pracę obsługi maszyn pod kątem uzyskania produktu o najwyższej jakości. Kontrolować parametry procesu hartowania, impregnacji i klimatyzacji, pracę obrzynarek i wymianę pił tarczowych. Usuwać drobne usterki maszyn i urządzeń. Kwalifikować płyty zgodnie z obowiązującą normą i prowadzić zapisy ilości płyt przekazywanych do magazynu.

### **Odpowiada za:**

Stan maszyn i urządzeń będących pod jego nadzorem i za właściwą koordynację pracy poszczególnych maszyn i urządzeń oraz za odpowiednią jakość produktu w zakresie swoich czynności.

### **Przykłady robót:**

1. Regulowanie parametrów technicznych komór hartowniczych 6/—/1/
2. Regulowanie prostopadłości krawędzi obrzynanych płyt 6/—/1/
3. Regulowanie podnoszenia lub opadania pomostów za i wyladunkowych 6/—/1/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 260**

### **USTAWIACZ MASZYN PŁYTOWYCH — 8 KAT.**

Regulowanie i nastawianie maszyn i urządzeń płyt pilśniowych i wiórowych w procesie wytwarzania. Koordynowanie pracy poszczególnych maszyn i urządzeń.

### **Powinien znać:**

Podstawowe wiadomości o drewnie i tworzywach drzewnych. Proces zaklejania i formowania masy, suszenia pilśniowych płyt porowatych i prasowania płyt twardych lub proces produkcji płyt

wiórowych. Budowę, instrukcję obsługi maszyn i urządzeń. Budowę i zasady działania aparatury pomiarowo-kontrolnej i regulującej. Obowiązujące normy przedmiotowe dla płyt pilśniowych twardych, porowatych lub płyt wiórowych

**Powinien umieć:**

Obsługiwać i regulować zgodnie z obowiązującymi instrukcjami maszyny i urządzenia techniczne w płytowni płyt pilśniowych lub wszystkie maszyny i urządzenia występujące przy produkcji płyt wiórowych. Organizować pracę obsługi maszyn, pod kątem uzyskania produktu o najwyższej jakości. Przeprowadzać kontrolę parametrów produkcji.

**Odpowiada za:**

Stan maszyn i urządzeń będących pod jego nadzorem oraz za odpowiednią jakość produktu. Właściwą koordynację pracy poszczególnych maszyn i urządzeń.

**Przykłady robót:**

1. Kierowanie wymianą sit i regulacją biegu sit po wymianie 7/—/1/
2. Regulowanie urządzeń ssących maszyny odwadniającej 7/—/1/
3. Regulowanie obiegu powietrza w suszarni rolkowej 7/—/1/
4. Regulowanie urządzeń w produkcji płyt wiórowych w zależności od wilgotności wiórów 7/—/1/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 261**

**WYPLATACZ WYROBÓW Z DREWNA — 3 KAT**

Przygotowuje materiały do wyplotu i wyplata wyroby z drewna zwykłymi splotami.

**Powinien znać:**

Podstawowe materiały plecionkarskie używane do wyplatania jak np. sznury, rafie, rogożynę, taśmę wiklinową itp. Sposoby

przygotowywania materiałów do wyplotu. Podstawowe rodzaje splotów. Barwniki i sposoby ich przygotowania. Sposoby wykończenia wyplotów. Narzędzia do wyplatania.

### **Powinien umieć:**

Przygotowywać materiał plecionkarski do wyplotu. Wykonywać plecionki. Wyplatać zwykłymi splotami. Wykańczać wyploty pod nadzorem. Posługiwać się narzędziami.

### **Przykłady robót:**

1. Dobieranie materiałów plecionkarskich wg rodzaju, grubości, szerokości itp. 3/—/—/
2. Wykonywanie plecionki rafiowej siedmiosplotowej 3/—/—/
3. Przygotowanie materiałów do wyplotu 3/—/—/
4. Wyplatanie zwykłymi splotami elem. mebli 3/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 262 WYPLATACZ WYROBÓW Z DREWNA — 4 KAT.**

Samodzielnie wyplata wyroby z drewna stosowanymi rodzajami materiałów do wyplatania i różnymi splotami.

### **Powinien znać:**

Podstawowe wiadomości o drewnie np. budowę drewna, gatunki. Stosowane materiały do wyplatania z podziałem na pochodzenie i gatunki. Barwniki materiałów do wyplatania i materiały do wykończenia. Budowę działania i obsługę wiertarki, elektrycznej, ręcznej. Rodzaje wiertel do nawiercania otworów. Stosowane rodzaje splotów. Sposoby barwienia, zdobienia i wykańczania wyplotu. Sposób pomiaru wytrzymałości obciążenia powierzchni wyplotowej.

### **Powinien umieć:**

Rozpoznać klasy jakościowe i asortyment materiałów do wyplatania, plecionek. Określić wytrzymałość i zastosowanie mate-

riałów do wyplatania. Dobrać odpowiedni splot. Przygotować materiały do wyplatania. Przygotować barwniki i barwić. Rozmieścić otwory na wyplatany element. Dobrać wiertła. Nawiercać i wiercić otwory. Wykonywać używane rodzaje splotów. Zdobić i wykańczać wyploty.

### Przykłady robót:

1. Dokonanie pomiarów wytrzymałości powierzchni wyplatanej 4/—/—/
2. Wyplatanie sznurem sizalowym siedzeń krzesła splotem kopertowym 4/—/—/
3. Wyplatanie siedzeń i oparcie krzesła taśmą trzciniową „Pedig” (wiklerową) splotem ósemkowym 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 263

### WYPLATACZ WYROBÓW Z DREWNA — 5 KAT.

Informuje i samodzielnie wyplata wyroby z drewna wszystkimi rodzajami materiałów do wyplatania i różnymi splotami.

### Powinien znać:

Podstawowe wiadomości o drewnie jak pracownik zaszeregowany do kategorii 4 oraz używane materiały do wyplatania, ich rodzaje, pochodzenie. Nazwy materiałów do wyplatania — krajowych, importowanych oraz ich numeracje. Barwniki materiałów do wyplatania i materiały do zdobienia i wykończenia. Sposoby obliczania wytrzymałości splotów w odniesieniu do powierzchni wyplatanej. Budowę, działanie, obsługę wiertarki, elektrycznej i ręcznej. Rodzaje wiertel do nawiercania otworów. Stosowane rodzaje splotów; ich łączenie z drewnem. Sposoby barwienia, zdobienia i wykończenia wyplotu.

### Powinien umieć:

Rozróżniać i zamawiać wg klas jakościowych i asortymentowych materiały do wyplatania. Ocenić przydatność materiałów do wyplatania. Dobrać materiały do wyplatania poszczególnych

wyrobów. Dobrać splot. Rozmieścić otwory na wyplatanych elementach, trapezowym, okrągłym, łukowym. Dobrać wiertła. Nawiercać i wiercić otwory. Łączyć sploty z elementami drewnianymi. Wykonywać stosowane rodzaje splotów. Barwić, zdobić i wykańczać wyploty. Nadzorować i instruować wyplatanie.

#### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Dokonywanie obliczeń wytrzymałości splotów w zależności od wyplatanej powierzchni | 5/—/—/ |
| 2. Rozmieszczenie podziału wyplotów na powierzchni trapezowej boku kanapy            | 5/—/—/ |
| 3. Wyplatanie płyty stolika  | 5/—/—/ |
| 4. Nadzorowanie i instruowanie przy wypalaniu  | 6/—/—/ |

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 264

#### WYRZYNACZ DREWNA OKRĄGŁEGO — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Gatunki drewna i sposoby oznaczenia miejsc cięć. Zasady posługiwania się piłami ręcznymi i mechanicznymi. Rodzaje prostych narzędzi do przetaczania i podtrzymywania dłużyc i kłód jak: obracarki, drażki i legary. Zasady załadunku kłód i wyrzynków na środki transportowe.

#### Powinien umieć:

Rozróżniać gatunki drewna. Rozróżniać oznaczenie miejsc przecięć. Przerzynać pod nadzorem drewno piłą mechaniczną lub ręczną w zespole precowników. Pomagać w przygotowaniu piły do pracy. Posługiwać się prostymi narzędziami do przetaczania dłużyc, kłód i wrzynków. Załadowywać kłody i wyrzynki na środki transportowe.

#### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Przygotowanie dłużyc lub kłód do wyrzynki roztaczanie | 2/1/—/ |
|--|--------|

- |   |        |
|---|--------|
| 2. Przerzynanie dłużyc i kłód wspólnie i pod nadzorem drugiego wyrzynacza | 2/1/—/ |
| 3. Odtaczanie przeciętych kłód lub wyrzynków                              | 2/1/—/ |
| 4. Załadowywanie kłód i wyrzynków na środki transportowe                  | 2/1/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 265

### WYRZYNA CZ DREWNA OKRĄGLEGO — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Cechy i wady drewna. Zasady budowy piły łańcuskowej i tarczowej do kłód, elektrycznej względnie spalinowej. Sposób obsługi pił mechanicznych w czasie pracy. Sposób ostrzenia łańcusków pił tarczowych i zasady konserwacji pił mechanicznych. Sposoby układania drewna w czasie przerzynania. Sposoby zakładania i zdejmowania narzędzi tnących w obrabiarce (łańcuszki piły tarczowej). Przyrządy do mierzenia drewna — średnicomierz i łata metryczna.

#### Powinien umieć:

Rozróżniać cechy i wady drewna. Przygotować piłę łańcuskową lub tarczówkę do pracy przez sprawdzanie prawidłowości naostrzenia i rozwarcia zębów piły. Zakładać i zamocowywać piły lub zakładać i zdejmować łańcuszki oraz regulować ich napięcie. Konserwować i czyścić piły mechaniczne oraz usuwać drobne usterki w czasie ich działania. Przerzynać drewno w wyznaczonych przez manipulant miejscach cięć z zachowaniem równego i prostopadłego rządu. Układać drewno — dłużyce i kłody do cięcia. Posługiwać się narzędziami pomocniczymi i przyrządami do mierzenia drewna.

#### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Przygotowanie do pracy piły łańcuskowej elektrycznej lub spalinowej, względnie tarczówki do kłód                     | 4/—/—/ |
| 2. Przerzynanie dłużyc na kłody lub wyrzynki za pomocą piły mechanicznej w miejscach wyznaczonych przez manipulant cięć | 3/1/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 266

### WYRZYNA CZ DREWNA OKRĄGLEGO — 5 KAT.

#### Powinien znać:

Zasady budowy i działania „piły, pas”, rozdzielczej piły taśmowej i piły typu „lisi ogon”. Zasady budowy i działania transporterów, stosowanych przy wyrzynce kłód. Sposoby ostrzenia narzędzi tnących, stosowanych przy w/w urządzeniach. Sposoby zakładania i zdejmowania narzędzi tnących. Zasady konserwacji pił i transporterów. Sposoby układania drewna do przerzynania na transporterze.

#### Powinien umieć:

Przygotować do pracy „piłę-pas”. Rozdzielać piłę taśmową oraz piłę typu „lisi ogon”. Przygotować do pracy transportery stosowane przy wyrzynce kłód, ostrzyć narzędzia tnące przy w/w urządzeniach. Sposoby zakładania i zdejmowania narzędzi tnących z w/w urządzeń, usuwać drobne usterki w działaniu w/w pił oraz urządzeń transportowych. Układać drzewo do przerzynania na transporterze.

#### Przykłady robót:

1. Przygotowanie do pracy „piły-pas”, rozdzielczej piły taśmowej oraz piły typu „lisi ogon” 5/—/—/
2. Przygotowanie do pracy transportera do dłużyc, kłód i wyrzynaków 5/—/—/
3. Układanie drewna do przerzynania na transporterach 5/—/—/
4. Przerzynanie drewna na „piłę-pas”, rozdzielczej piły taśmowej oraz piły typu „lisi ogon” 5/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 267

### ZABAWKARZ — 3 KAT.

Samodzielnie montuje proste zabawki.

#### Powinien znać:

Podstawowe wiadomości o drewnie. Rodzaje drutów stosowanych w produkcji zabawek np. gołe cynowane, żarzone ze stali jakościowej itp. i gwoździ np. druciaki, teksy itp. Podstawowe

rodzaje klejów jak glutynowe, z mąki. Zasady obróbki ręcznej prostych elementów zabawek np. cięcia pasownicą, wiercenie otworów różnymi wiertłami, gładzenie tarnikami elementów i zmontowanych zabawek. Zasady oklejania zabawek papierami z litografią. Sposoby gięcia drutu i elementów z blachy. Sposoby montażu zabawek. Zasady działania wiertarek elektrycznych, wkrętaaków, szlifierki pulsacyjnej, drążkarki.

#### **Powinien umieć:**

Rozróżniać gatunki drewna, oceniać jakość elementów do montażu. Przygotowywać kleje glutynowe, z mąki żytniej. Posługiwać się narzędziami do obróbki ręcznej jak piłką, strugami, tarnikami, wiertarkami z napędem ręcznym i mechanicznym oraz pulsacyjną szlifierką. Wyginać elementy z drutu i blachy potrzebne do montażu zabawek ruchomych. Obsługiwać drążkarke. Montować zabawki np. skrzyneczki samochodzików. Sklejać zabawki papierami z litografią. Malować i lakierować ręcznie zabawki ze zdobieniami wg wzornika. Dobierać komplety zabawek np. klocków.

#### **Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Pasowanie osi do otworów kółek wózków                              | 3/—/—/ |
| 2. Cięcie, gięcie elementów z drutu do zabawek ruchomych              | 3/—/—/ |
| 3. Oklejanie klocków papierami z litografią                           | 3/—/—/ |
| 4. Zbijanie lub skręcanie skrzynki samochodziku                       | 3/—/—/ |
| 5. Toczenie drążków na drążkarce                                      | 3/—/—/ |
| 6. Ręczne malowanie i lakierowanie zabawek ze zdobieniami wg wzornika | 3/—/—/ |

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 268**

#### **ZABAWKARZ — 4 KAT.**

Wykonuje proste elementy zabawek i montuje średnio złożone zabawki.

#### **Powinien znać:**

Podstawowe wiadomości o drewnie i materiałach, drewnopochodnych jak sklejki, płyty pilśniowe twarde i laminowane.



Rodzaje wkrętek i stosowanych okuć. Kleje do klejenia drewna jak kazeinowy i mocznikowy oraz sposoby ich przygotowania. Zasady obróbki ręcznej i mechanicznej elementów z drewna np. piłowanie, struganie, czopowanie elementów wózka dla lalki. Zasady budowy i działania tarczówki, taśmówki, wyrówniarki, grubościówki, szlifierki taśmowej i tarczowej, półautomatu tokarskiego, kabiny natryskowej. Podstawowe wiadomości o barwnikach do drewna, farbach i lakierach, politurach i sposobach ich przygotowania. Zasady i sposoby klejenia drewna i elementów zabawek.

#### **Powinien umieć:**

Rozróżniać gotunki drewna, oceniać jakość elementów do montażu. Przygotować klej, farby i lakiery. Posługiwać się narzędziami do obróbki ręcznej np. strugami. Wykonywać elementy na obrabiarkach do drewna np. toczyć na półautomacie tokarskim elementy huśtawek lub ciąć, strugać, szlifować elementy zabawek. Kleić np. ramy siedzeń huśtawek. Montować zabawki np. hulajnogi, wózki z drabinką, proste mebelki dla lalek itp. Malować i lakierować przez zanurzanie i natrysk.

#### **Przykłady robót:**

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Przygotowywanie kleju mocznikowego             | 4/—/—/ |
| 2. Ręczne wykonanie elementu krosienka            | 4/—/—/ |
| 3. Wyrzynanie elem. zwierzątek na taśmówce        | 4/—/—/ |
| 4. Montowanie i wykończenie hulajnóg lub huśtawek | 4/—/—/ |
| 5. Toczenie na półautomacie tokarskim             | 4/—/—/ |

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 269**

#### **ZABAWKARZ — 5 KAT.**

Samodzielnie wykonuje mechanicznie elementy zabawek, montuje i wykańcza złożone zabawki z drewna.

#### **Powinien znać:**

Zasady doboru materiałów drzewnych w tym odpadów, do produkcji poszczególnych rodzajów zabawek np. na zabawki to-

czony wg mechanicznych właściwości drewna. Zasady budowy, działanie oraz sposoby obsługi i konserwacji maszyn do dokładnej obróbki drewna jak wyrzynarki, frezarki stołowe oraz automaty tokarskie. Sposoby badania jakości spoin klejowych. Barwniki drewna wodne i spirytusowe oraz sposoby ich przygotowywania. Zasady łączenia barwników, farb i lakierów dla uzyskania pożądaných kolorów. Urządzenia i sposoby bębnowego wykończenia powierzchni zabawek. Sposoby ręcznego dekorowania zabawek kilkoma kolorami farb i lakierów.

### **Powinien umieć:**

Dobierać tarcicę, sklejkę, płyty i odpady wg gatunków i przydatności do poszczególnych rodzajów zabawek. Przygotowywać do pracy piłę gładkotnącą, wyrzynarkę, frezarki stołowe i wykonywać na nich złożone elementy zabawek np. frezować czopy i czopiny z zachowaniem tolerancji pasowania, wyrzynać małe makietki zwierzątek, obrabiać elementy mebelków zabawek, ciąć piłą gładkotnącą klocki na dokładną długość itp. Obsługiwać automaty tokarskie. Badać jakość spoin klejowych. Przygotowywać barwniki. Łączyć barwniki, farby i lakiery do uzyskania pożądanego koloru. Wykańczać powierzchnie niektórych zabawek np. klocków metodą bębnowania. Dekorować zabawki kilkoma kolorami — ręcznie i natryskiem.

### **Przykłady robót:**

1. Dobieranie drewna wg gatunków do poszczególnych rodzajów zabawek 5/—/—/
2. Frezowanie czopów na frezarce stołowej w ramiakach siedziskach huśtawki 5/—/—/
3. Toczenie elementów zwierzątek na automacie tokarskim 5/—/—/
4. Przygotowywanie barwników farb i lakierów do pożądanego koloru 5/—/—/
5. Dekorowanie zabawek np. toczonych bab, jajek itp. 5/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 270  
ZABAWKARZ — 6 KAT.

Samodzielnie wykonuje elementy, montuje i wykańcza bardzo złożone zabawki z drewna.

**Powinien znać:**

Rysunek techniczny. Mechaniczne właściwości drewna. Przydatność drewna do produkcji różnych rodzajów zabawek np. giętych, toczonych itp. Zasady suszenia drewna na składowiskach. Zasady budowy, działania, obsługi i konserwacji maszyn do obróbki drewna jak frezarki górnoprzecionowej, tokarni ręcznej, wytłaczarki orarż urządzenia do flekowania. Niezbędne oprzyrządowanie i wzorniki stosowane w produkcji zabawek z drewna, sposoby obróbki i montażu b. złożonych zabawek. Materiały i sposób flekowania zabawek. Konstrukcje różnych zabawek z drewna np. do wyrobienia spostrzegawczości, sprawności rąk itp.

Charakterystykę materiałów wykańczających (np. farb, lakierów, wosków itp.) z uwzględnieniem toksyczności. Zasady stosowania barw i zdobień zabawek w zależności od przeznaczenia zabawek dla dzieci w określonym wieku.

**Powinien umieć:**

Czytać rysunki techniczne i szkice. Dobierać materiały do produkcji zabawek z uwzględnieniem mechanicznych i chemicznych właściwości. Prawidłowo przechowywać materiały drzewne, chemiczne i inne. Przygotować do pracy i obsługiwać frezarkę górnoprzecionową, wytłaczarkę liter i innych znaków. Toczyć na tokarce elementy o profilach np. młotki do krokietu. Stosować odpowiednio oprzyrządowanie i wzorniki stosowane w obróbce drewnianych elementów zabawek. Ostrzyć frezy. Wykonywać bardzo złożone zabawki. Zdobić ręcznie zabawki z uwzględnieniem doboru kolorów i wzorów zdobień w zależności od wieku dziecka i rodzaju zabawki.

**Przykłady robót:**

1. Dobieranie lakierów do poszczególnych zabawek z uwzględnieniem ich toksyczności

6/—/—/

- |   |        |
|---|--------|
| 2. Profilowanie oparcia wózka dla lalki na frezarce górnoprzecionowej | 6/—/—/ |
| 3. Toczenie ręczne na tokarce rączki do hulajnogi                     | 6/—/—/ |
| 4. Malowanie koni na biegunach i kółkach                              | 6/—/—/ |
| 5. Flokowanie zabawek   | 6/—/—/ |

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 271

### ZABAWKARZ — 7 KAT.

Samodzielnie wykonuje najbardziej złożone zabawki, wykonuje prototypy nowych wzorów zabawek.

#### Powinien znać:

Klasyfikację jakościową tarcicy, wałków i szczap oraz materiałów drewnopochodnych. Pomiar i obliczanie masy drewna. Suszenie drewna w suszarniach. Sposoby badania wilgotności drewna. Materiały dekoracyjne zabawek. Rysunki techniczne i odręczne. Podział zabawek drewnianych wg różnych zasad. Zasady konstrukcji zabawek z drewna. Sposoby oprzyrządowania produkcji zabawek. Sposoby budowy wzorników. Zasady oceny jakości zabawek. Dokumentację warsztatową. Zasady organizacji stanowiska roboczego.

#### Powinien umieć:

Dokonać odbioru drewna z uwzględnieniem klasyfikacji jakościowej i ilości. Nadzorować suszenie drewna w suszarni. Badać wilgotność drewna i oceniać przydatność do produkcji. Czytać i wykonywać proste rysunki techniczne i odręczne szkice. Wykonywać prototypy nowych wzorów zabawek. Toczyć zabawki o skomplikowanych profilach. Wykonać z drewna części oprzyrządowania oraz wzorniki do produkcji zabawek. Oceniać jakość zabawek. Organizować prawidłowo pracę stanowisk roboczych. Instruować robotników o niższych kwalifikacjach.

#### Przykłady robót:

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Badanie wilgotności drewna                      | 7/—/—/ |
| 2. Wykonywanie najbardziej złożonych elementów lub |        |

całych zabawek np. małych wózków drabiniastych z kółkami posiadającymi szprychy	7/—/—/
3. Toczenie zabawek o głębokich profilach np. szachy	7/—/—/
4. Wykonywanie prototypów zabawek	7/—/—/
5. Wykonywanie wzorników	7/—/—/
6. Instruowanie robotników o niższych kwalifikacjach	7/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 272

### ZBIJACZ — SPINACZ ELEMENTÓW Z DREWNA — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Wymiary spinaczy oraz rodzaje taśm falistych. Rodzaje złączeń i styków. Sposoby zbijania względnie spinania. Budowę urządzenia do zbrojenia skrzynek z łuszczyki w stopniu umożliwiającym jego obsługę. Budowę urządzenia do spinania łubianek w stopniu umożliwiającym obsługę spinarki.

#### Powinien umieć:

Przygotowywać narzędzia i materiały do pracy. Przygotowywać do pracy i obsługiwać pod nadzorem zbijarkę względnie spinarkę. Zbijać pod kontrolą elementy skrzyń przy pomocy zbijarki-gwoździarki. Zbijać pod kontrolą elementy skrzyń taśmą falistą za pomocą zbijarki. Zbroić pod nadzorem skrzynki z łuszczyki za pomocą urządzenia. Spinać łubianki i pałeczki przy pomocy spinarki. Zbijać ręcznie w szablonach różne elementy skrzyń. Posługiwać się urządzeniami pomocniczymi.

#### Przykłady robót:

1. Zbijanie ręczne w szablonach elementów skrzyń	3/—/—/
2. Spinanie łubianek i pałeczków przy pomocy spinarki	3/—/—/
3. Pomaganie przy łączeniu skrzyń na odpowiednie złącza oraz zbijanie	3/—/—/
4. Pomaganie przy zbijaniu elementów skrzynkowych gwoździami za pomocą zbijarki	3/—/—/
5. Pomaganie przy zbijaniu elementów skrzynkowych spinaczami z taśmy falistej	3/—/—/
6. Pomaganie przy zbrojeniu skrzyń z łuszczyki drutem za pomocą urządzenia	3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 273

### ZBIJACZ — SPINACZ ELEMENTÓW Z DREWNA — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Budowę urządzenia do zbrojenia skrzynek z łuszczyki w stopniu zapewniającym prawidłowość jej działania i obsługi. Budowę urządzenia do spinania łubianek w stopniu zapewniającym jej obsługę. Postanowienia norm przedmiotowych lub warunki techniczne wykonania i zbrojenia skrzyń, łubianek i innych opakowań.

#### Powinien umieć:

Przygotować samodzielnie zbijarkę lub spinarkę do pracy. Zbijać elementy skrzyń przy pomocy zbijarki-gwoździarki. Zbijać elementny skrzyń taśmą falistą za pomocą zbijarki. Zbroić skrzynki z łuszczyki za pomocą urządzenia. Prowadzić kontrolę i instruktaż na stanowisku pracy zbijania elementów skrzyń oraz ich uzbrojenia. Usuwać drobne uszkodzenia maszyn i urządzeń.

#### Przykłady robót:

1. Samodzielne wykonywanie czynności zbijania i spinania skrzyń, łubianek i innych opakowań 4/—/—/
2. Instruowanie i dozór na stanowisku pracy wykonania zbijania elementów skrzynkowych, zbrojenia skrzyń z łuszczyki oraz spinania łubianek 4/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 274

### ZDOBNIK WYROBÓW Z DREWNA — 4 KAT.

Wykonuje prace pomocnicze przy podstawowych operacjach maszynowo-ręcznych.

#### Powinien znać:

Gatunki drewna iglastego i liściastego jak również materiały drewno-pochodne (sklejki, płyty pilśniowe) oraz ich właściwości,

przeznaczenie dla różnych rodzajów wyrobów galanterii. Kleje: zwierzęce, roślinne i syntetyczne oraz ich zastosowanie i sposoby przygotowania. Ziarnistość i numerację papieru do szlifowania i czyszczenia drewna. Zasady budowy i działania: tarczówki, taśmówki, wyrówniarki, szlifierki. Proste wyroby łączenia elementów. Sposoby przygotowania powierzchni wyrobów do wykańczania.

#### **Powinien umieć:**

Rozróżniać gatunki drewna i poszczególne rodzaje drewna do montażu wyrobów. Wykonywać nieskomplikowane złącza stolarskie. Posługiwać się narzędziami do obróbki ręcznej (np. strugi, dłuta) i mechanicznej. Przygotować powierzchnie do wykańczania za pomocą szlifowania, czyszczenia. Czytać rysunki stolarskie dotyczące wykonywanych robót.

#### **Przykłady robót:**

1. Przygotowanie kleju mocznikowego 4/—/—/
2. Ręczne szlifowanie i wygładzanie powierzchni elementów lub wyrobów różnych kształtów 4/—/—/

### **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 275**

#### **ZDOBNIK WYROBÓW Z DREWNA — 5 KAT.**

Wykonuje proste zdobienia farbami, listwami profilowymi, grawerowaniem itp.

#### **Powinien znać:**

Podstawowe wiadomości o farbach, politurach i klejach. Sposoby przygotowania farb, lakierów, klejów, bejc i politur. Zasady przygotowania mechanicznego powierzchni elementów różnych kształtów. Narzędzia i przyrządy do zdobienia listwami, grawerowania i malowania. Sposoby wykańczania powierzchni matowaniem, politurowaniem, woskowaniem.

### **Powinien umieć:**

Ocenić przygotowanie powierzchni pod zdobienie. Czytać rysunki techniczne. Przygotowywać narzędzia do pracy. Dobierać wzorniki (szablony) z odpowiednimi wzorami dla zabawek, galanterii i innych wyrobów z drewna. Dobierać wzory kalkomanii. Dobierać i przygotowywać farby, kleje, politory. Grawerować proste wzory wg uprzednio naniesionego rysunku. Malować nieskomplikowane wzory. Wykańczać ozdobione wyroby matowaniem, woskowaniem, politurowaniem.

### **Przykłady robót:**

1. Grawerowanie lasek, pudełek, 5/—/—/
2. Przycinanie i pasowanie listew profilowych do mebli 5/—/—/
3. Nanoszenie zdobień farbami wg szablonów na zabawki 4/—/—/
4. Malowanie oczu, ust, włosów lalek drewnianych 5/—/—/
5. Nakładanie kalkomanii na narty, meble dzieciinne 5/—/—/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 276**

### **ZDOBNIK WYROBÓW Z DREWNA — 6 KAT.**

Samodzielnie wykonuje średniotrudne zdobienie mebli galanterii drzewnej, zabawek, sprzętu sportowego itp.

### **Powinien znać:**

Budowę, działanie i obsługę maszyn do obróbki drewna, a szczególnie frezarek dolnowrzecionowych i górnwrzecionowych. Zasady prawidłowej obsługi wypalarek elektrycznych zgodnie z instrukcją. Płyty matrycowe do wypalania wzorów. Sposoby wypalania wzorów.

### **Powinien umieć:**

Przygotować do pracy wypalarkę, frezarkę dolnowrzecionową i górnwrzecionową do pracy. Wykonywać ręcznie i maszynowo listwy profilowe, żłobienia ozdobne. Dobierać, dopasowy-



wać listwy zdobiące, rzeźby z drewna i metalu. Dobierać i układać ozdobne wzory z oklein. Nagrzewać matryce do wypalania do odpowiedniej temperatury. Wypalać wzory stosując temperaturę i czas wypalania wg instrukcji. Barwić bejcami. Wykańczać ozdobione wyroby przez lakierowanie, politurowanie i polerowanie.

#### Przykłady robót:

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Dobieranie, pasowanie i przyklejanie rzeźby do mebli stylowych | 7/—/—/ |
| 2. Składanie ozdobnych wzorów z oklein na kasetki                 | 6/—/—/ |
| 3. Grawerowanie kasetek, pudełek                                  | 6/—/—/ |
| 4. Malowanie farbami żyłek imitujących inkrustacje                | 5/—/—/ |
| 5. Politurowanie kasetek na połysk                                | 5/—/1/ |

### CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 277

#### ZDOBNIK WYROBÓW Z DREWNA — 7 KAT.

Samodzielnie wykonuje bardziej złożone zdobienia przez wypalanie, grawerowanie, ozdobne oklejanie, barwienie i inkrustowanie mebli i galanterii drzewnej.

#### Powinien znać:

Zasady działania i obsługi pras ręcznych i hydraulicznych. Podstawowe wiadomości z zakresu elektrotechniki. Budowę, działanie i obsługę; urządzeń do wypalania, nożyc ręcznych i mechanicznych do cięcia blach na „żyłki” do inkrustacji, tarczówki do nacinania. Narzędzia do inkrustacji. Zasady wykonywania matryc do wypalania złożonych wzorów. Sposoby wykonywania inkrustacji żyłkami z drewna i metali.

#### Powinien umieć:

Rozróżniać gatunki drewna w tym również niektóre gatunki drewna egzotycznego. Przygotować pilę do nacinania, nożyce do

cięcia blach, urządzenia do wypalania. Wypalać skomplikowane wzory. Wykonywać inkrustację. Dobierać barwniki i przygotowywać w odpowiednich rozpuszczalnikach. Odręcznie grawerować. Wykańczać ozdobione wyroby.

**Odpowiada za:**

Czynności wykonane w końcowej fazie produkcji, które wymagają wzmożonego stopnia uwagi, dla zapobieżenia uszkodzeniu lub zniszczeniu wyrobu.

**Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Wykonywanie żyłek do inkrustacji kasetek, mebli stylowych | 6/—/1/ |
| 2. Cięcie i wbijanie żyłek metalowych                        | 6/—/1/ |
| 3. Wypalanie skomplikowanych motywów                         | 6/—/1/ |
| 4. Barwienie mebli barwnikami dwustopniowymi                 | 6/—/1/ |
| 5. Odręczne grawerowanie wzorów niepowtarzalnych             | 6/—/1/ |

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 278**

**ZDOBNIK WYROBÓW Z DREWNA — 8 KAT.**

Samodzielnie wykonuje inkrustacje, intarsję, graweruje, wypala meble, galanterię drzewną, instrumenty lutnicze. Łączy różne techniki zdobienia.

**Powinien znać:**

Wiadomości o materiałach jak pracownicy niższej kategorii oraz materiały stosowane jako podkłady do złocenia, właściwości złota, srebra, brązów i innych metalowych powłok. Rysunki i szkice. Style wnętrz a szczególnie mebli i stosowane w nich zdobienia. Technikę barwienia intarsji, pozłacania, wypalania skomplikowanych wzorów, wykańczania powierzchni różnymi sposobami jak np.: patynowanie wyrobów.

### **Powinien umieć:**

Komponować wzory do wypalania, inkrustacji, intarsji, grawerowania. Wykonywać inkrustację żyłkami metalowymi, drewnianymi, koralikami, szkłem, szyldkretem. Dobierać gatunki oklein do intarsji. Wycinać na wyrzynarce elementy intarsji. Dobierać barwniki, barwić, podpalać elementy intarsji. Składać intarsję, naklejać, wykańczać. Przygotowywać podłoże pod złączenie, srebrzenie, brązowanie. Pozłączać, posrebrzać i powlekać innymi metalami rzeźby i powierzchnie płaskie. Polerować powłoki metalowe, malować, patynować itp. Kierować pracą zespołu.

### **Odpowiada za:**

Czynności wykonywane w końcowej fazie produkcji, które wymagają wzmożonego stopnia uwagi w celu zapobieżenia uszkodzenia lub zniszczenia wyrobu. Pracę wykonywaną przez podległych mu pracowników.

### **Przykłady robót:**

1. Inkrustowanie kasetek	6/—/1/
2. Intarsjowanie płyty stolika	7/—/1/
3. Komponowanie motywu do wypalania	7/—/—/
4. Pozłacanie rzeźby	6/—/2/
5. Patynowanie mebli stylowych	7/—/1/
6. Zdobienie i wypalanie instrumentów lutniczych	7/—/1/

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 279**

### **ZRASZACZ DREWNA — 2 KAT.**

### **Powinien znać:**

Cele i zasady zraszania drewna oraz działania urządzeń zraszających. Sposób zabezpieczenia czół drewna okrągłego, a szczególnie gatunków liściastych. Rodzaj urządzeń stałych lub przenoś-

nych rozpylaczy oraz sposób ustawiania aparatów zraszających, celem równomiernego zraszania mygły.

**Powinien umieć:**

Przygotowywać urządzenia stałe lub przenośne rozpylacza do wilgotnej konserwacji drewna okrągłego. Obsługiwać urządzenia zraszające stałe i przenośne oraz odpowiednio je ustawiać. Zabezpieczać czoła drewna okrągłego a w szczególności gatunki liściaste.

**Przykłady robót:**

1. Przygotowywanie i sprawdzenie urządzeń zraszających do pracy 2/—/—/
2. Zabezpieczenie czoła drewna okrągłego przez powlekanie pastami lub malowanie 2/—/—/
3. Zraszanie drewna wg instrukcji oraz usuwanie usterek w działaniu urządzeń 2/—/—/

CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 280  
ZRASZACZ DREWNA — 3 KAT.

**Powinien znać:**

Sposób układania mygieł podlegających zraszaniu. Zasady działania pomp i urządzeń zraszających stałych lub przenośnych. Sposób ustawiania przenośnych aparatów zraszających. Sposób regulowania ciśnienia doprowadzającej wody wg instrukcji intensywności zraszania.

**Powinien umieć:**

Regulować intensywność zraszania w zależności od gatunku drewna, rodzaju mygły, wilgotności drewna i panującej temperatury w odpowiednim okresie. Zraszać drewno różnych gatunków okorowane i nieokorowane. Regulować urządzeniami aby rozpylać wodę w postaci mgły, celem zabezpieczenia przed promieniami słonecznymi.

### Przykłady robót:

1. Obsługiwać wszelkie urządzenia do zabiegów konserwacyjnych drewna okrągłego 3/—/—/
2. Regulować intensywność zraszania wg potrzeb i ustalać program zraszania wg określonych parametrów 3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 281

### ŻAGLOMISTRZ — 3 KAT.

#### Powinien znać:

Zasadnicze grupy tkanin i lin używanych do szycia żagli. Przekreślenie płótna i spinanie ślepych brytów. Sposoby szycia. Zasady trymowania lin.

#### Powinien umieć:

Wykonywać pod nadzorem najprostsze prace związane z szyciem. Samodzielnie nakładać remizki i wbijać luwersy. Konserwować liny.

### Przykłady robót:

1. Wbijanie remizek 3/—/—/
2. Wbijanie luwersów 3/—/—/
3. Składanie żagli 2/1/—/
4. Przygotowanie liku stalowego 3/—/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 282

### ŻAGLOMISTRZ — 4 KAT.

#### Powinien znać:

Wszystkie rodzaje tkanin bawełnianych i syntetycznych, aktualnie stosowanych oraz rodzaje lin. Sposoby przeszywania żagli oraz szycia maszynowego.

### **Powinien umieć:**

Wykonywać pod nadzorem mniej skomplikowane roboty jak: zszywanie brytów, wykonywanie opasek. Trymowanie lin. Wyszycie dziurek i kauszy.

### **Przykłady robót:**

- |  |        |
|--|--------|
| 1. Szycie worków                                       | 4/—/—/ |
| 2. Przyszywanie blach fałowych                         | 4/—/—/ |
| 3. Wciągnięcie linek regulacyjnych i do kieszeni       | 3/1/—/ |
| 4. Wyszycie dziurek w gwiazdkę                         | 4/—/—/ |
| 5. Wykonywanie i założenie refbęcli wszywanych z gałką | 4/—/—/ |
| 6. Zszywanie ślepych brytów                            | 4/—/—/ |
| 7. Zakładanie refbęcli                                 | 4/—/—/ |
| 8. Przyszywanie raks i pełzaczy                        | 4/—/—/ |
| 9. Wycinanie znaków i numerów                          | 4/—/—/ |
| 10. Wykonanie ogonków i likowanie                      | 4/—/—/ |

## **CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 283**

### **ŻAGLOMISTRZ — 5 KAT.**

#### **Powinien znać:**

Zasady czytania prostych rysunków. Rodzaje żagli i ożaglowań poszczególnych jednostek szkatniczych. Wykonanie splotów i węzłów na różnych linach.

#### **Powinien umieć:**

Posługiwać się wszelkimi stosowanymi maszynami oraz przyrządami przy wykonywaniu żagli. Roztrasowywać pod nadzorem żagle do jednostek turystycznych. Wykonywać pokrowce jachtowe.

### **Przykłady robót:**

- |                                    |        |
|------------------------------------|--------|
| 1. Spinanie brytów                 | 4/1/—/ |
| 2. Zszywanie brytów                | 4/1/—/ |
| 3. Skrojenie kieszeni i zeszywanie | 5/—/—/ |
| 4. Wykonanie refpasów              | 4/1/—/ |

5. Wykonanie legła	4/1/—/
6. Wykonanie splotów na linach wszystkich typów	4/1/—/
7. Zdjęcie wymiarów takielunku ruchomego	5/—/—/
8. Szycie pokrowców	4/1/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 284

### ŻAGLOMISTRZ — 6 KAT.

#### Powinien znać:

W wysokim stopniu rysunek techniczny żagła. Samodzielne trasowanie żagli do jednostek turystycznych i ich krój.

#### Powinien umieć:

Odczytywać wszystkie rysunki. Obliczyć ilość materiału potrzebnego na uszycie danego żagła. Wykonać rysunek, skrojenie i obłożenie żagła wraz z założeniem obrębów. Samodzielnie roztrasowywać żagle do jednostek turystycznych. Wyszywać kausze i wykańczać rogi żagli. Likować ręcznie i maszynowo.

#### Przykłady robót:

1. Wybranie materiałów	5/1/—/
2. Trasowanie żagła	6/—/—/
3. Wyrównanie żagli i założenie obrębów	6/—/—/
4. Przygotowanie narożników i wzmocnień	6/—/—/
5. Przygotowanie liku	6/—/—/
6. Naszywanie znaków i numerów	6/—/—/
7. Wykonanie zacisków na linie stalowej	5/1/—/

## CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 285

### ŻEGLOMISTRZ — 7 KAT.

#### Powinien znać:

Trasowanie wszystkich żagli do jednostek regatowych. Organizację pracy zespołowej. Sposoby konserwacji żagli. Sposoby odbioru żagli. Właściwości tkanin i lin. Sposoby wykonywania żagli płaskich i głębokich. Zasady trymowania żagli.

**Powinien umieć:**

Wykonywać skomplikowane prace przy wykonywaniu żagli regatowych, tj. trasowanie żagli, krojenie i szycie. Odczytywać szkice żagli.

**Przykłady robót:**

1. Trasowanie żagla w skali 1 : 1	7/—/—/
2. Skrojenie żagla	6/1/—/
3. Likowanie żagli	6/1/—/
4. Wciągnięcie liku stalowego	6/1/—/
6. Wciągnięcie linek regulacyjnych stalowych	6/—/—/
6. Samodzielne wykonanie takielunku ruchomego	7/—/—/

**CHARAKTERYSTYKA KWALIFIKACYJNA NR 286****ŻAGLOMISTRZ — 8 KAT.****Powinien znać:**

Sposoby wykonania wszelkich typów żagli. Wykonywanie rysunków żagli z uwzględnieniem strzałek, naddatków i ujęć w zależności od warunków pracy żagli. Wszystkie typy takielunku ruchomego i ożaglowań. Teorię pracy żagla (teorię żaglowania). Wszystkie prace bosmańskie stosowane obecnie w jachtingu.

**Powinien umieć:**

Wykonywać samodzielnie prace żeglarskie. Wykonywać samodzielnie roztrasowanie żagla z podanych wymiarów zasadniczych. Dobrać tkaniny, nici na żagle i liny do takielunku ruchomego. Obliczyć wytrzymałość takielunku. Posiadać uprawnienia żeglarskie sternika jachtowego. Sprawdzać pracę żagla w czasie eksploatacji.

**Odpowiada za:**

Prawidłowe wykonanie żagli z tkanin syntetycznych i bawełnianych do różnych typów jachtów z uwzględnieniem linii geometrycznych, typu omasztowania i warunków atmosferycznych (siły



wiatru) oraz za prawidłowe wytrzymowanie. Prawidłowe wykonanie takielunku ruchomego, zapewniającego jak najkorzystniejszą pracę żagla.

**Przykłady robót:**

1. Przy podanym zasadniczym trójkącie wykonać własnoręcznie rysunek żagla oraz żagiel 7/—/1/
2. Wykonać samodzielnie takielunek ruchomy z dobraniem odpowiedniego osprzętu i olinowania 7/—/1/
3. Dokonywać prostych przeliczeń pomiarowych i wytrzymałościowych 7/—/1/
4. Dokonywać napraw żagli 7/—/1/



Załącznik do taryfikatora  
kwalifikacyjnego  
CZSP — 14

**Dotyczy: tymczasowego zaszeregowania robotników pomocniczych i obsługi w zakładach przemysłu drzewnego spółdzielczości pracy.**

Załączony spis nazw i kategorii taryfowych zawodów-specjalności robotników zatrudnionych przy pracach pomocniczych, związanych z prawidłowym przebiegiem podstawowych procesów technologicznych (robotników remontujących maszyny i urządzenia, dostarczających energię, robotników transportowych i innych) oraz robotników obsługi — służy do tymczasowego zaszeregowania w oparciu o dotychczasowe charakterystyki kwalifikacyjne.

Spis tymczasowych zaszeregowień może być stosowany do czasu opracowania dla tych zawodów-specjalności jednolitego taryfikatora kwalifikacyjnego dla wszystkich gałęzi przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy.

Przewiduje się, że taryfikator ten będzie opracowywany sukcesywnie, zależnie od zakończenia prac w macierzystych gałęziach przemysłu.

Z uwagi na przewidywaną strukturę przyszłego taryfikatora należy unikać stosowania maksymalnych kategorii w zakresie zawodów.

## A L F A B E T Y C Z N Y   S P I S

**stanowisk robotników zatrudnionych przy pracach pomocniczych  
i obsługi wraz z podaniem ich kategorii zaszeregowania.**

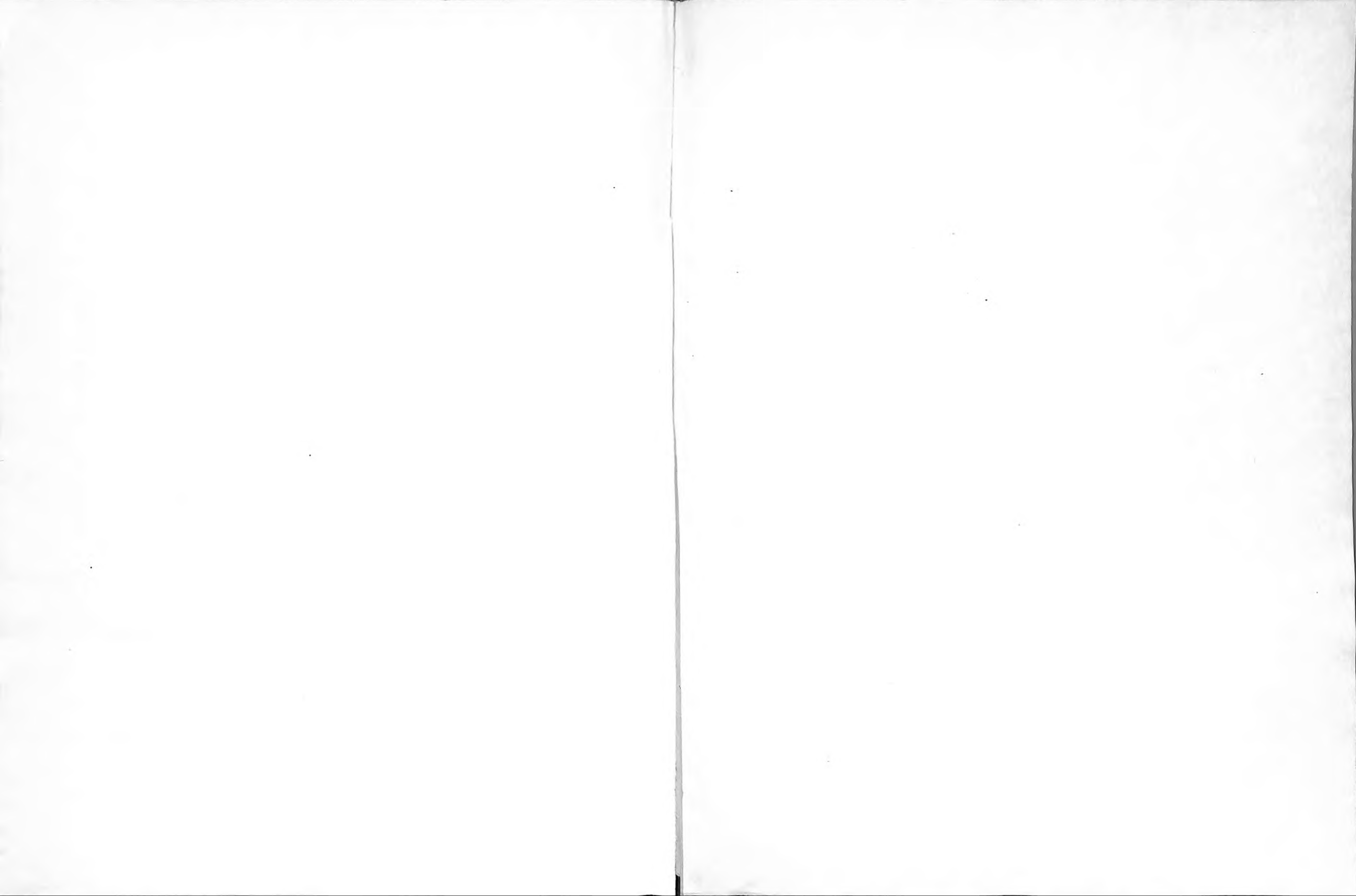
Lp.	Nazwa zawodu — specjalności	Kategoria zaszeregowania obowiązująca
1	2	3
1	Betoniarz	3,4,5
2	Blacharz	3,4,5,6
3	Brakarz produkcji metalowej	5,6,7
4	Brukarz	4,5
5	Dekarz dachowy	4,5,6
6	Dłutowacz	2,3,4,5
7	Dróżnik przejazdowy	2
8	Dźwigowy	2
9	Elektromonter	3,4,5,6,7,8
10	Elektromonter dyżurny	4,5,6,7
11	Elektromonter specjalny	4,5,6,7,8
12	Formowacz wyrobów z tworzyw sztucz- nych — natryskowy	4,5
13	Formowacz wyrobów z tworzyw sztucz- nych — wtryskowy	4,5
14	Frezer	3,4,5,6,7
15	Galwanizer	3,4,5,6,7
16	Gęciarz rur	3,4,5
17	Grawer	5,6,7
18	Hartownik	3,4,5,6,7
19	Kierowca wózka akumulatorowego	3,4
20	Kowal	3,4,5,6
21	Krajacz metali	2,3,4,5
22	Krajacz szkła	2,3,4,5,6
23	Lutowacz	2,3,4,5
24	Ładowacz	3
25	Malarz	3,4,5
26	Malarz na szkłe	3,4,5,6
27	Manewrowy	4
28	Maszynista ciągnika spalinowego normalno-torowego	5,
29	Maszynista ciągnika spalinowego wąsko-torowego	4
30	Maszynista elektrowozu	6

1	2	3
31	Maszynista maszyny parowej	4,5,6
32	Maszynista parowozu bezpaleniskowego	5
33	Maszynista parowozu normalno-torowego	6
34	Maszynista parowozu wąsko-torowego	5
35	Maszynista przygotowania wody	3,4,5,6
36	Maszynista turbozespołu	4,5,6,7,8
37	Małowacz wyrobów szklanych mechanicznie	5
38	Modelarz odlewniczy w drewnie	3,4,5,6,7,8
39	Monter-instalator rurociągów	5,6,7
40	Murarz	3,4,5,6,7
41	Oczyszczacz kotłów	4
42	Oczyszczacz — wykańczacz odlewów i innych konstrukcji metalowych	3,4,5
43	Palacz kotłowy	3,4,5,6,7,8
44	Palacz kotłów centralnego ogrzewania	3
45	Palacz parowozu normalno-torowego	4,5
46	Palacz parowozu wąsko-torowego	3,4
47	Polerowacz metali	2,3,4
48	Popielarz	3,4
49	Prostowacz wyrobów metalowych	3,4
50	Przecinacz w obróbce plastycznej	3,4
51	Przenośnikowy nawęglania	3,4
52	Robotnik narzędziowy	2,3,4
53	Rymarz	4,5
54	Smarownik maszyn i urządzeń	2,3,4
55	Spawacz elektryczny, ręczny	4,5,6,7
56	Spawacz gazowy	4,5,6,7
57	Stolarz remontowy	4,5,6
58	Strugacz	2,3,4,5,6
59	Suwnicowy	4
60	Szklarz	3,4,5
61	Szlifierz	2,3,4,5,6,7,8
62	Szlifierz szkła	2,3,4,5,6,7
63	Ślusarz narzędziowy	3,4,5,6,7,8
64	Ślusarz remontowy	2,3,4,5,6,7,8
65	Tokarz w metalu	3,4,5,6,7,8
66	Tokarz	2,3,4,5,6,7,8
67	Torowy	3,4
68	Traser	3,4,5,6,7,8
69	Trawiacz — oczyszczacz	3,4
70	Ustawiacz automatów tokarskich	5,6

1	2	3
71	Wagowy	4
72	Wiertacz maszynowy	2,3,4,5,6,7
73	Wiertacz ręczny	2,3,4
74	Wytaczarz	3,4,5,6,7,8
75	Zbrojarz konstrukcji żelbetonowych	5,6
76	Zdun	5
77	Zgrzewacz	3,4,5
78	Zwijacz sprężyn	2,3,4,5
<b>Zawody pomocnicze</b>		
79	Introligator	3
80	Krawiec (naprawa odzieży ochronnej)	3
81	Łazienny z obsługą pieców grzejnych	1
82	Odźwierny z wypisywaniem przepustek	1
83	Ogrodnik (przyuczony)	3
84	Pracz odzieży ochronnej	3
85	Robotnik magazynowy	2,3
86	Robotnik magazynowy przyjmujący i wydający materiały z magazynu i ponoszący współodpowiedzialność	4
87	Robotnik gospodarczy	1
88	Sprzątacze pomieszczeń produkcyjnych	1
89	Szewc (naprawa obuwia ochronnego)	3
90	Telefonista	3
91	Woźnica	3

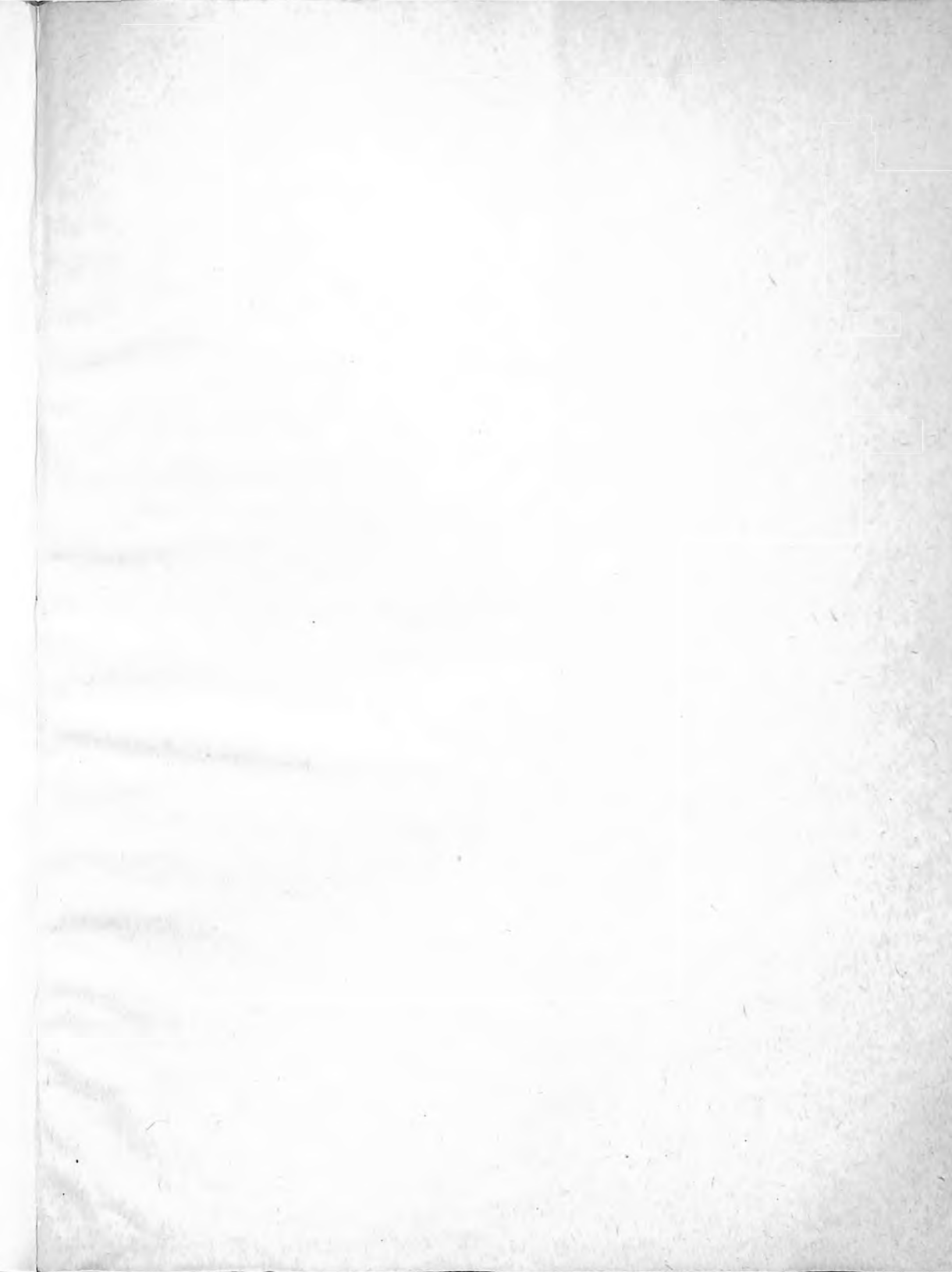












W

Biblioteka Instytutu Pracy

15418

II

**GBP i ZS**

Główna Biblioteka  
Pracy i Zabezpieczenia  
Społecznego



**0014899**