

**ЗАВОД ЗА УНАПРЕЂИВАЊЕ ОБРАЗОВАЊА И ВАСПИТАЊА
ЦЕНТАР ЗА СТРУЧНО И УМЕТНИЧКО ОБРАЗОВАЊЕ**

**ПРИРУЧНИК
ЗА ПОЛАГАЊЕ МАТУРСКОГ ИСПИТА
У ОБРАЗОВНОМ ПРОФИЛУ
ТЕХНИЧАР ЗА ОБЛИКОВАЊЕ НАМЕШТАЈА И
ЕНТЕРИЈЕРА - оглед**

**Београд
април 2009.година**

САДРЖАЈ:

УВОД	3
1. ЦИЉ МАТУРСКОГ ИСПИТА	4
2. СТРУКТУРА МАТУРСКОГ ИСПИТА	4
3. УСЛОВИ ЗА ПОЛАГАЊЕ МАТУРСКОГ ИСПИТА	4
4. ИСПИТ ИЗ ЈЕЗИКА И КЊИЖЕВНОСТИ НА КОЈЕМ СЕ УЧЕНИК ШКОЛОВАО	5
4.1. ОРГАНИЗАЦИЈА ИСПИТА	5
4.2. ЛИСТА ТЕМА	5
4.2.1. ТЕМЕ ИЗ КЊИЖЕВНОСТИ	5
4.2.2. СЛОБОДНЕ ТЕМЕ	7
5. ИСПИТ ЗА ПРОВЕРУ СТРУЧНО–ТЕОРИЈСКИХ ЗНАЊА	10
5.1. СТРУКТУРА ИСПИТА	10
5.2. ОЦЕЊИВАЊЕ	10
5.3. ОРГАНИЗАЦИЈА	11
6. МАТУРСКИ ПРАКТИЧНИ РАД	12
6.1. ОРГАНИЗАЦИЈА	12
6.2. ОЦЕЊИВАЊЕ	12
6.3. КОМБИНАЦИЈЕ РАДНИХ ЗАДАТАКА	14
6.4. НАЧИН И УСЛОВИ ПОЛАГАЊА ПРАКТИЧНОГ ДЕЛА МАТУРСКОГ ИСПИТА	15
АНЕКС 1. ЗБИРКА ПИТАЊА ЗА ЗАВРШНО ТЕСТИРАЊЕ	16
АНЕКС 2. ОБРАСЦИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНИХ ЗАДАТАКА У ОКВИРУ МАТУРСКОГ ПРАКТИЧНОГ РАДА	51
АНЕКС 3. ЗБИРНИ ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНИХ ЗАДАТАКА У ОКВИРУ МАТУРСКОГ ПРАКТИЧНОГ РАДА	142

УВОД

Модернизација друштва и усмереност ка економском и технолошком развоју подразумевају иновирање како општих, тако и специфичних циљева стручног образовања. У том смислу стручно образовање у Србији ће, пре свега, бити усмерено на стицање стручних знања и развој кључних компетенција неопходних за успешан рад, даље учење и постизање веће флексибилности у савладавању променљивих захтева света рада и друштва у целини и већу мобилност радне снаге.

Да би се обезбедило побољшање квалитета, укључиле интересне групе и социјални партнери, обезбедио ефикасан трансфер знања али и стицање вештина код свих учесника у образовном процесу уз пуно уважавање етничких, културолошких и лингвистичких различитости, Министарство просвете Републике Србије започело је припреме за реорганизацију и реформу система стручног образовања, доношењем Стратегије развоја стручног образовања у Србији коју је усвојила Влада Републике Србије децембра 2006. године.

Реформа средњег стручног образовања започела је шк. 2002/03. године, увођењем огледних наставних програма у средње стручно образовање.

Школске 2005/06. године уведен је огледни наставни програм за образовни профил **техничар за обликовање намештаја и ентеријера**, у подручју рада Шумарство и обрада дрвета. Овај програм реализује се у Техничкој школи "Дрво арт" у Београду, Политехничкој школи у Суботици и Техничкој школи "Јован Вукановић" у Новом Саду.

Прва генерација ученика који су се образовали по овом четворогодишњем програму ће ове године завршити своје школовање полагањем матурског испита.

Програм матурског испита у свим огледним образовним профилима припремљен је уз консултације и према захтевима социјалних партнера – Уније послодаваца, Привредне коморе Србије, одговарајућих пословних удружења и уз активно учешће средњих стручних школа у којима се спроводи оглед. Овај програм настао је на основу свеобухватног истраживања различитих међународних концепата матуре, уз уважавање постојећих искустава у овој области у Републици Србији.

Програм матурског испита је један од чинилаца осигурања квалитета стручног образовања. Њиме се проверава усвојеност неопходних знања, вештина, тј. стручних компетенција стечених у оквиру образовног процеса и обезбеђује објективност оцењивања кроз учешће независних испитних комисија. У њиховом саставу су представници локалне привреде – стручњаци у датој области и наставници школа у којима су се ученици образовали.

Овај приручник намењен је средњим стручним школама у којима се спроводи **огледни** наставни програм за образовни профил **техничар за обликовање намештаја и ентеријера** у трајању од четири године, социјалним партнерима и свим другим институцијама и појединцима заинтересованим за ову област. Приручник припрема Завод за унапређивање образовања и васпитања – Центар за стручно и уметничко образовање (у даљем тексту: Центар).

Овај документ ће у наредном периоду бити унапређиван и прошириван у складу са захтевима и потребама овог образовног профила, школа и социјалних партнера.

1. ЦИЉ МАТУРСКОГ ИСПИТА

Матурским испитом проверава се да ли је ученик, по успешно завршеном образовању по програму огледа за образовни профил **техничар за обликовање намештаја и ентеријера**, стекао програмом прописана знања, вештине и главне стручне компетенције за занимање за које се школовао у оквиру образовног профила.

2. СТРУКТУРА МАТУРСКОГ ИСПИТА

Делови матурског испита су:

1. Испит из језика и књижевности на којем се ученик школовао;
2. Испит за проверу стручно–теоријских знања;
3. Матурски практични рад.

3. УСЛОВИ ЗА ПОЛАГАЊЕ МАТУРСКОГ ИСПИТА

Матурски испит може да полаже ученик који је успешно завршио четири разреда средње школе по програму огледа за овај образовни профил.

Посебни услови за полагање матурског испита за овај образовни профил прописују се овим Приручником.

4. ИСПИТ ИЗ ЈЕЗИКА И КЊИЖЕВНОСТИ НА КОЈЕМ СЕ УЧЕНИК ШКОЛОВАО

Испит из језика на коме се ученик школовао – Српски језик и књижевност или Мађарски језик и књижевност (у даљем тексту: испит из матерњег језика) полаже се писмено.

На писменом испиту из матерњег језика ученик обрађује једну од четири понуђене теме. Ове теме утврђује Испитни одбор школе, на предлог стручног већа наставника матерњег језика, са јединствене листе тема објављене у овом Приручнику. Од четири теме које се нуде ученицима, две теме су из књижевности а две теме су слободне.

Јединствену листу тема одређују Комисија коју формира Центар а чине је наставници матерњег језика из свих школа у којима се спроводе огледи за све четворогодишње образовне профиле. Ова листа се може допуњавати сваке школске године на предлог школа.

4.1. ОРГАНИЗАЦИЈА ИСПИТА

- У току испита у свакој школској клупи седи само један ученик
- За време израде писменог састава у учионици дежура један наставник, који није члан стручног већа наставника матерњег језика.
- Писмени испит из матерњег језика траје **три сата**.
- Дежурни наставник исписује називе одабраних тема на школској табли и од тог тренутка се рачуна време трајања испита.
- Испитну комисију за матерњи језик чине три наставника матерњег језика. Сваки писмени састав прегледају сва три члана комисије и изводе јединствену оцену.

4.2. ЛИСТА ТЕМА

4.2.1. ТЕМЕ ИЗ КЊИЖЕВНОСТИ

Српски језик

1. Хамлетове дилеме у нашем времену
2. Хамлетова борба са светом зла
3. Моралне и психолошке кризе главног јунака романа «Злочин и казна» Ф.М.Достојевског
4. Трагична судбина главне јунакиње Толстојевог романа «Ана Карењина»
5. Камијев Мерсо, странац међу странцима
6. «Странац» А.Камија као метафора људске отуђености
7. Мотив сувишног човека у Камијевом «Странцу»
8. Слика париског живота у Балзаковом роману «Чича Горио»
9. Слика високог друштва у Балзаковом роману «Чича Горио»
10. Сукоб закона и моралних норми у Софокловој трагедији «Антигона»
11. Жена и љубав као песнички мотиви «Градинара» Р.Тагоре
12. Човек и смрт у сумерско-вавилонском делу «Еп о Гилгамешу»
13. Неподношљива усамљеност човека у делима савремене књижевности
14. Савремена књижевност у трагању за дубљим истинама о животу
15. Љубав као вечна инспирација у књижевним делима
16. Драма човекове личности у делима светске књижевности
17. Судбине умних, племенитих и осећајних људи у тоталитарним и нехуманим системима (И.Андрић, «Проклета авлија»; В.Шекспир, «Хамлет»; М.Селимовић, «Дервиш и смрт»...)
18. Раскољников и Мерсо, сведоци и кривци једног доба
19. Човек и свет у Андрићевој «Проклетој авлији»
20. Мост, судбине људи и живот, то «несхватљиво чудо» у роману «На Дрини ћуприја»
21. Лик по избору из романа «На Дрини ћуприја» И.Андрића
22. Побуњени човек у Селимовићевом роману «Дервиш и смрт»

23. Пријатељство и издаја у роману «Дервиш и смрт» М.Селимовића
24. Жене у делима Борисава Станковића
25. Сан о лепом у роману «Сеобе» М.Црњанског
26. «Сеобе» М.Црњанског гледане кроз мирнодопску и ратну призму
27. Сеобе као судбине појединаца и народа
28. Живојин Мишић – војсковођа и обичан смртник («Време смрти», Д. Ћосић)
29. Символика наслова романа «Корени» Д. Ћосића
30. Човечност, милосрђе, самилост и љубав у поезији Десанке Максимовић
31. Повратак у башту детињства као заклон од нарастајућег зла (Б. Ћопић, «Башта сљезове боје»)
32. «Енциклопедија мртвих» Д. Киша – споменик обичном човеку
33. Корени, деобе и сеобе у делима српских писаца
34. Слика Србије у књижевним делима наших реалиста
35. Мотив жене у делима наших реалиста
36. Етичке вредности наше десетерачке поезије
37. Жена у Дучићевим и Ракићевим песмама

Мађарски језик

1. Magyarországi reneszánsz – Janusz Pannoniusz költészete
Ренесанса у Мађарској – поезија Јануса Панониуса
2. Mikszáth Kálmán és a dzsentrí
Осиромашена властела у делима Калмана Миксата
3. Németh László nőalakjai a Gyász és az Iszony című regényeiben
Женски ликови у делима Ласлоа Немета (Романи *Корота* и *Ужас*)
4. A magyar nemzeti dráma megteremtője: Katona József
Стваралац мађарске националне драме: Жожеф Катоне
5. Jókai regényírói művészete
Стваралаштво у романима Јокаи Мора
6. A prózaíró Kosztolányi Dezső
Романописац Деже Костолањи
7. Radnóti Miklós háborús versei
Ратна поезија Миклоша Раднотија
8. Kazinczy Ferenc nyelvújító munkássága
Ференц Казинци – реформатор језика
9. Móricz Zsigmond parasztábrázolása
Сељачки ликови у романима Морица Жигмонда
10. Petőfi Sándor tájleíró költészete
Пејзажна лирика Шандора Петефија
11. Móricz Zsigmond – Pillangó – egy idillikus szerelmi történet
Жигмонд Мориц – Лептир – идилична љубавна прича

Светска књижевност

1. Marquez meseszerű világa
Бајке и легенде код Маркеса

2. Romantika és realizmus Stendhal Vörös és fekete című regényében
Романтика и реализам у Стендаловом роману „Црвено и црно”
3. Itáliai reneszánsz
Ренесанса у Италији
4. Santiago küzdelme Hemingway regényében
Сантиагова борба у Хемингвејевом роману
5. Francia egzisztencializmus – Cammus
Егзистенцијализам код Камија
6. A romkantikus Bovaryné boldogtalansága
Трагична судбина романтичне жене – мадам Бовари
7. Shakespeare – A hitvesi szerelem története – Rómeó és Júlia
Шекспир – Вечна љубавна прича – Ромеа и Јулије

4.2.2. СЛОБОДНЕ ТЕМЕ (за оба језика)

1. Хуманост се састоји у томе да човек никада не буде жртвован некој сврси
Emberségesnek lenni annyi, mint élni és másokat élni hagyni
2. Неминовна су лутања моја на путу до снова
Álmaim eléréséhez elkerülhetetlenek az akadályok
3. Срећан је онај ко са уживањем ради и радује се своме делу
Boldog az az ember, aki örömmel dolgozik és örül munkája eredményének
4. «Чудно је како је мало потребно да будемо срећни и још чудније како често баш то мало недостаје» (И. Андрић)
„Különös, hogy milyen kevés kell ahhoz, hogy boldogok legyünk, és még különösebb, hogy sokszor épp ez a kevés hiányzik” (I. Andrić)
5. «Са свима у миру живим, са собом се борим стално» (А. Мањудо)
Mindenkivel békében élek, csak önmagammal harcolok
6. «На човеку треба све да је лепо: и лице и тело и одело и душа» (А. П. Чехов)
„Az emberen minden szép kell, hogy legyen, az arca, ruhája és a lelke is” (A.P. Csehov)
7. «Свет је пун замки кад си без ослонца» (М. Селимовић)
„A világ tele van csapdával, különösen akkor, ha támasz nélkül vagy” (M. Selimović)
8. «Живот је несхватљиво чудо, јер се непрекидно троши и осипа, а при том траје и остаје, као на Дрини ћуприја» (И. Андрић)
„Az élet egy felfoghatatlan csoda, állandóan használódik, miközben megmarad olyannak, amilyen volt, ugyanúgy, mint a híd a Drinán” (I. Andrić)
9. «У рату се не губе само животи, већ се сатиру и многе људске врлине» (М. Црњански)
„A háború nemcsak életeket olt ki, hanem nemes emberi tulajdonságokat is” (M. Crnjanski)
10. Сећање је једини рај из којег не можемо бити прогнани
Emlékeinket senki nem veheti el tőlünk
11. Моја генерација у моралним искушењима данашњице
Generációm a mindennapok erkölcsi szorítójában
12. Много је људи, али је човек редак
Sokan élnek a Földön, de kevés közöttük az igaz ember
13. Само је један кутак свемира који можете поправити, а то сте ви сами
A világmindenségnek csak egy kis pontját tudjuk megváltoztatni: önmagunkat

14. Све се може измерити, сем лепоте људске душе
Minden lemérhető, kivéve az emberi lélek szépsége
15. Лепе су године у којима откривамо свет око себе
Azok az évek szépek, amikor felfedezzük a körülöttünk élő világot
16. Моје последње средњошколско пролеће
Utolsó tavasz a középiskolában
17. Победи и порази мојих ђачких дана
Diákéveim sikerei és kudarcai
18. Речи спајају људе као мостови, али и стварају непремостиве поноре
A szavak ereje hatalmas: összekapcsolja, de szét is választhatja az embereket
19. Ништа не треба чекати, свему треба ићи у сусрет
Nem várni kell, hanem cselekedni
20. Радити и волети – једино то има смисла
Dolgozni és szeretni – ez az élet igazi értelme
21. Наде увек има: после ноћи свитање је неизбежно
A remény mindig él, hiszen az éjszaka után is nappal következik
22. Корачам у будућност, стрепим и надам се
A jövőbe lépve túrok és remélek
23. Колико је високо до неба, толико је дубоко до човека
Amilyen magasságok vannak az ég felé, olyan mélységek léteznek az emberi lélek felé
24. У животу је као на маскенбалу: када сви скину маске, престаје весеље
Az élet olyan mint az álarcosbál, ha mindenki leveszi az álarcot, a mulatságnak vége lesz
25. Природа оплемењује лепотом
A természet gyönyörködtet
26. Какве су ти мисли, такав ти је и живот
Amilyenek a gondolataid, olyan az életed
27. Живот, то нису дани који су прошли, већ они које смо запамтили
Nem azok a napok jelentik az életet amelyek elmúltak, hanem amelyek emlékeidben megmaradtak
28. Не одустај никад од својих снова, прати знакове
Soha ne add fel álmaidat, hallgass az ösztöneidre
29. Свет који видим и свет који желим
A világ ami körülvesz, és amilyent szeretnék
30. Видим себе у свету пословних људи
Én, mint dolgozó ember
31. Човек не може сам и без наде
Az ember nem élhet egyedül, remények nélkül
32. Посматрам људе, судим времену
Figyelem az embereket és véleményt mondok a világról
33. Лепота мог позива је у његовој хуманости
Pályám szépsége emberségességében van
34. Не љути се, човече, него схватај!
Érteni kell az életet, nem mérgelődni

35. «Je li власт од бога, ако није, откуда јој право да нам суди» М.Селимовић «Дервиш и смрт»
«A hatalom Istentől van, ám ha mégse, hogy van joga ítélkezni» - Meša Selimović «Dervis és a halál»
36. «Прихватио сам наук да човек добија кад даје» М.Селимовић
«Elfogadtam, hogy az ember akkor kaphat, ha adhat is» M.Selimović

5. ИСПИТ ЗА ПРОВЕРУ СТРУЧНО–ТЕОРИЈСКИХ ЗНАЊА

5.1. СТРУКТУРА ИСПИТА

У огледном наставном плану и програму за образовни профил **техничар за обликовање намештаја и ентеријера**, теоријска стручна знања неопходна за обављање послова и задатака техничара за обликовање намештаја и ентеријера, стичу се у оквиру предмета:

- Својства материјала
- Финална обрада дрвета

Провера стручно–теоријских знања врши се завршним тестирањем у оквиру матурског испита. Комбинација питања за завршни тест формира се од питања која се налазе у Збирци питања за завршно тестирање, а која је саставни део овог Приручника.

Збирка питања организована је у **2** области, које одговарају модулима изучаваним у оквиру наведених предмета:

1. Својства материјала;
2. Финална обрада дрвета.

Унутар сваке области, на основу појединачне вредности у бодовима, питања су подељена у три категорије:

1. питања чија је вредност **један** бод;
2. питања чија је вредност **два** бода;
3. питања чија је вредност **три** бода.

Завршни тест састоји се из укупно **50** питања. Структуру теста дефинисала је радна група коју чине наставници школа у којима се оглед реализује. Структура теста према областима и броју питања по категоријама унутар сваке области приказана је у табели 1.

Табела 1. Структура теста

ОБЛАСТИ	број питања			број бодова		
	категирија питања			категирија питања		
	1	2	3	1	2	3
Својства материјала	2	6	2	2	12	6
Финална обрада дрвета	8	24	8	8	48	24
УКУПНО ПО КАТЕГОРИЈАМА:	10	30	10	10	60	30
УКУПНО:	50 ПИТАЊА			100 БОДОВА		

5.2. ОЦЕЊИВАЊЕ

Укупан број бодова на тесту који ученик може да постигне је **100** и једнак је збиру бодова које је ученик постигао потпуно тачним одговорима на постављена питања. На тесту нема негативних бодова, нити се вреднују делимични одговори. Успех на тесту изражава се нумерички, при чему се број бодова преводи у успех, на основу скале за превођење бодова у успех, дате у табели 2.

Табела 2. Скала за превођење бодова у успех при оцењивању теста

УКУПАН БРОЈ БОДОВА	УСПЕХ
до 50	недовољан (1)
51 - 63	довољан (2)
64 – 75	добар (3)
76 – 87	врло добар (4)
88 – 100	одличан (5)

Центар на основу утврђене структуре, формира тест и доставља га у електронској форми школама у којима се матурски испит реализује, 24 сата пре датума утврђеног за полагање теста.

Центар доставља свакој школи, у електронској форми, поред Збирке питања за завршно тестирање, и празан образац који се може користити за припрему пробних тестова. Ради помоћи, у празан образац теста биће унет редни број питања, као и бодовна вредност сваког питања. Лице

задужено за техничку припрему теста треба само да ископира, у средишњи део обрасца, текст изабраног питања одређене вредности.

5.3. ОРГАНИЗАЦИЈА

- Центар на основу утврђене структуре, формира тест и доставља га у електронској форми школама у којима се матурски испит реализује, 24 сата пре датума утврђеног за полагање теста.
- Избор питања за тест врши Центар, према наведеној структури.
- Лице задужено за техничку припрему теста у школи обавља све припреме и умножава тест. Број копија већи је за три од броја ученика, како би сваки члан комисије добио по један примерак теста. Припремљени тестови се пакују у два коверта (један са тестовима за ученике, а други са 3 примерка за комисију која ће прегледати тест) који се затварају, печате и чувају у каси школе до почетка испита. За сигурност тестова, одговоран је директор школе.
- На дан испита, пола сата пре почетка, отвара се запечаћен коверат за ученике и задужују наставници дежурни током тестирања.
- Израда теста траје два сата. Током израде теста, сваки ученик седи сам у клупи. У учионици, где се врши тестирање, дежурају по два наставника друштвене групе предмета.
- Тестове прегледа трочлана комисија, коју чине наставници стручних предмета, а према кључу достављеном из Центра за стручно и уметничко образовање. Сваки тест прегледају сва три члана комисије, о чему сведоче својим потписима на тесту.
- **Тачним се сматрају само потпуни одговори на питања. Непотпуни одговори или преправљани одговори на питања сматрају се нетачним и не доносе бодове ученику у укупном збиру.**
- На основу скале за превођење бодова у успех, комисија утврђује нумеричку оцену, коју уноси на предвиђено место на обрасцу теста, збирни и у појединачни записник.
- По завршетку теста, на огласној табли школе, објављује се кључ теста. Најкасније у року од 24 сата објављују се резултати тестирања на огласној табли школе.
- Ученик има право на приговор, најкасније у року од 24 сата по објављивању резултата тестирања. Приговор подноси Испитном одбору, који је дужан да приговор размотри и извести ученика о резултатима у року од 24 сата.
- Тест је саставни део записника о полагању матурског испита.

6. МАТУРСКИ ПРАКТИЧНИ РАД

6.1. ОРГАНИЗАЦИЈА

Матурски практичан рад реализује се у школи и просторима где се налазе радна места и услови за које се ученик образовао у току свог школовања.

На матурском практичном раду ученик извршава два радна задатка. Број радних задатака одговара броју програмом прописаних главних стручних компетенција а то су:

- израда и тумачење производне и комерцијалне документације,
- праћење процеса производње, контрола квалитета производа и репроматеријала.

Стручно веће наставника стручних предмета школе формира листу комбинација радних задатака на основу листе понуђене од стране Центра. Листа се формира у складу са могућностима реализације и специфичностима образовања. Број комбинација мора бити за 10% већи од броја ученика који полажу матурски испит у једној школи.

Ученик извлачи комбинацију радних задатака најкасније два дана пре почетка испита. Ученик бира једну од понуђених комбинација, без права замене.

Комисију за оцењивање чине најмање три члана и три заменика, које именује директор школе.

Структура комисије:

- два наставника стручних предмета за дати образовни профил, од којих је један председник комисије
- представник послодаваца – стручњак у датој области – кога предлаже Унија послодаваца Србије у сарадњи са одговарајућим пословним удружењима, Привредном комором Србије и Центром.

Базу података о члановима испитних комисија води Центар.

6.2. ОЦЕЊИВАЊЕ

Оцену о стеченим стручним компетенцијама даје испитна комисија.

Сваки члан комисије пре испита добија листе за оцењивање радних задатака у оквиру одабране комбинације, а председник комисије и збирни образац за оцењивање, који је саставни део овог Приручника. У збирне обрасце за оцењивање се пре штампања уносе општи подаци о школи.

Пре почетка практичног дела испита чланови испитне комисије прегледају и оцењују писану припрему за израду радног задатка, која чини саставни део матурског практичног рада.

Сваком ученику се обезбеђују једнаки услови за почетак обављања радног задатка.

Време израде радног задатка је дефинисано у сваком задатку појединачно и контролишу га сви чланови комисије.

На основу појединачних оцена (броја бодова) свих чланова, који се уносе у збирни образац за оцењивање радног задатка на матурском практичном раду, комисија утврђује просечан број бодова за сваки радни задатак.

Укупан број бодова који ученик оствари на матурском практичном раду једнак је збиру постигнутих бодова на свим радним задацима. Укупан број бодова преводи се у успех. Скала успешности је петостепена и приказана је у табели 3.

Табела 3. Скала за превођење бодова у успех при оцењивању матурског практичног рада

УКУПАН БРОЈ БОДОВА	УСПЕХ
2 радна задатка	
до 100	недовољан (1)
101 – 126	довољан (2)
127 – 150	добар (3)
151 – 174	врло добар (4)
175 – 200	одличан (5)

Оцена из збирног обрасца за оцењивање преноси се у Записник о полагању матурског испита.

Збирни образац за оцењивање, заједно са појединачним обрасцима за оцењивање прилаже се уз Записник о полагању матурског испита.

По завршеном образовању, по програму огледа за образовни профил **техничар за обликовање намештаја и ентеријера** ученик стиче стручне компетенције које се проверавају одговарајућим радним задацима како је то наведено у табели 4.

Табела 4. Радни задаци у оквиру матурског практичног рада

стручна компетенција		шифра радног задатка	радни задаци
А	ИЗРАДА И ТУМАЧЕЊЕ ПРОИЗВОДЊЕ И КОМЕРЦИЈАЛНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ	ТОНЕ-А1	Израда комерцијалне документације за идејно решење кухињског елемента
		ТОНЕ-А2	Израда комерцијалне документације за идејно решење радног стола
		ТОНЕ-А3	Израда комерцијалне документације за идејно решење витрине
		ТОНЕ-А4	Израда комерцијалне документације за идејно решење клуб-стола
		ТОНЕ-А5	Израда комерцијалне документације за идејно решење комодe
		ТОНЕ-А6	Израда комерцијалне документације за идејно решење ноћног ормарића
		ТОНЕ-А7	Израда комерцијалне документације за идејно решење библиотеке
		ТОНЕ-А8	Израда комерцијалне документације за идејно решење гардеробног ормара
Б	ПРАЋЕЊЕ ПРОЦЕСА ПРОИЗВОДЊЕ, КОНТРОЛА КВАЛИТЕТА ПРОИЗВОДА И РЕПРОМАТЕРИЈАЛА	ТОНЕ-Б1	Израда документације за припрему материјала производње стола
		ТОНЕ-Б2	Израда документације за припрему материјала производње горњег кухињског елемента
		ТОНЕ-Б3	Израда документације за технолошку припрему производње рама са испуном
		ТОНЕ-Б4	Израда документације за технолошку припрему производње фурниране иверасте плоче са профилисаном рубном летвицом од масива
		ТОНЕ-Б5	Контрола дужинских мера и влажности на обрадку са правоугаоним отвором
		ТОНЕ-Б6	Контрола дужинских мера и влажности на обрадку са овалним отвором

6.3. КОМБИНАЦИЈЕ РАДНИХ ЗАДАТАКА

Табела 5. Комбинације радних задатака за матурски практични рад

комбинација број	радни задаци	комбинација број	радни задаци	комбинација број	радни задаци
1	ТОНЕ-А1 ТОНЕ-Б1	2	ТОНЕ-А1 ТОНЕ-Б2	3	ТОНЕ-А1 ТОНЕ-Б3
4	ТОНЕ-А1 ТОНЕ-Б4	5	ТОНЕ-А1 ТОНЕ-Б5	6	ТОНЕ-А1 ТОНЕ-Б6
7	ТОНЕ-А2 ТОНЕ-Б1	8	ТОНЕ-А2 ТОНЕ-Б2	9	ТОНЕ-А2 ТОНЕ-Б3
10	ТОНЕ-А2 ТОНЕ-Б4	11	ТОНЕ-А2 ТОНЕ-Б5	12	ТОНЕ-А2 ТОНЕ-Б6
13	ТОНЕ-А3 ТОНЕ-Б1	14	ТОНЕ-А3 ТОНЕ-Б2	15	ТОНЕ-А3 ТОНЕ-Б3
16	ТОНЕ-А3 ТОНЕ-Б4	17	ТОНЕ-А3 ТОНЕ-Б5	18	ТОНЕ-А3 ТОНЕ-Б6
19	ТОНЕ-А4 ТОНЕ-Б1	20	ТОНЕ-А4 ТОНЕ-Б2	21	ТОНЕ-А4 ТОНЕ-Б3
22	ТОНЕ-А4 ТОНЕ-Б4	23	ТОНЕ-А4 ТОНЕ-Б5	24	ТОНЕ-А4 ТОНЕ-Б6
25	ТОНЕ-А5 ТОНЕ-Б1	26	ТОНЕ-А5 ТОНЕ-Б2	27	ТОНЕ-А5 ТОНЕ-Б3
28	ТОНЕ-А5 ТОНЕ-Б4	29	ТОНЕ-А5 ТОНЕ-Б5	30	ТОНЕ-А5 ТОНЕ-Б6
31	ТОНЕ-А6 ТОНЕ-Б1	32	ТОНЕ-А6 ТОНЕ-Б2	33	ТОНЕ-А6 ТОНЕ-Б3
34	ТОНЕ-А6 ТОНЕ-Б4	35	ТОНЕ-А6 ТОНЕ-Б5	36	ТОНЕ-А6 ТОНЕ-Б6
37	ТОНЕ-А7 ТОНЕ-Б1	38	ТОНЕ-А7 ТОНЕ-Б2	39	ТОНЕ-А7 ТОНЕ-Б3
40	ТОНЕ-А7 ТОНЕ-Б4	41	ТОНЕ-А7 ТОНЕ-Б5	42	ТОНЕ-А7 ТОНЕ-Б6
43	ТОНЕ-А8 ТОНЕ-Б1	44	ТОНЕ-А8 ТОНЕ-Б2	45	ТОНЕ-А8 ТОНЕ-Б3
46	ТОНЕ-А8 ТОНЕ-Б4	47	ТОНЕ-А8 ТОНЕ-Б5	48	ТОНЕ-А8 ТОНЕ-Б6

6.4. НАЧИН И УСЛОВИ ПОЛАГАЊА ПРАКТИЧНОГ ДЕЛА МАТУРСКОГ ИСПИТА

Природа радних задатака за матурски испит у овом образовном профилу је таква да се они реализују у учионици, а по потреби у кабинетима или радионици.

Услови полагања матурског практичног рада	
за ученика:	
општи услов:	успешно завршен четврти разред образовног профила техничар за обликовање намештаја и ентеријера - оглед
посебни услови:	<ul style="list-style-type: none">● папир за цртање по потреби према врсти извученог радног задатка;● формулари и табеле по потреби према врсти извученог радног задатка;● прибор потребан за израду цртежа и задатака;● калкулатор уколико се задаци не раде на рачунарима;
за школу:	
за припрему и спровођење матурског практичног рада, поред организовања испитних комисија према Правилнику о полагању матурског испита, неопходно је да школа обезбеди следеће услове:	
<ul style="list-style-type: none">● распоред полагања матурских испита са одређеним временом полагања;● простор и опрему у складу са потребама израде матурских задатака;● пробне комаде за контролу квалитета и тачности;● помично кљунасто мерило;● метар;● угаоник;● електро влагомер.	

АНЕКС 1. ЗБИРКА ПИТАЊА ЗА ЗАВРШНО ТЕСТИРАЊЕ

1. СВОЈСТВА МАТЕРИЈАЛА

1.1 Питања која вреде 1 бод

1. Заокружити тачан одговор
Просечна тачка засићености влакана водом износи:

1. 30%
2. 50%
3. 60%

/

2. Заокружити тачан одговор
Дрвна влакна су механички елемент:

1. лишћара и четинара
2. четинара
3. лишћара

/

3. Заокружити тачан одговор
Губљењем везане влаге из ћелијског зида долази до:

1. Појаве утезања дрвета
2. Појаве бубрења дрвета
3. Промене масе, а димензије остају исте

/

4. Заокружити тачан одговор
Када су шупљине анатомских елемената дрвета делимично испуњене слободном водом, док су ћелијски зидови засићени везаном водом тада кажемо да се дрво налази у:

1. напојеном стању
2. сировом стању
3. просушеном стању
4. апсолутно сувом стању
5. тачки засићености влакана

/

5. Заокружити тачан одговор
Реакцијско дрво четинара назива се:

1. тензионо
2. компресионо
3. бељика
4. срчика

/

6. Заокружити тачан одговор
Реакцијско дрво лишћара назива се:

1. тензионо
2. компресионо
3. бељика
4. срчика

/

7. Заокружити тачан одговор
Компресионо дрво је веће густине од нормалног дрвета и трпи:

1. истезање
2. сабијање
3. смицање

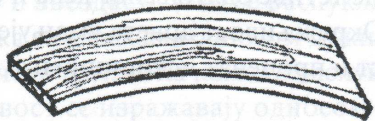
/

8. Заокружити тачан одговор
Тензионо дрво је веће густине од нормалног дрвета и трпи:

1. истезање
2. сабијање
3. смицање

/

9. Заокружити тачан одговор
Облик деформације настао приликом сушења дрвета назива се:
1. коритавост
 2. избоченост
 3. витопереност



/ 1

10. Заокружити тачан одговор
Облик деформације настао приликом сушења дрвета назива се:
1. коритавост
 2. избоченост
 3. витопереност



/ 1

11. Заокружити тачан одговор
Облик деформације настао приликом сушења дрвета назива се:
1. коритавост
 2. витоперност
 3. избоченост



/ 1

12. Заокружити тачан одговор
Чамовином се називају само сортименти израђени од:
1. јеле и смрче
 2. врсте чам
 3. четинара

/ 1

13. Заокружити тачан одговор
Минимална ширина резане грађе у см, износи:
1. 12
 2. 10
 3. 8

/ 1

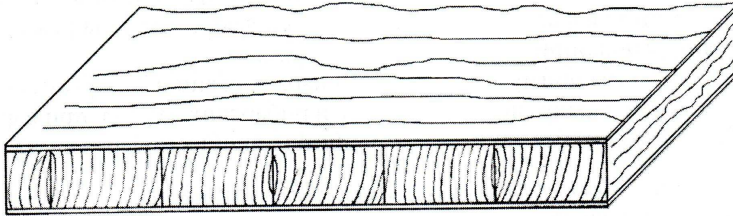
14. Заокружити број испред тачне тврдње
1. Све фурнирске плоче су предвиђене само за унутрашњу употребу.
 2. Фурнирска плоча има иста утезања по дужини и ширини.
 3. Фурнирске плоче се израђују од лепка на бази формалдехида, зато што слободан формалдехид у ваздуху позитивно утиче на здравље човека.
 4. Фурнирске плоче могу бити израђене од два листа фурнира.

/ 1

15. Заокружити тачан одговор
Мокрим поступком се добијају:
1. плоче иверице
 2. плоче влакнатице
 3. столарске плоче
 4. фурнирске плоче

 / 1

16. Заокружити тачан одговор
На слици је приказана:
1. Фурнирска плоча
 2. Столарска плоча са масивном средњицом
 3. Плоча иверица
 4. Столарска плоча са шупљом средњицом
 5. Плоча влакнатица

 / 1

17. Заокружити тачан одговор
Дефибратор је машина који служи за:
1. израду сечке
 2. развлакњавање
 3. израду фурнира
 4. израду ивера

 / 1

18. Заокружити број испред тачне тврдње
1. Лажна срчевина је појава код букве, брезе и још неких врста.
 2. Лажну срчевину имају све врсте.
 3. Лажна срчевина је појава код свих једричавих врста.
 4. Лажна срчевина је појава код свих бакуљавих врста.

 / 1

19. Заокружити тачан одговор
Мрка трулеж настаје тако што гљиве разарају:
1. лигнин
 2. целулозу
 3. танине
 4. хемицелулозе

 / 1

20. Заокружити тачне одговоре
Хоризонталне пројекције попречних пресека правог дебла су:
1. Концентрични кругови
 2. Кругови који се секу
 3. Кругови који се додирују
 4. Подударни кругови

 / 1

21. Заокружити тачан одговор:
Радијални пресек дрвета:
1. Додирује неки прстен прираста
 2. Пролази кроз анатомски центар
 3. Пререзивањем управно на уздужну осу дебла.

 / 1

22. Заокружити тачне одговоре
Код четинара, смолу немају:

1. ариш
2. јела
3. смрча
4. бор
5. тиса

/

23. Заокружити тачан одговор
Кад говоримо о правилном низању година мислимо на њихову:

1. старост
2. лепоту
3. приближно исту ширину

/

24. Заокружити тачан одговор
Која је од две методе одређивања тврдоће дрвета једноставнија и бржа?

1. Бринелова метода
2. Јанкина метода

/

25. Заокружити тачан одговор
Пиравост-прозуклост је грешка боје дрвета која се најчешће јавља код:

1. Једричавих врста дрвета
2. Бакуљавих врста дрвета
3. Четинарских врста дрвета
4. Лишћарских врста дрвета

/

26. Заокружити тачан одговор
Од ког дела стабла се израђује фурнир са неправилном текстуром?

1. корена
2. жилишта
3. дебла
4. крошње

/

27. Заокружити тачан одговор
Утезање дрвета је:

1. смањење влажности дрвета
2. смањење димензије дрвета
3. смањење масе дрвета

/

28. Заокружити тачан одговор
Бубрење дрвета је:

1. повећање влажности дрвета
2. повећање димензије дрвета
3. повећање масе дрвета

/

29. Заокружити тачан одговор
Коју влажност дрво треба да има за израду намештаја?

1. 15%
2. 5%
3. 10%

/

30. Заокружити тачан одговор
Срчика је:

1. осржано дрво
2. срж дрвета
3. срце дрвета

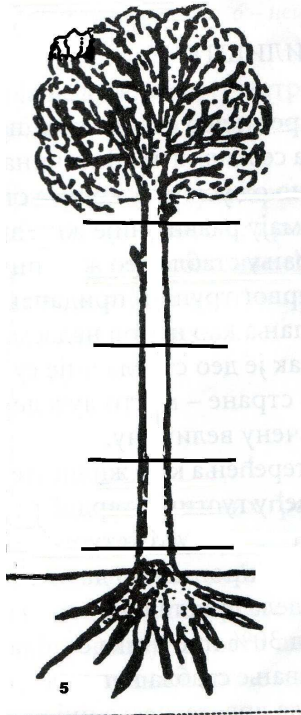
/

31. Заокружити тачне одговоре
Споредни састојци у дрвету су:
1. лигнин
 2. шећери
 3. хемицелулоза
 4. етерична уља
 5. танини
 6. целулоза

/

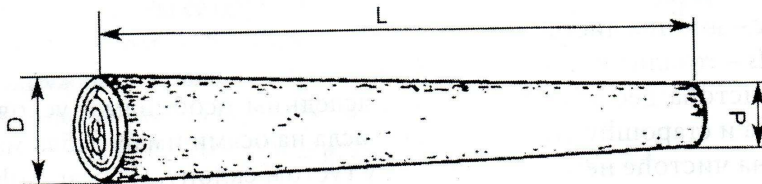
1.2 Питања која вреде 2 бода

1. Бројем 1 означити раван резања, а жилиште шрафирати.



/

2. Израчунати пад пречника Pd [cm/m] ако је дужина дебла 6m, пречник дебла на тањем крају 20cm, а на дебљем крају 50cm.



/

3. Допунити реченицу
Основна једињења која граде ћелијски зид су: _____,
_____ и _____.

/

4. Допунити реченицу
Сви четинари су _____ порозне врсте. /

5. Допунити реченицу
Три основна анатомска правца стабла су:
_____, _____ и
_____.

/

6. Допунити реченицу
Дрво упија слободну воду у области _____.

/

7. Допунити реченицу
Дрво везује влагу и мења димензије у области _____.

/

8. Допунити реченицу
За онај материјал који показује различите карактеристике у различитим правцима кажемо да је _____.

/

9. Допунити реченицу
Елемент грађе лишћара који спроводи воду и растворене минералне материје назива се _____.

/

10. Допунити реченицу
Елемент грађе четинара који спроводи воду и растворене минералне материје назива се _____.

/

11. Допунити реченицу
Три основна дела из којих се састоји пилана су:
_____, _____
и _____.

/

12. Руком нацртати основу пиљења "скроз", "уцело" или "на оштро".

/

13. Руком нацртати основу пиљења "призрање".

/

14. Руком нацртати снову пиљења "призмирање са повратним резањем".

/

15. Допунити реченицу
Према техници израде, фурнире делимо на: _____ и _____.

/

16. Допунити реченицу
МДФ плоче су плоче влакнатице _____ густине и израђују се _____ поступком.

/

17. Допунити реченицу
Бела трулеж настаје тако што гљиве разарају _____.

18. Допунити реченицу
Прсни пречник мери се на висини _____ од земље.

/

19. Допунити реченицу
Тотална дужина дебла четинара је растојање од равни резања до горњег пречника који износи _____ без коре.

/

20. Допунити реченицу
Траке дрвета могу бити хомоцелуларне и хетероцелуларне. Хомоцелуларне су састављене од _____ типа ћелија а хетероцелуларне од _____ типа ћелија.

/

21. Допунити реченицу
Бубрење и утезање изазива _____ вода.

/

22. Допунити реченицу
Течни састојак смоле зове се _____.

/

23. Навести методе одређивања влаге у дрвету по тачности:

- 1 _____
- 2 _____

/

24. Допунити реченицу
Брзина спровођења звука кроз дрво је _____ пута већа од спроводљивости звука кроз ваздух

/

25. Допунити реченицу
Температура паљења дрвета за домаће врсте у просушеном стању износи _____ °C.

/

26. Допунити реченицу
Сагоревањем јединице масе дрвета постиже се температура од 770 -1198 °C и та појава се назива _____.

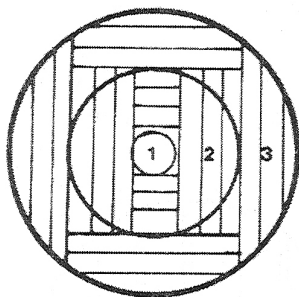
/

27. Допунити реченицу
Грешка дрвета „Двоструко срце“ настаје _____ грана или
биолошким _____ два или више стабала исте врсте дрвета. / 2

28. Допунити реченицу
Кврге или чворови су унутрашњи _____ . / 2

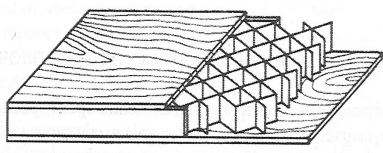
29. Допунити реченицу
Постројења за прераду трупаца у резану грађу називају се
_____ . / 2

30. Допунити реченицу
Техника резања приказана на слици назива се
_____ резање.



/ 2

31. Допунити реченицу
Столарска плоча приказана на слици израђена је са испуном која се
назива _____ .



/ 2

32. Допунити реченицу
Смањење пречника дебла по метру дужном назива се
_____ . / 2

33. Допунити реченицу
Пунодрвно стабло има _____ пад пречника. / 2

34. Скицирати текстуру радијалног пресека.



/ 2

35. Допунити реченицу
Дебљина сеченог – племенитог фурнира је до _____ а љуштеног –
слепог фурнира је _____ . / 2

-
36. Допунити реченицу
Љуштени фурнир се користи за израду _____ и _____ плоча. / 2
-
37. Допунити реченицу
Способност дрвета да сачува своја природна својства назива се _____ дрвета / 2
-
38. Допунити реченицу
Тонетовим поступком се израђује намештај од _____ / 2
-
39. Допунити реченицу
Врсте дрвета код којих је срчика променила боју називају се _____ / 2
-
40. Допунити реченицу
Особина музичког инструмента који се израђује од дрвета при чему у непосредном додиру са извором звука дрво прима његове осцилације, појачава их и преноси на ваздух, зове се _____ / 2
-
41. Допунити реченицу
Три најважнија естетска својства дрвета су: _____, _____ и _____ / 2
-
42. Допунити реченицу
Сортименти резане грађе према текстури, по ЈУС–у, могу бити: _____, _____ и _____ / 2
-
43. Допунити реченицу
Спољашње карактеристике дебла су: _____, _____ и _____ / 2
-
44. Заокружити број испред тачних тврдњи:
1. Целулоза је беле боје без мириса и без укуса.
2. Дрво показује исте карактеристике у свим правцима.
3. Лигнин има улогу лепила у дрвету.
4. Целулоза је споредно једињење дрвета.
5. Смола представља резервну материју у сушном периоду.
6. Лигнина има највише у стаблу младих биљака.
7. Бељика је изумрли део стабла. / 2
-

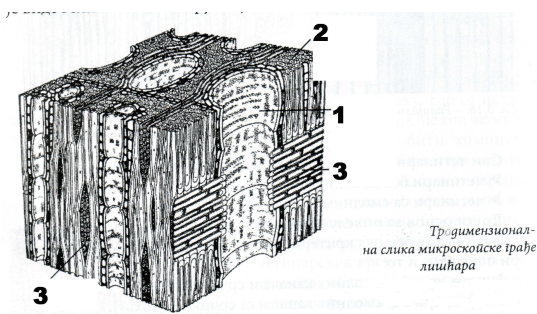
1.3 Питања која вреде 3 бода

1. Написати називе елемената грађе дрвета према слици.

1

2

3



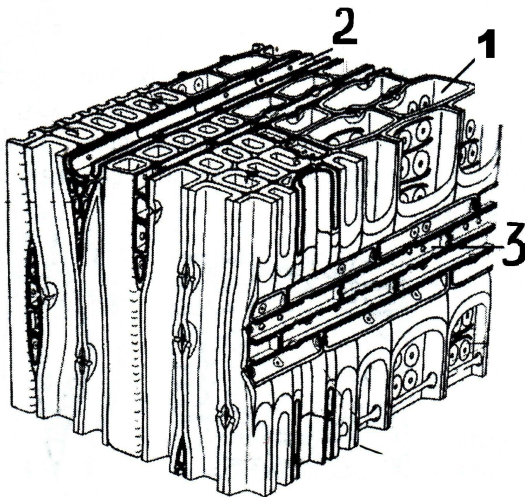
/

2. Написати називе елемената грађе дрвета према слици.

1

2

3



/

3. Израчунати апсолутну влажност дрвета ако је:

- маса воде у дрвету 30kg и
- маса дрвета у апсолутно сувом стању 120kg.

/

4. На левој страни дати су правци утезања букве и јеле, а на десној величине утезања. На цртици испред величине утезања уписати редни број који одговара правцу утезања и врсти.

- | | | |
|------------------------|-------|-------|
| 1. буква аксијално | _____ | 7,6% |
| 2. буква радијално | _____ | 3,8% |
| 3. буква тангенцијално | _____ | 0,1% |
| 4. јела аксијално | _____ | 11,8% |
| 5. јела радијално | _____ | 5,8% |
| 6. јела тангенцијално | _____ | 0,3% |

/

5. Израчунати релативну влажност дрвета ако је:

- маса воде у дрвету 40kg и
- маса дрвета у апсолутно сувом стању 120kg.

/

6. На левој страни су врсте зрака, а на десној њихова дубина продирања у дрво. На цртици испред дубине продирања уписати редни број зрака који одговара дубини продирања.

- | | | |
|-------------------|-------|-------|
| инфрацрвени зраци | _____ | 50 cm |
| светлосни зраци | _____ | 1 mm |
| рендгенски зраци | _____ | 10 mm |

/

7. Бројевима од 1 до 4 означи стадијуме развоја ксилофагних иснеката.

- | | |
|-------|--------------------------------|
| _____ | стадијум ларве |
| _____ | стадијум лутке |
| _____ | стадијум имага-одрасли инсекат |
| _____ | стадијум јајета |

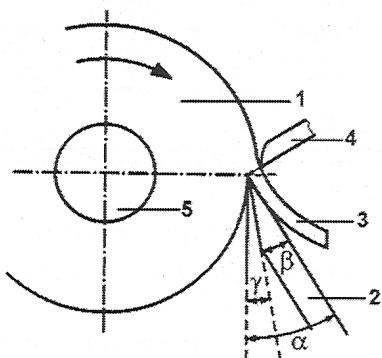
/

8. На левој страни су наведене врсте пресека, а на десној облици. На цртици испред облика уписати број одговарајуће врсте пресека.

- | | | |
|-------------------------------|-------|----------|
| 1. правилан попречни пресек | _____ | елипсаст |
| | _____ | ужљебљен |
| 2. неправилан попречни пресек | _____ | кружни |

/

9. На шеми која представља лџштење фурнира, бројевима од 1-5 навести одговарајуће називе појединих елемената.



- 1 _____
 2 _____
 3 _____
 4 _____
 5 _____

/

10. На левој страни су наведене категорије дрвећа, а на десној врсте дрвећа. На цртици испред врсте дрвета написати одговарајући број категорије дрвећа којој припада.

- | | | |
|------------------|-------|--------|
| 1. меки лишћари | _____ | смрча |
| | _____ | јасен |
| 2. тврди лишћари | _____ | липа |
| | _____ | бор |
| 3. четинари | _____ | храст |
| | _____ | топола |

/

11. На левој страни је наведена подела дрвећа према трајности, а на десној врсте дрвећа. На цртици испред врсте дрвета написати одговарајући број групе којој припада.

- | | | |
|----------------------|-------|--------|
| 1. веома трајно дрво | _____ | храст |
| | _____ | буква |
| | _____ | липа |
| | _____ | орас |
| 2. мало трајно дрво | _____ | топола |
| | _____ | багрем |

/

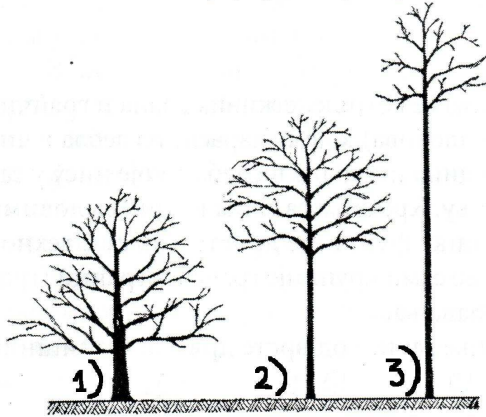
12. Бројевима од 1 – 7 поређати по редоследу фазе у изради фурнирске – панел плоче.

- _____ лепљење плоче
 _____ брушење плоче
 _____ слагање фурнира
 _____ крајчење плоче
 _____ наносење лепила
 _____ припрема фурнира
 _____ паковање

/

13. На слици су приказани типови изгледа стабла. На цртици испред одговарајућег места на којем стабло расте, написати број одговарајућег типа стабла.

_____ у парку или шуми после проређивања
 _____ у шуми
 _____ на осами



/

14. На левој страни су наведене сировине, а на десној производи добијени од тих сировина. На цртици испред производа уписати редни број одговарајуће сировине.

- | | | |
|---------------------------|-------|---|
| 1. љуштени фурнир | _____ | средњица шупљих столарских плоча |
| 2. сечени фурнир | _____ | фурнирска (шпер) плоча |
| 3. летвице | _____ | средњица пуних столарских плоча |
| 4. папрна саћа | _____ | материјал за оплемењивање плоча иверица |
| 5. специјално резани ивер | _____ | плоче иверице |

/

15. На левој страни су набројане врсте грешака, а на десној називи грешака. На цртици испред назива грешке написати одговарајући број врсте грешке.

- | | | |
|-------------------------------------|-------|----------------|
| 1. грешка боје дрвета | _____ | бела трулеж |
| 2. грешка грађе дрвета | _____ | паљивост |
| 3. грешка боје и конзистенције | _____ | усуканост жице |
| 4. грешка од узрока физичке природе | _____ | прозуклост |

/

16. На левој страни су наведени смерови урезања дрвета, а на десној просечне вредности урезања. На цртици испред просечне вредности урезања написати број одговарајућег смера урезања:

- | | | |
|--|-------|----------|
| 1. урезање дрвета у подужном смеру | _____ | око 10 % |
| 2. урезање дрвета у радијалном смеру | _____ | до 1 % |
| 3. урезање дрвета у тангенцијалном смеру | _____ | око 5 % |

/

17. Бројевима од 1 – 5 поређати по редоследу фазе у изради фурнира.

- _____ крајчење фурнира
- _____ припрема сировине
- _____ сушење фурнира
- _____ паковање фурнира
- _____ сечење фурнира

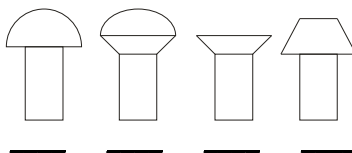
/

2. ФИНАЛНА ОБРАДА ДРВЕТА

2.1 Питања која вреде 1 бод

1. На левој страни дати су називи врста заковица према облику глава, а на десној су цртежи заковица. На цртици испод цртежа написати редни број који одговара врсти заковице.

1. упуштена
2. сочиваста
3. трапезоидна
4. полуокругла

 /

2. Заокружити број испред тачних одговора
Најчешћи начини заваривања су:

1. аутогено
2. аутогасно
3. електролучно
4. електроотпорно
5. електростатичко
6. аутогенерисано

 /

3. Заокружити број испред тачних одговора
Алати који се користе при употреби „ПОП“ заковица су:

1. „поп“ кљешта
2. бушилица са бургијом
3. комбинована кљешта
4. пробојац
5. бушилица
6. обликач

 /

4. У низу операција израде рамова од гредица, заокружити операције које не припадају наведеном низу:

1. кројење резане грађе, подужно, попречно
2. израда базних површина, равналица
3. димензионисање тачне дебљине гредица
4. димензионисање тачне ширине гредица
5. димензионисање тачне дужине гредица
6. израда чепа

 /

5. Заокружити број испред тачног одговора
Предрезач се користи у процесу:

1. кројења плоча иверица и влакнатица ради спречавања зацепљивања на излазу резног алата из материјала
2. кројења универа и оплемењених плоча на бази дрвета ради спречавања крзања облоге плоче
3. кројења детаља од резане грађе ради спречавања зацепљивања на излазу резног алата из материјала
4. кројења детаља од фурнира ради спречавања зацепљивања материјала на месту изласка алата

 /

6. Заокружити број испред тачног одговора
Разметање је поступак у оквиру припреме листа тестере којим се зуби тестере наизменично повијају на леву и десну страну:

1. ради спречавања крзања обрадка
2. ради спречавања пребрзог трошења алата
3. да би ширина реза била већа од дебљине листа тестере
4. ради повећања брзине резања

 /

7. Заокружити број испред тачног одговора

Отпуштање је поступак при припреми листа тестере којим се:

1. ковањем унутрашњег дела листа тестере спречава витоперење листа тестере услед загревања током резања
2. ковањем унутрашњег дела листа тестере спречава кривљење зуба на ободу листа тестере због загревања током резања
3. загревањем спољњег дела листа тестере спречава витоперење листа тестере при резању
4. брушењем и ковањем леђне површине зуба на листу тестере омогућава проширење реза и спречава загревање листа тестере

/

8. Заокружити број испред тачних одговора

Лепила на бази природних полимера су:

1. карбамид-формалдехидно
2. глутинско
3. поливинил- ацетатно
4. казеинско
5. фенол- формалдехидно

/

9. Заокружити тачан одговор

Приликом лепљења у врућој преси, при фурнирању, потребно је постићи температуру од најмање:

1. 120 °C
2. 85 °C
3. 130 °C
4. 100 °C

/

10. Заокружити тачан одговор

Садржај неиспарљивих (чврстих) супстанци у нитроцелулозном, НЦ лаку је :

1. 25-30%
2. 15-20%
3. 45-50%
4. 35-45%

/

11. Заокружити тачан одговор

Садржај неиспарљивих, чврстих, супстанци у полиуретанском (ПУ) лаку је:

1. 25-30%
2. 15-20%
3. 40-50%
4. 65-80%

/

12. Заокружити тачан одговор

Садржај неиспарљивих, чврстих, супстанци у полиестарском (ПЕ), лаку је:

1. 55-60%
2. 65-70%
3. 95-98%
4. 80-85%

/

13. Заокружити тачан одговор

Операцијом пререзивања-краћења грађе постиже се грубо димензионисање:

1. ширине обратка
2. дебљине обратка
3. дужине обратка

/

14. Заокружити бројеве испред тачних одговора
Вибрационим дубилицама са осцилаторним кретањем израђују се отвори:

1. кружног облика
2. правоугаоног облика
3. квадратног облика
4. трапезног облика

/ 1

15. Заокружити тачан одговор
Токарење дрвета стругањем изводи се тако што:

1. предмет рада мирује, а радни алат врши ротационо кретање
2. предмет рада врши праволинијско кретање, а радни алат врши ротационо кретање
3. предмет рада ротира око уздужне осе, а радни алат врши праволинијско кретање

/ 1

16. Заокружити тачан одговор
Редуктори су преносници код којих је преносни однос:

1. $i = 1$
2. $i < 1$
3. $i > 1$

/ 1

17. Заокружити тачан одговор
Код отвореног ременог преносника:

1. вратила су паралелна, а точкови се okreћу у супротном смеру
2. вратила се мимоилазе под углом, а точкови се okreћу у истом смеру
3. вратила су паралелна, а точкови се okreћу у истом смеру

/ 1

18. Заокружити тачан одговор
Код машине равналице:

1. предњи и задњи радни сто су исте висине
2. предњи сто је нижи од задњег стола
3. предњи сто је виши од задњег стола

/ 1

19. Заокружити тачан одговор
Ексцентрично учвршћен радни алат код надстоне глодалице користи се за:

1. спољњу (отворену) обраду предмета рада
2. унутрашњу обраду (затворено глодање) предмета рада
3. спољњу и за унутрашњу обраду предмета рада

/ 1

20. Заокружити тачан одговор
После наношења транспарентних лакова:

1. текстура дрвета се не види
2. текстура дрвета се назире – уочава
3. текстура дрвета се јасно види

/ 1

21. Заокружити тачан одговор
Наношењем лака методом прскања, најмањи губици лака су код:

1. безваздушног прскања (airless поступка)
2. пнеуматског прскања (сабијеним ваздухом)
3. електростатичког прскања

/ 1

22. Заокружити тачан одговор
Код наношења лака методом наливања остаће нелакиране:

1. обе бочне стране плоче
2. обе бочне и задња страна плоче
3. обе бочне и предња страна плоче

/ 1

23. Заокружити тачан одговор
Резана грађа се раскраја на основу:
1. шеме кројења
2. технолошке карте
3. кројне листе

/ 1

24. Заокружити тачан одговор
Да би се постигао већи степен чистоће обрађене површине, код обраде на машинама са ротирајућим цилиндичним алатом, потребно је:
1. смањити брзину помера, а повећати број обртаја или број сечива
2. повећати брзину помера, а смањити број обртаја или број сечива
3. смањити број обртаја или број сечива

/ 1

25. Заокружити тачан одговор
Високо кондензована фенол-резорцин-формалдехидна лепила са 80% суве масе користе се за:
1. лепљење на вруће
2. лепљење на топло
3. лепљење на хладно

/ 1

26. Заокружити тачан одговор
Метода лакирања наливањем користи се код лакирања:
1. решеткастих конструкција
2. криволинијских облика
3. равних површина

/ 1

27. Заокружити тачан одговор
Надмера код детаља израђених од плочастих материјала износи
1. 20 – 25 mm
2. 15 – 20 mm
3. 10 – 15 mm

/ 1

28. Заокружити тачан одговор
Надмера код фурнира износи у односу на називну меру плоче
1. 10 – 20 mm
2. 20 – 25 mm
3. 25 – 30 mm

/ 1

29. Заокружити тачан одговор
Надмера код детаља од плочастих материјала и фурнира даје се на :
1. дужину и дебљину
2. дужину и ширину
3. ширину и дебљину

/ 1

30. Заокружити тачан одговор
Најкраће растојање између лењира и радног алата код једнолисне кружне тестере са ручним помером одговара:
1. кројној мери дужине детаља
2. кројној мери ширине детаља
3. називној мери ширине детаља

/ 1

31. Заокружи број испред тачног одговора
На равналици обрађујемо

1. прву и трећу базну раван
2. прву и другу базну раван
3. другу и трећу базну раван
4. све четири базне равни

/

32. Заокружи број испред тачног одговора
Помер предмета обраде при раду на дебљачи је

1. Ручни
2. Механизован
3. Аутоматски

/

33. Заокружи број испред тачног одговора
Код дебљаче назубљен ваљак може да буде једино:

1. доњи предњи
2. горњи предњи
3. горњи задњи
4. доњи задњи

/

34. Заокружи бројеве испред тачних одговора
Призматични чеп можемо израдити на:

1. надстоној глодалици
2. стоној глодалици
3. ланчаној глодалици
4. чепарици

/

35. Заокружи број испред тачног одговора
Помер предмета обраде код двостране чеп машине је:

1. ручни
2. механизован
3. аутоматски

/

36. Заокружи број испред тачног одговора
Положај водилица на стоној глодалици приликом израде профила делимично по висини, целом дужином је:

1. предња водилица увучена за дубину профила, а задња у равни оштрице алата
2. предња и задња водилица увучене за дубину профила у односу на оштрицу алата
3. предња водилица у равни оштрице алата, а задња увучена за дубину профила

/

37. Заокружи број испред тачног одговора
После радне операције фурнирања следи радна операција:

1. брушење
2. обрада ивица
3. димензионисање дужине и ширине

/

38. Испред тачног одговора заокружи број.
За спајање елемената по ширини и дужини користе се:

1. ПВА лепило
2. КФ лепило
3. Казеинско лепило

/

39. Испред тачног одговора заокружи број.
За лепљење фурнира на плоче користи се по правилу:
1. ПВА лепило
 2. КФ лепило
 3. Казеинско лепило

/

40. Испред тачног одговора заокружи број.
Бојење или бојцовање спада у фазу
1. Лакирања и сушења
 2. Припреме површине
 3. Коначне обраде састава

/

41. Испред тачних одговора заокружи број
Двокомпонентни лакови се могу наносити:
1. Умакањем
 2. Прскањем с ваздухом и без ваздуха
 3. Наливањем
 4. Ваљањем
 5. Електростатичким лакирањем

/

1.2 Питања која вреде 2 бода

1. Допунити реченицу
Заваривање је спајање металних делова истог или приближно истог састава у _____ везу под дејством _____.

/

2. Допунити реченицу:
Вијци су машински елементи за спајање конструктивних делова у _____ везу _____.

/

3. Од наведених технолошких процеса заокружити процесе који не припадају финалној обради дрвета:
1. Израда детаља од масивног дрвета
 2. Израда столарских плоча
 3. Израда детаља од плоча на бази дрвета
 4. Израда детаља од фурнира
 5. Израда резане грађе
 6. Израда фурнира
 7. Израда рамова
 8. Израда галантеријских производа
 9. Израда кућа од дрвета

/

4. Технолошке целине у финалној обради дрвета обележити редним бројевима по редоследу извршавања

_____ Површинска обрада
_____ Машинска обрада са операцијама лепљења
_____ Кројење – припрема детаља
_____ Монтажа

/

5. Допунити реченицу:
Назив машине која се користи за криволинијско резање детаља је _____.

/

6. Бројевима од 1-5 поређати по редоследу операције израде детаља од резане грађе:

- _____ димензионисање тачне дебљине (дебљача)
- _____ равнање уже стране (равналица)
- _____ равнање шире стране (равналица)
- _____ димензионисање тачне ширине (дебљача)
- _____ димензионисање тачне дужине (кратилица или форматизер)

/ 2

7. Бројевима од 1-4 поређати по редоследу операције израде призматичног чепа на чепарици:

- _____ израда виљушке (прореза)
- _____ израда образа (бочне стране) чепа
- _____ израда рамена (основе) чепа
- _____ израда чела чепа

/ 2

8. Допунити реченицу
За израду рамена (основе) чепа које није под углом од 90° у односу на образ чепа, користе се _____ глодала.

/ 2

9. Допунити реченицу
За израду виљушке (прореза) чепа користе се _____ глодала.

/ 2

10. На левој страни наведени су облици отвора-гнезда за чепове, а на десној машине на којима се врши њихова израда. На цртици поред назива машине уписати редни број који одговара облику отвора:

- 1. правоугаони и трапезни отвор ___ хоризонтална бушилица
- 2. квадратни и правоугаони отвор ___ дубилица са шупљим длетот и спиралном бургијом
- 3. кружни отвор ___ ланчана дубилица

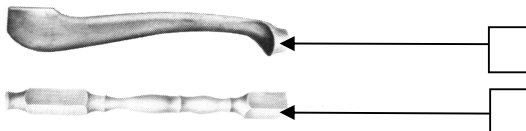
/ 2

11. Допунити реченицу
Токарење глодањем је обрада код које предмет рада врши помоћно _____ кретање око уздужне осе, а алат главно _____ и помоћно праволинијско кретање уздуж и попречно у односу на предмет рада

/ 2

13. На левој страни наведене су врсте обраде токарењем, а на десној су на слици приказана два обрадка. У квадрат поред стрелице уписати број који одговара обради која је примењена да би се добио одговарајући обрадак

- 1. Обрадак добијен токарењем стругањем
- 2. Обрадак добијен токарењем глодањем



/ 2

14. Допунити реченицу
Профилисање унутрашњих контура обрадка врши се на _____

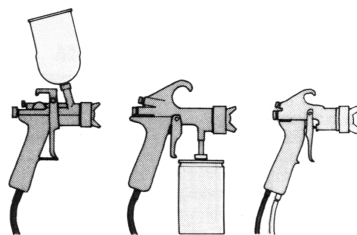
/ 2

15. Допунити реченицу
Завршно брушење обавезно се врши у смеру _____

/ 2

16. На левој страни наведене су врсте пиштоља за наношење лака, а на десној слике пиштоља. У квадрат испод слике уписати број који одговара врсти пиштоља:

1. Пиштољ са пуњењем из резервоара под притиском
2. Пиштољ са гравитационим пуњењем
3. Пиштољ са усисавањем лака из лончета

/2

17. Допунити реченицу
За фурнирање и шперовање, при лепљењу у врућим пресима, користе се _____ лепила.

/2

18. Допунити реченицу:
За лепљење при монтажним спајањима, користе се _____

/2

19. Допунити реченицу
У машинама за постављање ивичних фурнира користи се _____ лепак

/2

20. Допунити реченицу:
Приликом лепљења контактним загревањем у пресима, температура не сме прећи _____, зато што при вишој температури лепило мења хемијска својства.

/2

21. Бројевима од 1 до 5 поређати, по редоследу, фазе у технолошком процесу лакирања.

- _____ темељно лакирање
- _____ обрада сјаја
- _____ брушење подлоге
- _____ завршно лакирање
- _____ запуњавање пора

/2

22. Допунити реченицу
Боје за дрво (бајцеви) могу бити растворени у _____ или _____

/2

23. Допунити реченицу
Вискозитет лака мери се временом које је течности (лаку) потребно да истекне из _____, а изражава се у _____

/2

24. Технолошке операције приликом фурнирања плоча обележити редним бројевима по редоследу извршавања.

- _____ пресовање
- _____ израда пакета (сендвича)
- _____ наношење лепила
- _____ пражњење пресе
- _____ кондиционирање

/2

25. Допунити реченицу
Машина равналица се користи за израду _____ и _____ базне равни. / 2
26. Допунити реченицу
Насадна глодала (са отвором) се користе по правилу код _____ глодалица, а усадна глодала (са дршком) код _____ глодалица. / 2
27. Допунити реченицу
Алати или средства за брушење, по својој конструкцији, састављени су од брусне _____, везива и _____ / 2
28. Допунити реченицу
Последња фаза у процесу спајања дрвета лепљењем је _____ залепљених делова. / 2
29. Допунити реченицу
Уздужно резање дрвета је технолошка операција којом се детаљи масива грубо димензионишу по _____ / 2
30. Допунити реченицу
Спајањем листова фурнира по дужини и ширини добија се _____ / 2
31. Допунити реченицу
Утисак фото негатива (фото негатив ефекат) добија се када дрво бојимо _____ бојама. / 2
32. Допунити реченицу
Од лакова за дрво, најмањи % суве супстанце имају _____ лакови, а највећи % суве супстанце имају _____ лакови. / 2
33. Допунити реченицу
Код наносења лака методом наливања, ради постизања хомогене завесе, вискозитет лака мора износити _____ s/F. / 2
34. Допунити реченицу
Поливинил-ацетатно лепило има _____ боју, а вискозитет се подешава додавањем _____ / 2
35. Допунити реченицу
Топљива лепила се на собној температури налазе у _____ агрегатном стању и имају _____ % суве материје. / 2
36. Допунити реченицу
Код вишевретенастих бушилица средишта радних вретена се налазе на стандардном растојању од _____ / 2
37. Допунити реченицу
Комплет радног алата код равналице и дебљаче састоји се од _____ / 2
38. Допунити реченицу
Притискивачи код дебљаче постављени су непосредно испред и иза _____ / 2

-
39. Допунити реченицу
Горњи улазни ваљак код дебљаче може бити израђен из једног комада и зове се _____ ваљак, или из више делова и тада се зове _____ ваљак. / 2
-
40. Допунити реченицу
При подешавању кружне тестере по висини, листа не би смео да излази ван материјала више од 5 до 7 mm, односно за _____. / 2
-
41. Допунити реченицу
Кретање предмета обраде у току извођења радне операције назива се _____ / 2
-
42. Допунити реченицу
При раду на равналици лењир користимо приликом обраде _____ базне равни. / 2
-
43. Допунити реченицу
Радни алат дебљаче налази се _____ радног стола. / 2
-
44. Допунити реченицу
Радни алат, чепарица са планетоидним кретањем радног алата, је _____ и _____. / 2
-
45. Допунити реченицу
Процес лепљења на хладно траје _____, а уколико се загрева Високофреквентном струјом, само око _____. / 2
-
46. Допунити реченицу
Нитроцелулозни лак у процесу испаравања губи _____ а полиестарски лак свега _____ укупно нанешене количине лака. / 2
-
47. Допунити реченицу
Вертикални форматизер се користи за _____. / 2
-
48. Допунити реченицу
Технолошка операција је део технолошког процеса и представља _____ на материјалу / 2
-
49. Допунити реченицу
Основни алати служе за _____ обраду материјала. / 2
-
50. Допунити реченицу
Помоћни алати _____ при раду и повећавају _____ рада. / 2
-
51. Бројевима од 1 до 4 одредити редослед израде производа у технолошком процесу.
- _____ израда састава
_____ површинска обрада
_____ израда детаља
_____ монтажа / 2
-

52. Допунити реченицу
Лабава налегања су она, код којих у сваком случају постоји _____ / 2
-
53. Допунити реченицу
Чврста налегања су она код којих у сваком случају постоји _____ / 2
-
54. Допунити реченицу
Разлика између кројне и називне мере назива се _____ / 2
-
55. Допунити реченицу
Главно ротационо кретање код центрчног струга извод _____
_____, а помоћно праволинијско _____ / 2
-
56. Допунити реченицу
Радној операцији фурнирања и израде пакета фурнир-плоча-фурнир, претходи
радна операција _____ и то само на _____ / 2
-
57. Допунити реченицу
Лепила су материјали који својим карактеристикама омогућују стварање
_____ и _____
_____ два друга материјала. / 2
-
58. Допунити реченицу
Распон времена у коме је лепило подесно за коришћење назива се _____ / 2
-
59. Допунити реченицу
Време од тренутка наношења лепила до спајања са другим делом материјала
назива се _____ / 2
-
60. Допунити реченицу
Време од тренутка преклапања дрвених делова до постизања пуне силе
притиска пресе, назива се _____ / 2
-
61. Допунити реченицу
Растварачи представљају _____ део лака. / 2
-
62. Допунити реченицу
_____ лакови се највише
употребљавају када се траже високо сјајне углачане површине. / 2
-
63. Допунити реченицу
Добијање високог сјаја на лакираној површини назива се _____
_____, а поступак се изводи помоћу _____
_____ или _____ / 2
-
64. Допунити реченицу
У Првој фази полирања користе се _____, а
за завршне радове _____ / 2
-
65. Допунити реченицу
Крајњи утисак мат лакиране површине може се добити _____
_____ или _____ / 2

66. Допунити реченицу
 Матирање брушењем обично се ради код _____
 _____ лакова пошто они садрже велику количину суве
 супстанце.

/ 2

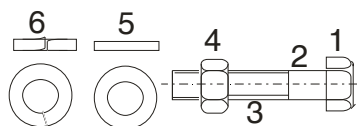
67. Допунити реченицу
 Избор ширине траке се, код трачних тестера, одређује у зависности од
 _____ која се реже и од
 дебљине материјала.

/ 2

1.3 Питања која вреде 3 бода

1. На левој страни дати су називи делова вијка за метал, а на десној цртеж вијка са свим деловима. На цртицама испред назива, написати број који одговара делу вијка:

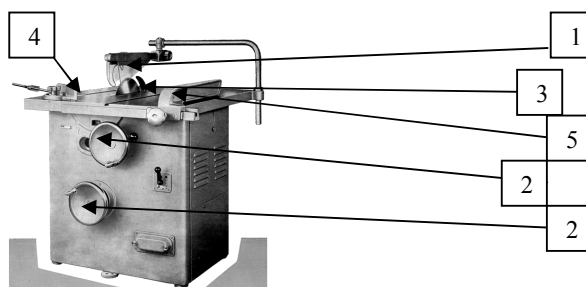
- _____ еластични осигурач
- _____ подлошка
- _____ навој
- _____ наванвртка
- _____ глава
- _____ стабло



/ 3

2. На левој страни дати су називи главних конструктивних делова циркулара, а на десној фотографија циркулара са овим деловима. У празна поља табеле, уписати редни број који одговара конструктивном делу:

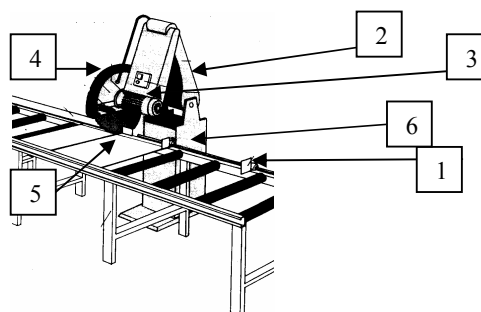
- _____ Наслона вођица
- _____ Заштитна капа
- _____ Радни сто
- _____ Точак за регулацију положаја листа тестере
- _____ Раздвојни клин



/ 3

3. На левој страни дати су називи главних конструктивних делова кратилице, а на десној цртеж кратилице са овим деловима. У празна поља табеле, уписати број који одговара конструктивном делу:

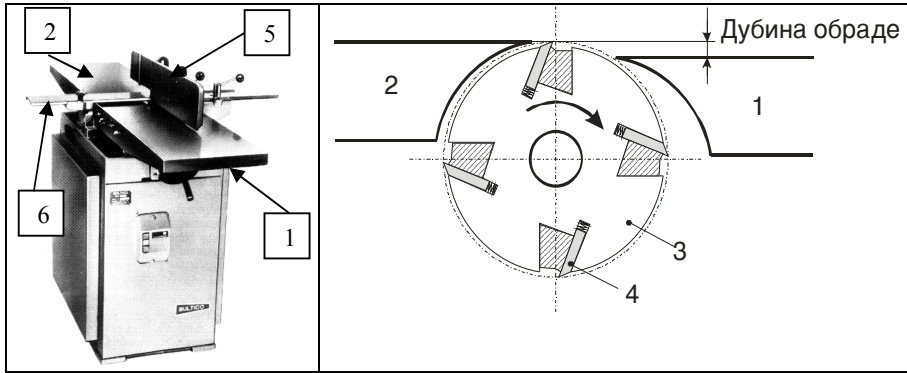
- _____ постолје машине
- _____ електромотор
- _____ радни сто
- _____ граничник за дужине
- _____ супорт мотора и алата
- _____ алат- кружна тесера



/ 3

4. На цртежу и фотографији су приказани делови равналице. На цртици испред конструктивног дела равналице уписати одговарајући број са цртежа и фотографије :

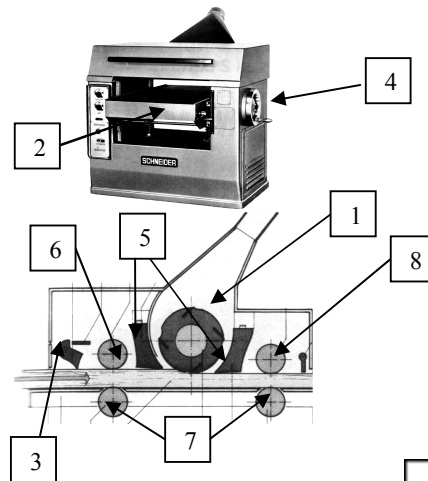
- _____ наслона вођица
 _____ заштита од ротирајућих делова
 _____ нож
 _____ предњи радни сто
 _____ радно вретено
 _____ задњи радни сто



/

5. На левој страни дати су називи главних конструктивних делова дебљаче, а на десној цртеж дебљаче са овим деловима. У празна поља табеле, уписати број који одговара конструктивном делу.

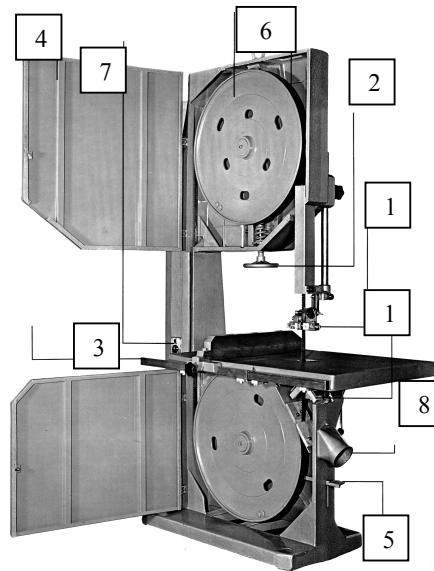
- _____ радни сто
 _____ уређај за спречавање повратног удара
 _____ на зубљени ваљак за помер
 _____ радно вретено са алатом
 _____ глатки ваљак за помер
 _____ предња и задња притисна папуча
 _____ точак за подешавање висине радног стола
 _____ глатки ваљци радног стола



/

6. На левој страни дати су називи главних конструктивних делова трачне тестере, а на десној слика трачне тестере са овим деловима. У празна поља табле, уписати број који одговара конструктивном делу:

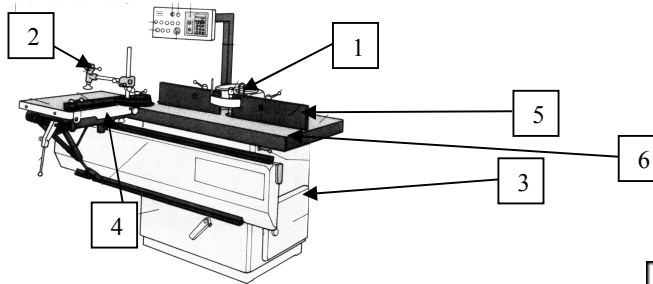
- ___ прекидач за покретање машине
- ___ отвор за отсисавање пиљевине
- ___ уређај за вођење листа тестере, горњи и доњи
- ___ точак, носач листа тестере
- ___ радни сто и наслона вођица
- ___ уређај за затезање листа тестере
- ___ заштитна облога – врата
- ___ кочница



/

7. На левој страни дати су називи главних конструктивних делова стоне глодалице, а на десној цртеж стоне глодалице са овим деловима. У празна поља табле, уписати број који одговара конструктивном делу:

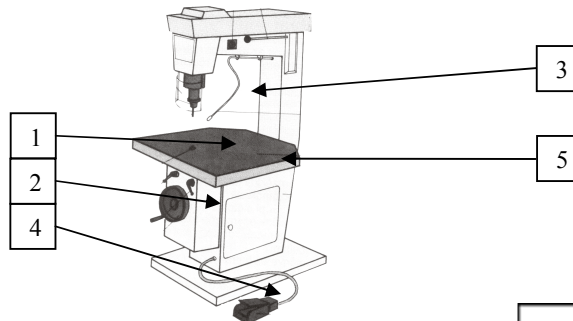
- ___ наслона вођица (лењир)
- ___ покретни радни сто
- ___ радни сто
- ___ уређај за стезање
- ___ заштита радног алата
- ___ постоље



/

8. На левој страни дати су називи главних конструктивних делова надстоне глодалице, а на десној цртеж надстоне глодалице са овим деловима. У празна поља табле, уписати број који одговара конструктивном делу:

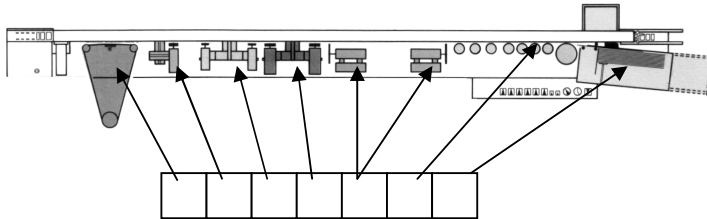
- ___ папуча спуштања
- ___ супорта радног вретена
- ___ трн за вођење шаблона
- ___ радно вретено
- ___ подешавање висине радног стола
- ___ радни сто



/

9. Изнад цртежа су дати називи главних операција машине за фурнирање ивица, а на цртежу је приказана машине са агрегатима на којима се ове операције реализују. У квадрате испод стрелица, уписати редни број одговарајуће операције.

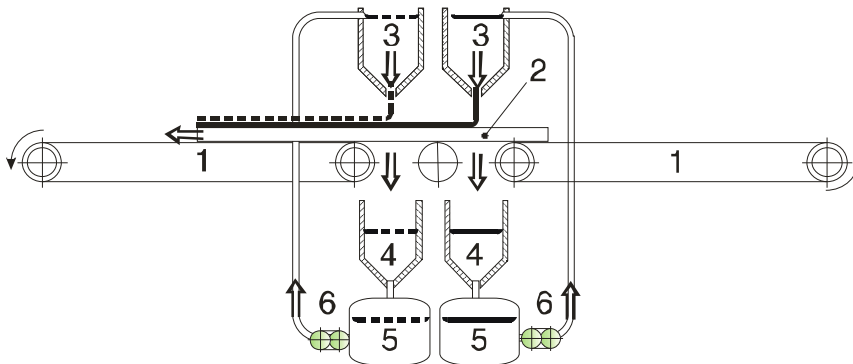
1. Одсецање вишка дужине траке
2. Одстрањивање вишка траке по дебљини
3. Магазин фурнирских трака
4. Обрада горње и доње ивице – „скидање фазне“
5. Наношење лепка и траке на ивицу
6. Брушење постављене ивичне траке
7. Одстрањивање преосталог лепка



/ 3

10. На цртежу је приказана машина за наливање двокомпонентног лака са главним конструктивним деловима. У празна поља испред главних конструктивних делова, уписати број који одговара конструктивном делу на цртежу:

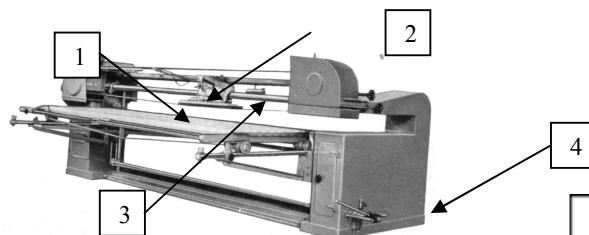
- предмет рада
- пумпа за лак
- резервоари за лак
- пријемни левак за прихватање вишка лака
- покретна трака за помер предмета рада
- главе за наливање лака



/ 3

11. На левој страни дати су називи главних конструктивних делова ускотрачне бруснице, а на десној цртеж ускотрачне бруснице са овим деловима. У празна поља табле, уписати број који одговара конструктивном делу:

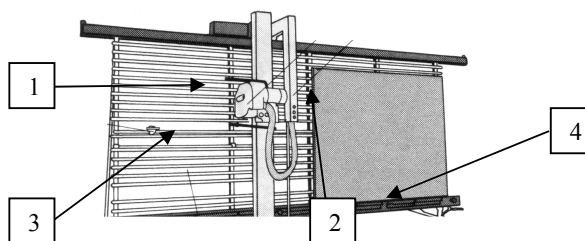
- Притисна папуча
- Уређај за подешавање висине стола
- Радни сто
- Брусна трака



/ 3

12. На левој страни дати су називи главних конструктивних делова вертикалног форматизера, а на десној цртеж вертикалног форматизера са овим деловима. У празна поља табеле, уписати број који одговара конструктивном делу:

- ___ Горизонтални ослонац плоче
- ___ Граничник дужине
- ___ Траверза - супорт електромотора са алатом
- ___ Радни сто



/

13. На левој страни дати су називи главних конструктивних делова једноетажне хидрауличне пресе, а на десној цртеж једноетажне хидрауличне пресе са овим деловима. У празна поља табеле, уписати број који одговара конструктивном делу:

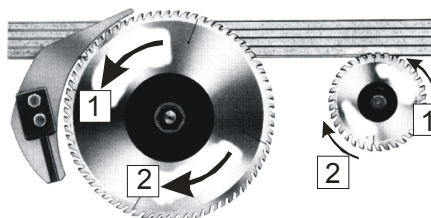
- ___ Горња притисна плоча
- ___ Хидраулични цилиндри
- ___ Постоље машине
- ___ Доња притисна плоча



/

14. На слици су приказана два смера ротирања главног листа тестере и предрезаача. Оба смера обележена су бројевима. Бројеве који означавају исправне смерове ротирања уписати на линијама на десној страни.

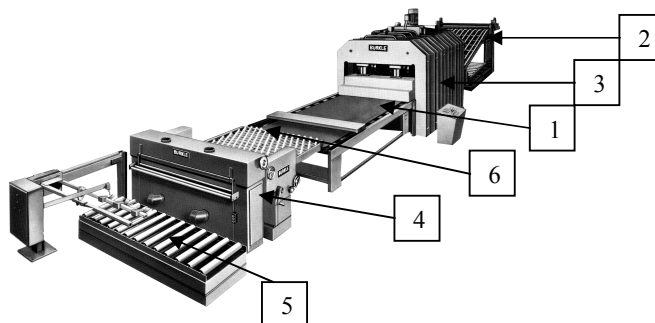
1. Исправан смер ротације главног листа тестере је _____
2. Исправан смер ротације предрезаача је _____



/

15. На левој страни дати су називи технолошких делова линије за фурнирање плоча, а на десној фотографија линије са овим деловима. У празна поља табеле, уписати број који одговара технолошком делу:

- ___ Транспортни уређај са точкићима
- ___ Припремни радни сто
- ___ Наносачица лепка
- ___ Елеватор за пражњење пресе
- ___ Једноетажна тактна преса
- ___ Уређај за убацивање плоча



/

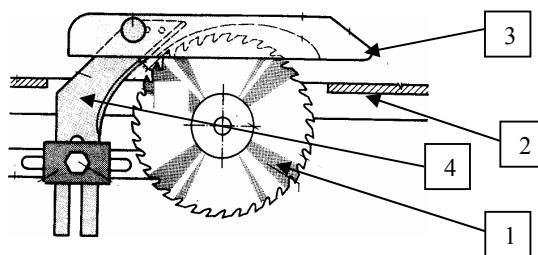
16. На левој страни дати су називи главних технолошких области у оквиру обраде дрвета, а на десној списак производа. На цртице поред производа уписати број технолошке области у којој се тај производ израђује:

	_____	грађевинска столарија
	_____	резана грађа
1. примарна прерада дрвета	_____	дрвене куће
	_____	плоче иверице
	_____	намештај
	_____	плоче влакнатице
2. финална прерада дрвета	_____	музички инструменти
	_____	фурнири
	_____	фурнирске плоче

/

17. На левој страни дати су називи ротирајућих и заштитних делова код циркулара, а на десној цртеж ових делова. У празна поља табеле, уписати број који одговара приказаном делу:

- _____ заштитна капа
 _____ раздвојни клин
 _____ лист тестере
 _____ радни сто



/

18. На левој страни дати су називи машина, а на десној операције обраде резане грађе које се на њима обављају. На цртици испред назива операције упусти редни број који одговара машини на којој се операција обавља:

1. Форматизер	_____	кројење по дужини (краћење)
2. Дебљача	_____	димензионисање тачне ширине
3. Равналица	_____	обрада уже базне равни
4. Кратилица	_____	обрада шире базне равни
5. Циркулар	_____	кројење по ширини (парање)
	_____	израда тачне дужине

/

19. На левој страни наведена су брусна средства са ознаком финоће, а на десној операције брушења за која се примењују. На цртици поред операције уписати редни број одговарајуће финоће брусног средства:

1. No 500	_____	егализирање дебљине обрадака
2. No 60	_____	завршно брушење фурниране површине
3. No 120	_____	завршно брушење лакиране површине
4. No 180	_____	међуфазно брушење фурниране површине

/

20. Бројевима од 1 до 5 поређати по редоследу операције израде базних равни:

- _____ димензионисање на дужину
 _____ равнање уже стране
 _____ димензионисање на ширину
 _____ равнање шире стране
 _____ димензионисање на дебљину

/

21. На левој страни су наведне врсте зупчаника, а на десној положај вратила зупчаника. На цртици испред положаја вратила упиши редни број одговарајуће врсте зупчаника.

- | | | |
|------------------------------------|-------|---------------------------------|
| 1. цилиндрични зупчаници | _____ | вратила се мимоилазе |
| 2. конични зупчаници | _____ | вратила су паралелна |
| 3. завојни-хиперболоидни зупчаници | _____ | вратила се секу под неким углом |

/

22. Бројевима од 1 до 4 поређати по редоследу фазе израде заобљених чепова на чепарицама са планетоидним кретањем алата:

- | | |
|-------|--------------------------|
| _____ | обрада првог заобљења |
| _____ | обрада другог заобљења |
| _____ | обрада горње стране чепа |
| _____ | обрада доње стране чепа |

/

23. На левој страни су наведене области примене лепила, а на десној врсте лепила која се користе у наведеним областима. На цртици испред врсте лепила уписати редни број области у којој се оно користи:

- | | | |
|------------------------------------|-------|-------------------------------|
| 1. лепљење слојевитих конструкција | _____ | топљива лепила |
| 2. лепљење монтажних конструкција | _____ | карбамид-формалдехидна лепила |
| 3. лепљење ивичних трака | _____ | поливинил-ацетатна лепила |

/

24. На левој страни су наведени стадијуми, а на десној фазе технолошког процеса. На цртицама испред сваке фазе упиши број стадијума којем припада.

- | | | |
|----------------------|-------|-----------------------------------|
| 1. израда детаља | _____ | спајање детаља |
| | _____ | кројење детаља |
| | _____ | припрема површине |
| 2. израда састава | _____ | обрада састава |
| | _____ | димензионисање детаља |
| 3. површинска обрада | _____ | лакирање и сушење |
| | _____ | коначна обрада детаља |
| | _____ | коначна обрада лакираних површина |
| 4. монтажа | _____ | предмонтажа |
| | _____ | коначна монтажа |

/

25. На левој страни су наведене машине а на десној радни алати. На цртицама испред радног алата напиши број машине којој припада.

- | | | |
|-----------------------|-------|-----------------|
| 1. пререзивач | _____ | бургија |
| 2. равналица | _____ | усадно глодало |
| 3. бушилица | _____ | нож |
| 4. стона глодалица | _____ | кружна тестера |
| 5. надстона глодалица | _____ | насадно глодало |

/

26. На левој страни су различите радне операције а на десној потребна средства за извођење те радне операције. На цртици испред напиши који одговара радној операцији где се та средства користе:

- | | | |
|--|-------|-------------------------|
| 1. праволинијска обрада на стоној глодалици | _____ | лењир |
| 2. криволинијска обрада на стоној глодалици | _____ | предња и задња водилица |
| 3. праволинијска обрада на надстоној глодалици | _____ | копирни трн и шаблон |
| 4. криволинијска обрада на надстоној глодалици | _____ | копирни прстен и шаблон |

 /

27. На левој страни се налазе површине за брушење различитих димензија и облика а на десној машине на на којима се врши брушење. На цртицама испред машине напиши број површине која се на њима бруси.

- | | | |
|-----------------------------------|-------|---|
| 1. равне површине малих димензија | _____ | цилиндричне бруснице |
| | _____ | широкотрачне бруснице са контактним ваљком |
| | _____ | ускотрачне вертикалне осцилирајуће бруснице |
| 2. равне површине већих димензија | _____ | ускотрачне бруснице са профилном папучом |
| | _____ | профилни контактни диск |
| 3. разни профили | _____ | тањираста брусница |
| | _____ | ламелни брусни ваљак |

 /

28. На левој страни налазе се појмови који означавају дебљину слоја лепила а на десној страни карактеристични услови. На цртицама испред карактеристичних услова стави број који означава потребну дебљину слоја.

- | | | |
|-------------------------|-------|------------------------------------|
| 1. Богат нанос лепила | _____ | лепљење на вруће |
| | _____ | мањи притисак при лепљењу |
| | _____ | равна и глатка подлога |
| | _____ | порозне и храпаво обрађене подлоге |
| 2. Штедљив нанос лепила | _____ | лепило мање вискозности |
| | _____ | већи притисак |
| | _____ | лепљење на хладно |

 /

29. На левој страни налазе се методе наношења лепила, а на десној вредности количине наноса лепила у g/m². На цртицама испред количине наноса напиши број методе којом се тај нанос постиже.

- | | | |
|---|-------|--------------------------|
| 1. Ручни поступак наношења четком | _____ | 150-250 g/m ² |
| 2. Ручно наношење ваљцима | _____ | 80-160 g/m ² |
| 3. Дозирано наношење машином са ваљцима | _____ | 300-400 g/m ² |

 /

30. На левој страни су врсте лакова, а на десној основне супстанце које граде лак. На цртицама испред супстанци напиши број лака који их садржи.

- | | | |
|--|-------|--|
| 1. Нитроцелулозни | _____ | алкидне синтетичке смоле |
| 2. Карбамид формалдехидни или киселински | _____ | полиестерска засићена смола и изоцијанат |
| 3. Полиестерски | _____ | нитроцелулоза |
| 4. Полиуретански | _____ | полиестер смоле |
| 5. Алкидни | _____ | вештачка смола |

 /

31. На левој страни се налазе технике наношења лака а на десној потребан вискозитет лака. На цртицама испред вискозитета напиши број технике наношења.

- | | | |
|-------------------------------|-------|-------------|
| 1. Прскање сабијеним ваздухом | _____ | 250-300 s/F |
| 2. Прскање без ваздуха | _____ | 60-90 s/F |
| 3. Наливањем | _____ | 20-30 s/F |
| 4. Ваљањем | _____ | 80-100 s/F |
| 5. Умакањем | _____ | 80-120 s/F |
| 6. Електростатичко | _____ | 150-200 s/F |

<input type="text"/>	/	<input type="text" value="3"/>
----------------------	---	--------------------------------

АНЕКС 2. ОБРАСЦИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНИХ ЗАДАТАКА У ОКВИРУ МАТУРСКОГ ПРАКТИЧНОГ РАДА

ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-А1
Назив радног задатка	Израда комерцијалне документације за идејно решење кухињског елемента
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Садржај комерцијалне документације	2	1	0
Дефинисање функције кухињског елемента	3	1	0
Дефинисање изгледа кухињског елемента	3	1	0
Дефинисање места у просторији и функција просторије	2	1	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 7)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Читљивост података	3	2	0
Трагови брисања и графита	2	1	0
Трагови савијања папира	2	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Очекивано време за израду (максималан број бодова 20)

Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 45 мин	до 54 мин	до 63 мин	до 72 мин	до 81 мин	преко 81 мин
Бодови	20	16	12	8	4	0
Време израде: _____ минута						

3.2 Параметри квалитета (максималан број бодова 63)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Усклађеност елемената цртежа са идејним решењем	6	3	0
Усклађеност обележавања материјала са техничким описом	6	3	0
Пресек нацртан у задатој размери	6	3	0
Пресек сагласан са ортогоналним пројекцијама идејног решења	6	3	0
Димензије примењених материјала	6	3	0
Примењена правила ергономије	6	3	0
Пропорционалност слободоручног цртања	5	2	0
Заступљеност котних бројева	5	2	0
Избор одговарајућих дебљина линија	5	2	0
Положај ноћног ормарића у простору	2	1	0
Прецизност пресека, спојева линија	5	2	0
Цртање слободном руком	ПРЕЦИЗНО 5		НЕПРЕЦИЗНО 0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:

Елементи	1	2	3.1	3.2	Укупно бодова
Бодови					

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

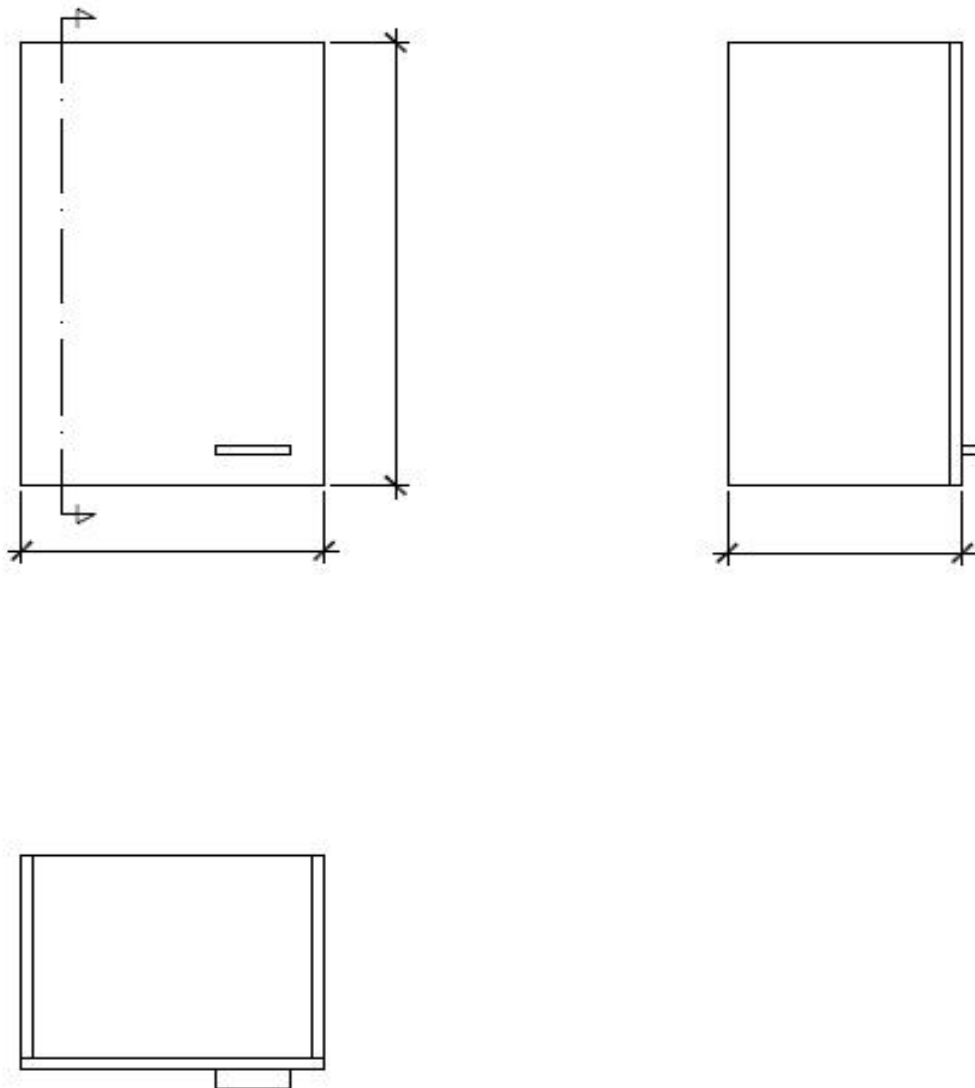
A1 : Израда комерцијалне документације за идејно решење кухињског елемента

- дефинисање функције
- дефинисање изгледа
- навести просторије у којима се користи

A1-1: Израда комерцијалне документације за идејно решење кухињског елемента

За дато идејно решење кухињског елемента у ортогоналној пројекцији:

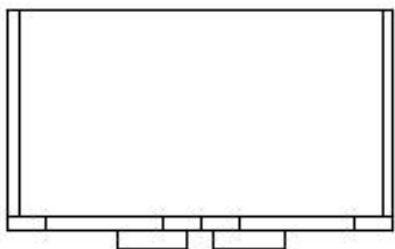
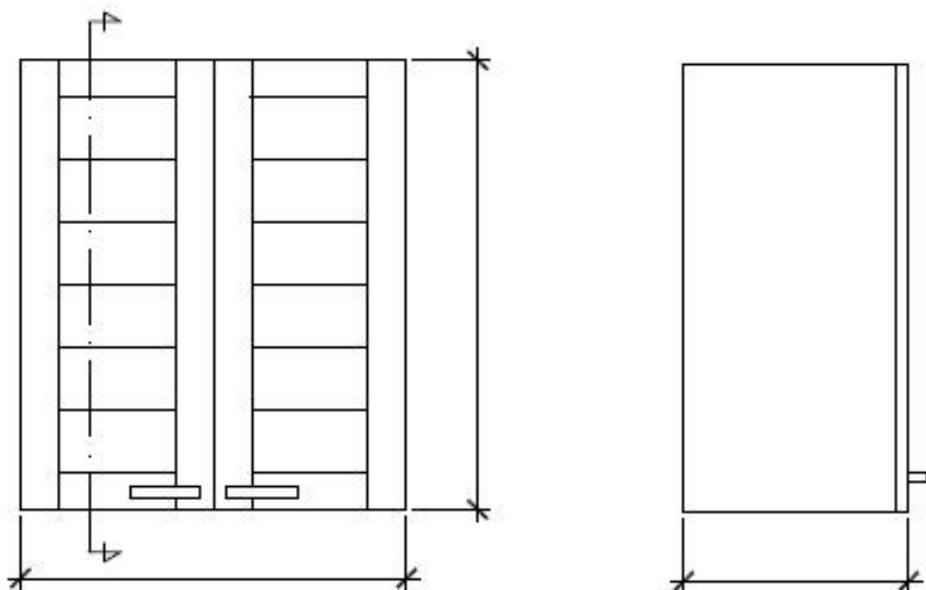
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A1-2: Израда комерцијалне документације за идејно решење кухињског елемента

За дато идејно решење кухињског елемента у ортогоналној пројекцији:

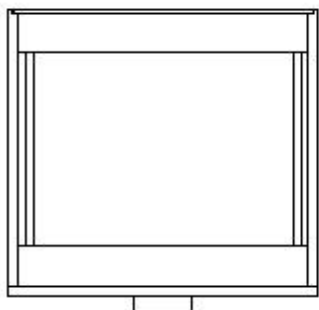
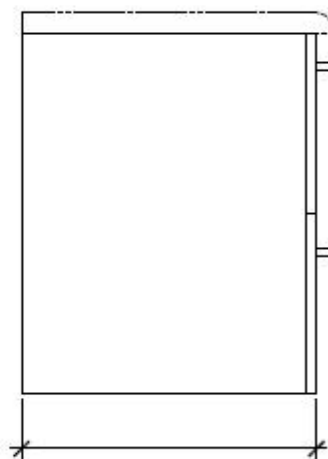
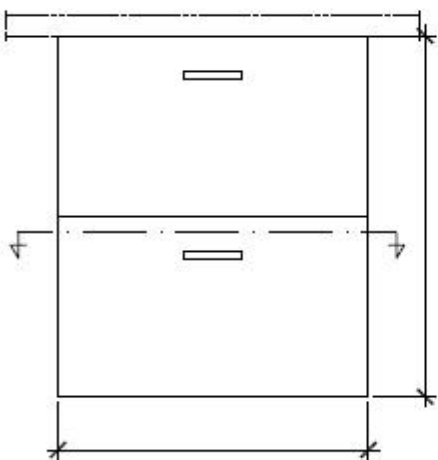
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A1-3: Израда комерцијалне документације за идејно решење кухињског елемента

За дато идејно решење кухињског елемента у ортогоналној пројекцији:

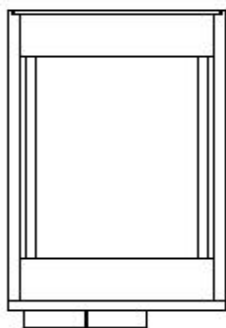
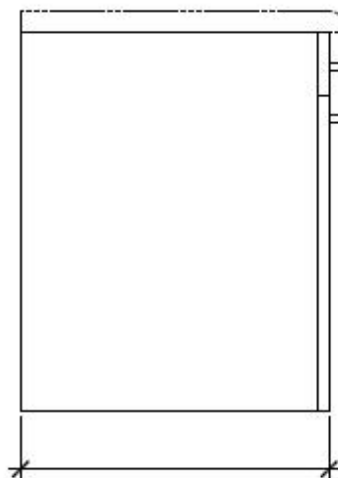
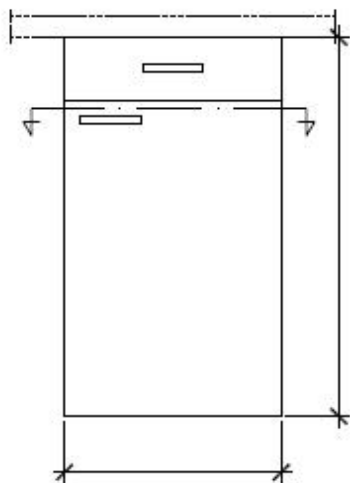
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A1-4: Израда комерцијалне документације за идејно решење кухињског елемента

За дато идејно решење кухињског елемента у ортогоналној пројекцији:

1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-А2
Назив радног задатка	Израда комерцијалне документације за идејно решење радног стола
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Садржај комерцијалне документације	2	1	0
Дефинисање функције радног стола	3	1	0
Дефинисање изгледа радног стола	3	1	0
Дефинисање места у просторији и функција просторије	2	1	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 7)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Читљивост података	3	2	0
Трагови брисања и графита	2	1	0
Трагови савијања папира	2	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Очекивано време за израду (максималан број бодова 20)

Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 45 мин	до 54 мин	до 63 мин	до 72 мин	до 81 мин	преко 81 мин
Бодови	20	16	12	8	4	0
Време израде: _____ минута						

3.2 Параметри квалитета (максималан број бодова 63)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Усклађеност елемената цртежа са идејним решењем	6	3	0
Усклађеност обележавања материјала са техничким описом	6	3	0
Пресек нацртан у задатој размери	6	3	0
Пресек сагласан са ортогоналним пројекцијама идејног решења	6	3	0
Димензије примењених материјала	6	3	0
Примењена правила ергономије	6	3	0
Пропорционалност слободоручног цртања	5	2	0
Заступљеност котних бројева	5	2	0
Избор одговарајућих дебљина линија	5	2	0
Положај ноћног ормарића у простору	2	1	0
Прецизност пресека, спојева линија	5	2	0
Цртање слободном руком	ПРЕЦИЗНО 5		НЕПРЕЦИЗНО 0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:					Укупно бодова
Елементи	1	2	3.1	3.2	
Бодови					

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

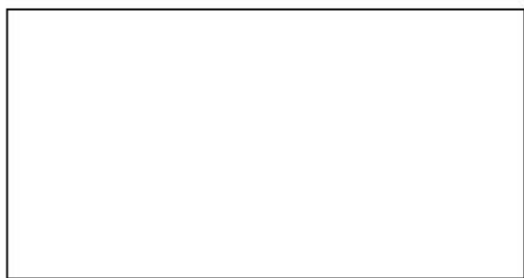
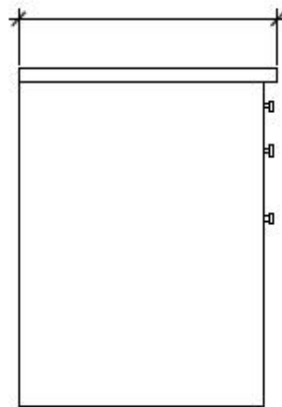
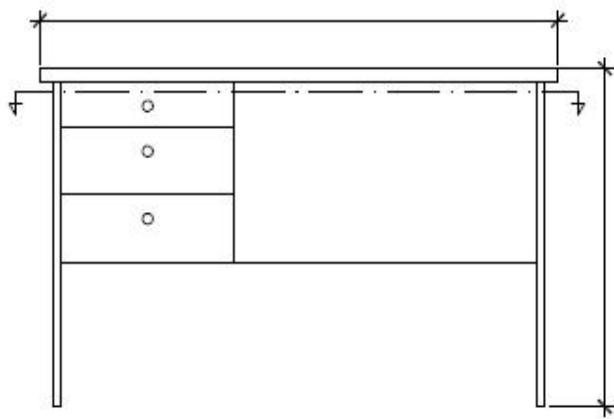
A2: Израда комерцијалне документације за идејно решење радног стола

- дефинисање функције
- дефинисање изгледа
- навести просторије у којима се користи

A2-1: Израда комерцијалне документације за идејно решење радног стола

За дато идејно решење радног стола у ортогоналној пројекцији:

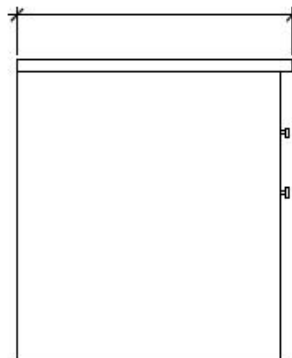
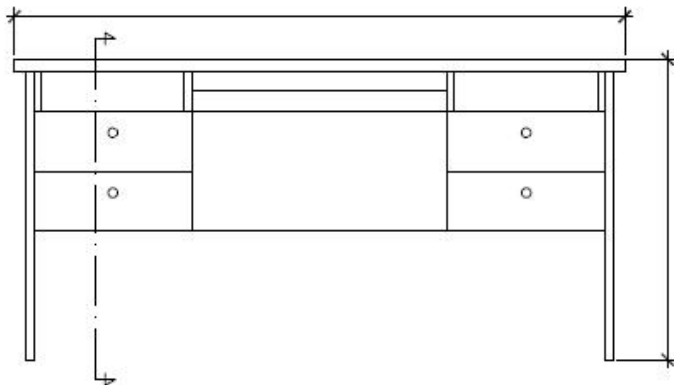
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A2-2: Израда комерцијалне документације за идејно решење радног стола

За дато идејно решење радног стола у ортогоналној пројекцији:

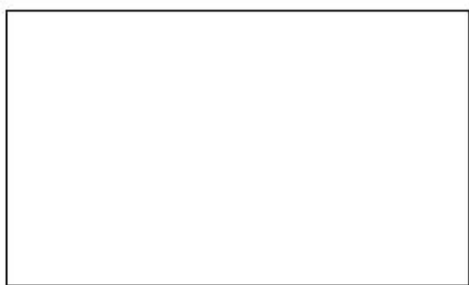
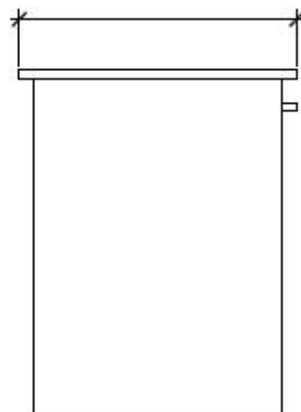
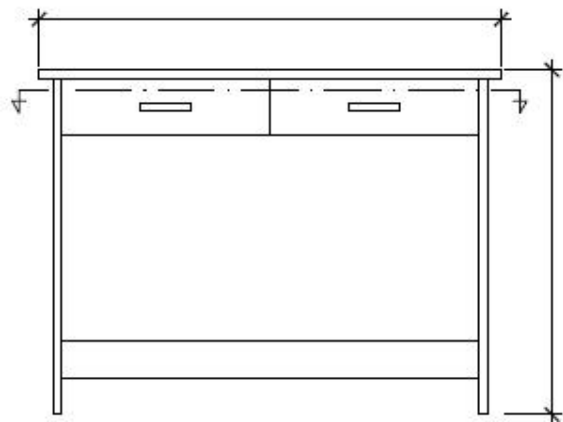
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A2-3: Израда комерцијалне документације за идејно решење радног стола

За дато идејно решење радног стола у ортогоналној пројекцији:

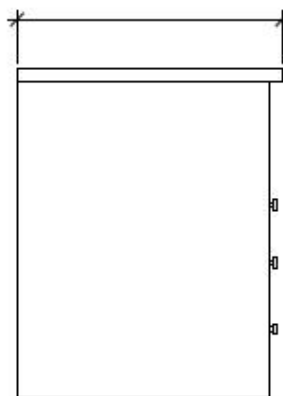
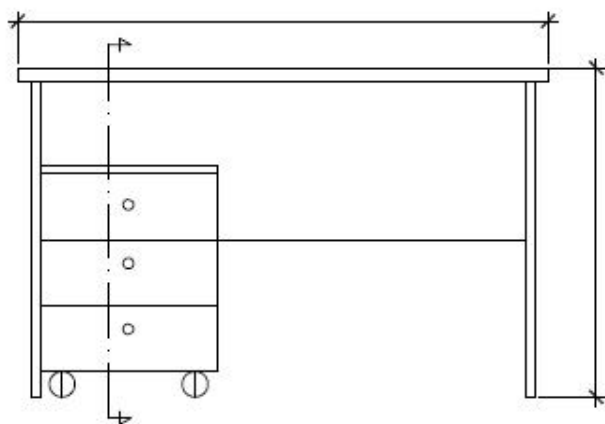
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A2-4: Израда комерцијалне документације за идејно решење радног стола

За дато идејно решење радног стола у ортогоналној пројекцији:

1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-А3
Назив радног задатка	Израда комерцијалне документације за идејно решење витрине
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Садржај комерцијалне документације	2	1	0
Дефинисање функције витрине	3	1	0
Дефинисање изгледа витрине	3	1	0
Дефинисање места у просторији и функција просторије	2	1	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 7)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Читљивост података	3	2	0
Трагови брисања и графита	2	1	0
Трагови савијања папира	2	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Очекивано време за израду (максималан број бодова 20)

Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 45 мин	до 54 мин	до 63 мин	до 72 мин	до 81 мин	преко 81 мин
Бодови	20	16	12	8	4	0
Време израде: _____ минута						

3.2 Параметри квалитета (максималан број бодова 63)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Усклађеност елемената цртежа са идејним решењем	6	3	0
Усклађеност обележавања материјала са техничким описом	6	3	0
Пресек нацртан у задатој размери	6	3	0
Пресек сагласан са ортогоналним пројекцијама идејног решења	6	3	0
Димензије примењених материјала	6	3	0
Примењена правила ергономије	6	3	0
Пропорционалност слободоручног цртања	5	2	0
Заступљеност котних бројева	5	2	0
Избор одговарајућих дебљина линија	5	2	0
Положај ноћног ормарића у простору	2	1	0
Прецизност пресека, спојева линија	5	2	0
Цртање слободном руком	ПРЕЦИЗНО 5		НЕПРЕЦИЗНО 0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:					Укупно бодова
Елементи	1	2	3.1	3.2	
Бодови					

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

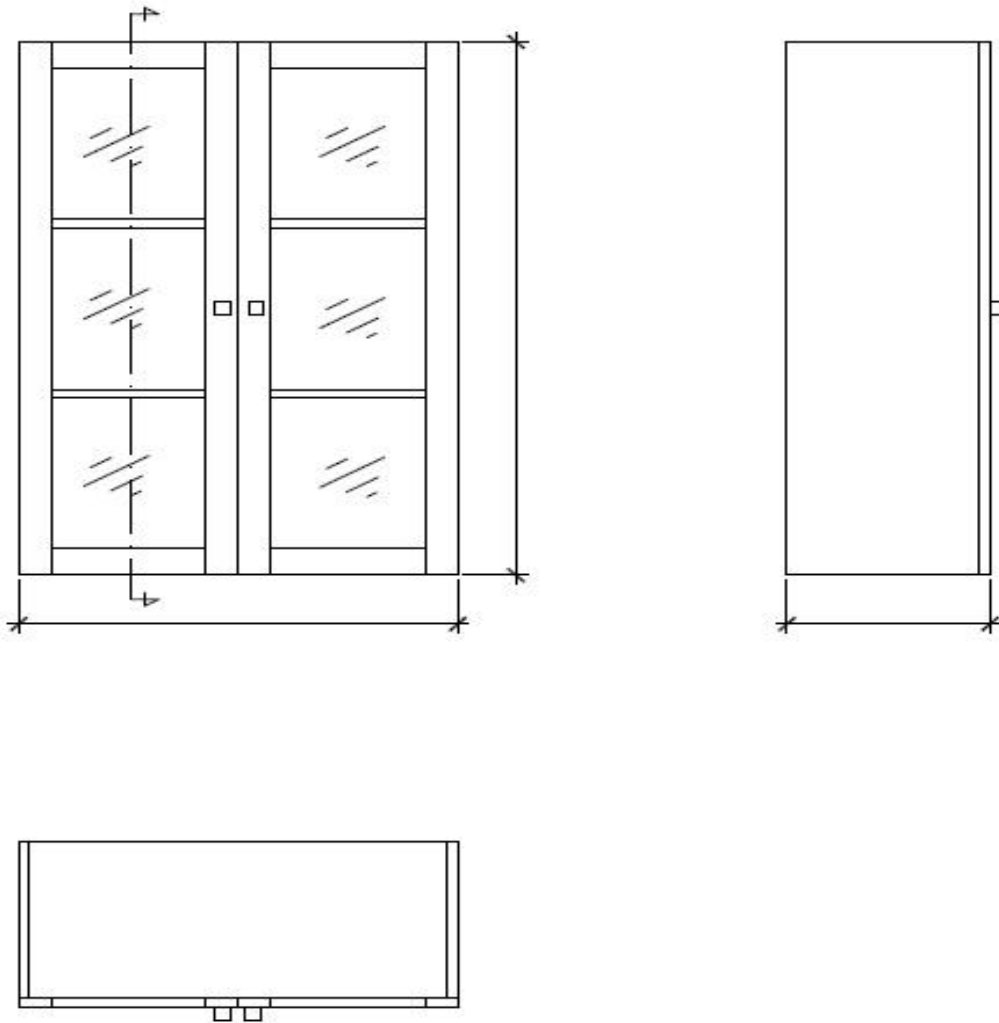
A3: Израда комерцијалне документације за идејно решење витрине

- дефинисање функције
- дефинисање изгледа
- навести просторије у којима се користи

A3-1: Израда комерцијалне документације за идејно решење витрине

За дато идејно решење витрине у ортогоналној пројекцији:

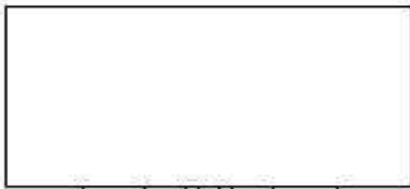
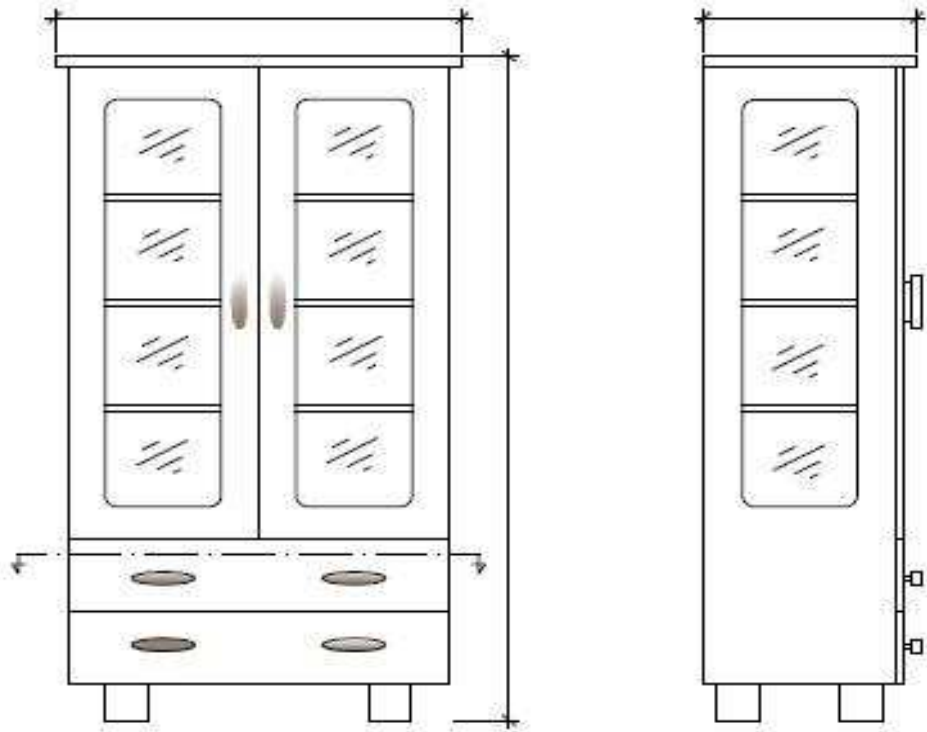
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A3-2: Израда комерцијалне документације за идејно решење витрине

За дато идејно решење витрине у ортогоналној пројекцији:

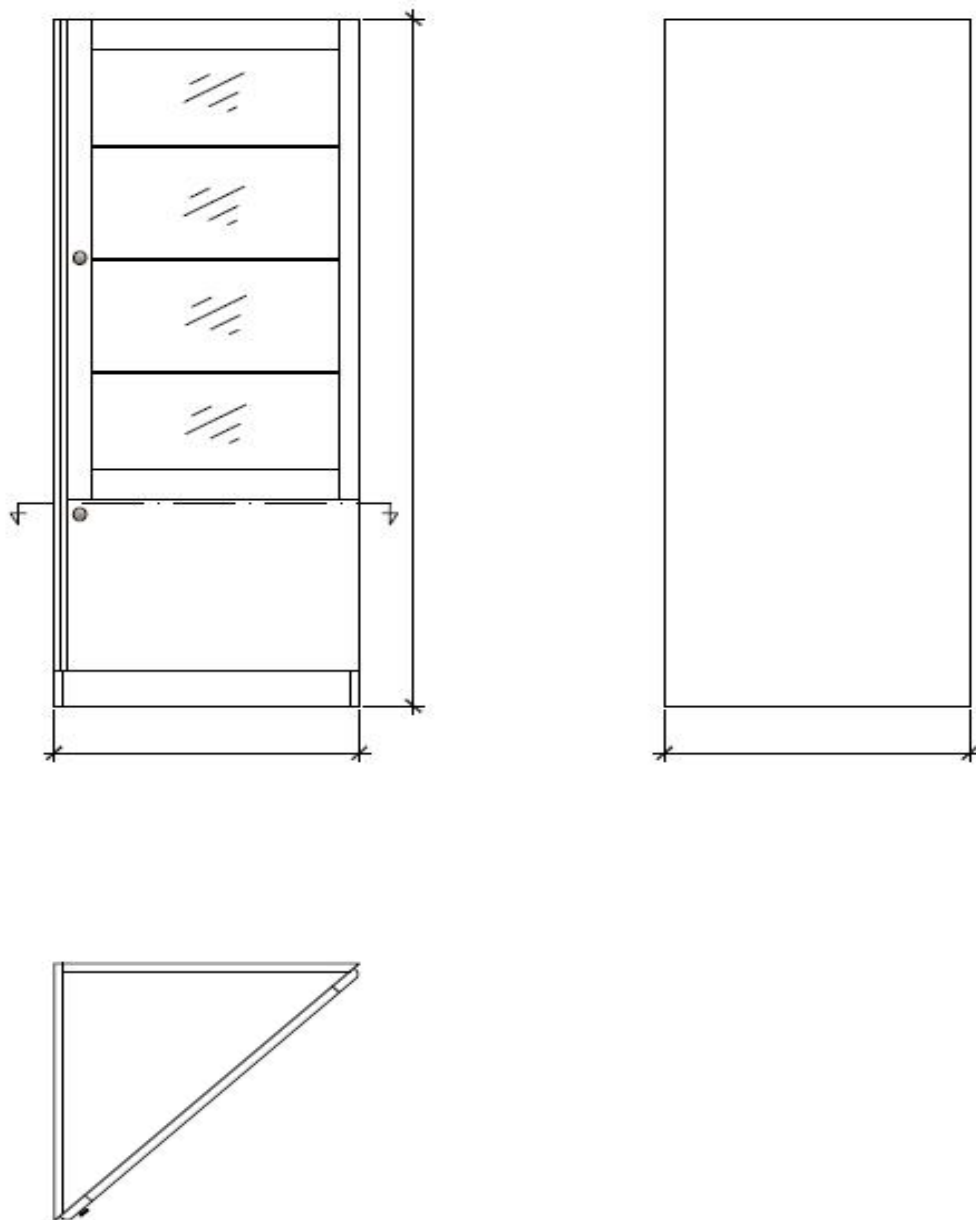
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A3-3: Израда комерцијалне документације за идејно решење витрине

За дато идејно решење витрине у ортогоналној пројекцији:

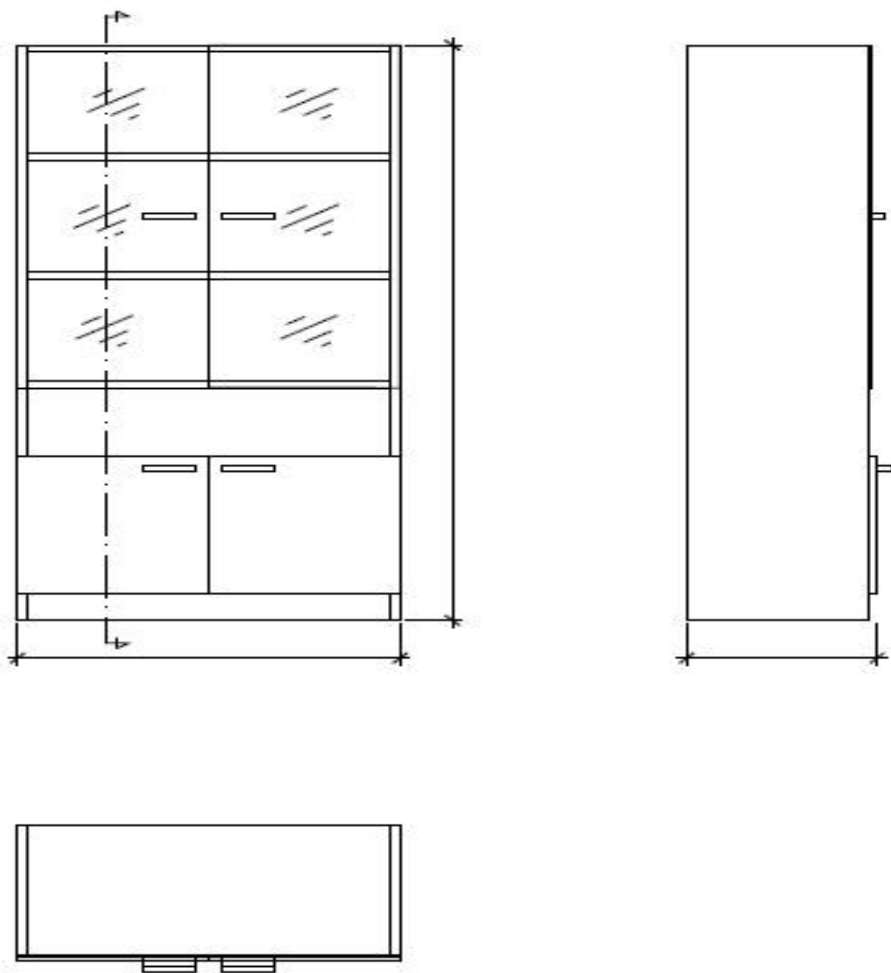
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A3-4: Израда комерцијалне документације за идејно решење витрине

За дато идејно решење витрине у ортогоналној пројекцији:

1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-А4
Назив радног задатка	Израда комерцијалне документације за идејно решење клуб-стола
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Садржај комерцијалне документације	2	1	0
Дефинисање функције клуб-стола	3	1	0
Дефинисање изгледа клуб-стола	3	1	0
Дефинисање места у просторији и функција просторије	2	1	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 7)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Читљивост података	3	2	0
Трагови брисања и графита	2	1	0
Трагови савијања папира	2	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Очекивано време за израду (максималан број бодова 20)

Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 45 мин	до 54 мин	до 63 мин	до 72 мин	до 81 мин	преко 81 мин
Бодови	20	16	12	8	4	0
Време израде: _____ минута						

3.2 Параметри квалитета (максималан број бодова 63)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Усклађеност елемената цртежа са идејним решењем	6	3	0
Усклађеност обележавања материјала са техничким описом	6	3	0
Пресек нацртан у задатој размери	6	3	0
Пресек сагласан са ортогоналним пројекцијама идејног решења	6	3	0
Димензије примењених материјала	6	3	0
Примењена правила ергономије	6	3	0
Пропорционалност слободоручног цртања	5	2	0
Заступљеност котних бројева	5	2	0
Избор одговарајућих дебљина линија	5	2	0
Положај ноћног ормарића у простору	2	1	0
Прецизност пресека, спојева линија	5	2	0
Цртање слободном руком	ПРЕЦИЗНО 5		НЕПРЕЦИЗНО 0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:

Елементи	1	2	3.1	3.2	Укупно бодова
Бодови					

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

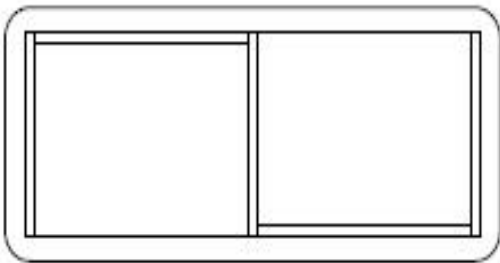
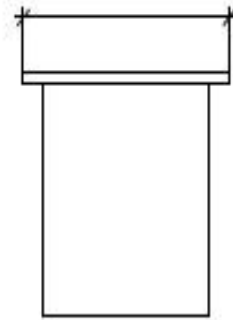
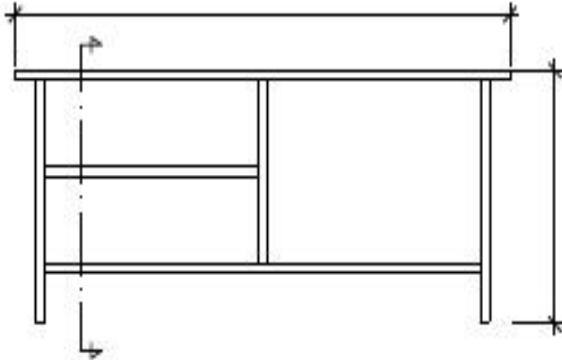
A3: Израда комерцијалне документације за идејно решење клуб-стола

- дефинисање функције
- дефинисање изгледа
- навести просторије у којима се користи

A4-1: Израда комерцијалне документације за идејно решење клуб-стола

За дато идејно решење клуб-стола у ортогоналној пројекцији:

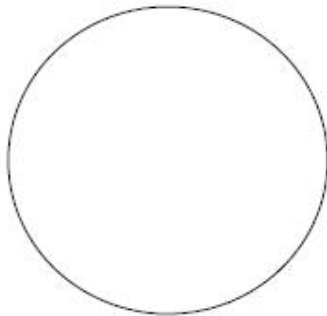
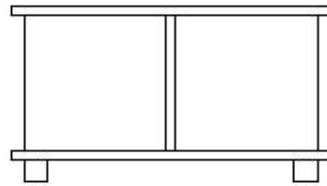
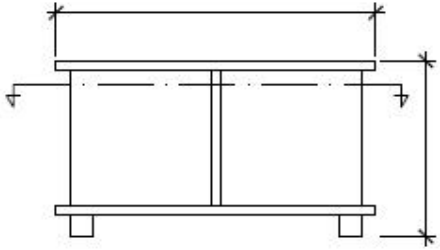
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A4-2: Израда комерцијалне документације за идејно решење клуб-стола

За дато идејно решење клуб-стола у ортогоналној пројекцији:

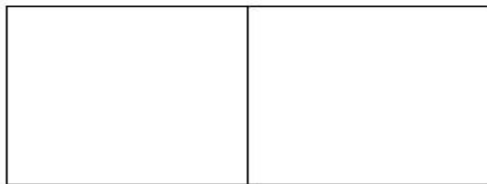
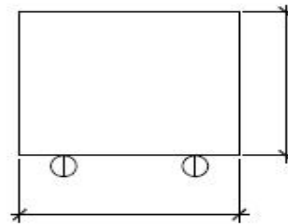
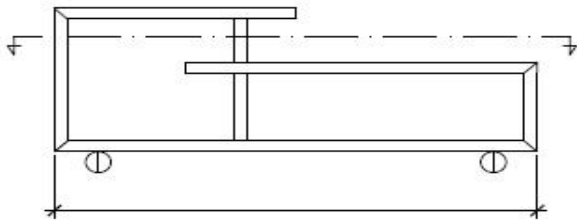
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A4-3: Израда комерцијалне документације за идејно решење клуб-стола

За дато идејно решење клуб-стола у ортогоналној пројекцији:

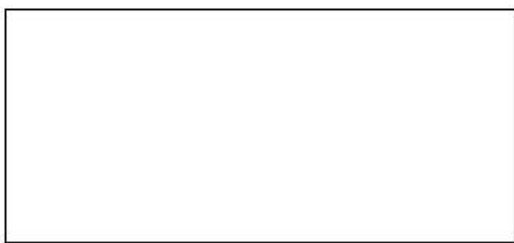
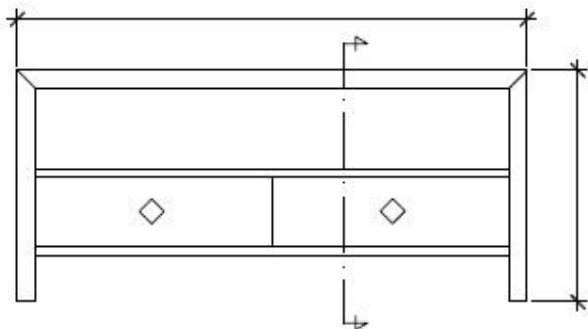
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A4-4: Израда комерцијалне документације за идејно решење клуб-стола

За дато идејно решење клуб-стола у ортогоналној пројекцији:

1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-А5
Назив радног задатка	Израда комерцијалне документације за идејно решење комоде
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Садржај комерцијалне документације	2	1	0
Дефинисање функције комоде	3	1	0
Дефинисање изгледа комоде	3	1	0
Дефинисање места у просторији и функција просторије	2	1	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 7)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Читљивост података	3	2	0
Трагови брисања и графита	2	1	0
Трагови савијања папира	2	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Очекивано време за израду (максималан број бодова 20)						
Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 45 мин	до 54 мин	до 63 мин	до 72 мин	до 81 мин	преко 81 мин
Бодови	20	16	12	8	4	0
Време израде: _____ минута						

3.2 Параметри квалитета (максималан број бодова 63)			
ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Усклађеност елемената цртежа са идејним решењем	6	3	0
Усклађеност обележавања материјала са техничким описом	6	3	0
Пресек нацртан у задатој размери	6	3	0
Пресек сагласан са ортогоналним пројекцијама идејног решења	6	3	0
Димензије примењених материјала	6	3	0
Примењена правила ергономије	6	3	0
Пропорционалност слободоручног цртања	5	2	0
Заступљеност котних бројева	5	2	0
Избор одговарајућих дебљина линија	5	2	0
Положај ноћног ормарића у простору	2	1	0
Прецизност пресека, спојева линија	5	2	0
Цртање слободном руком	ПРЕЦИЗНО 5		НЕПРЕЦИЗНО 0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:					Укупно бодова
Елементи	1	2	3.1	3.2	
Бодови					

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

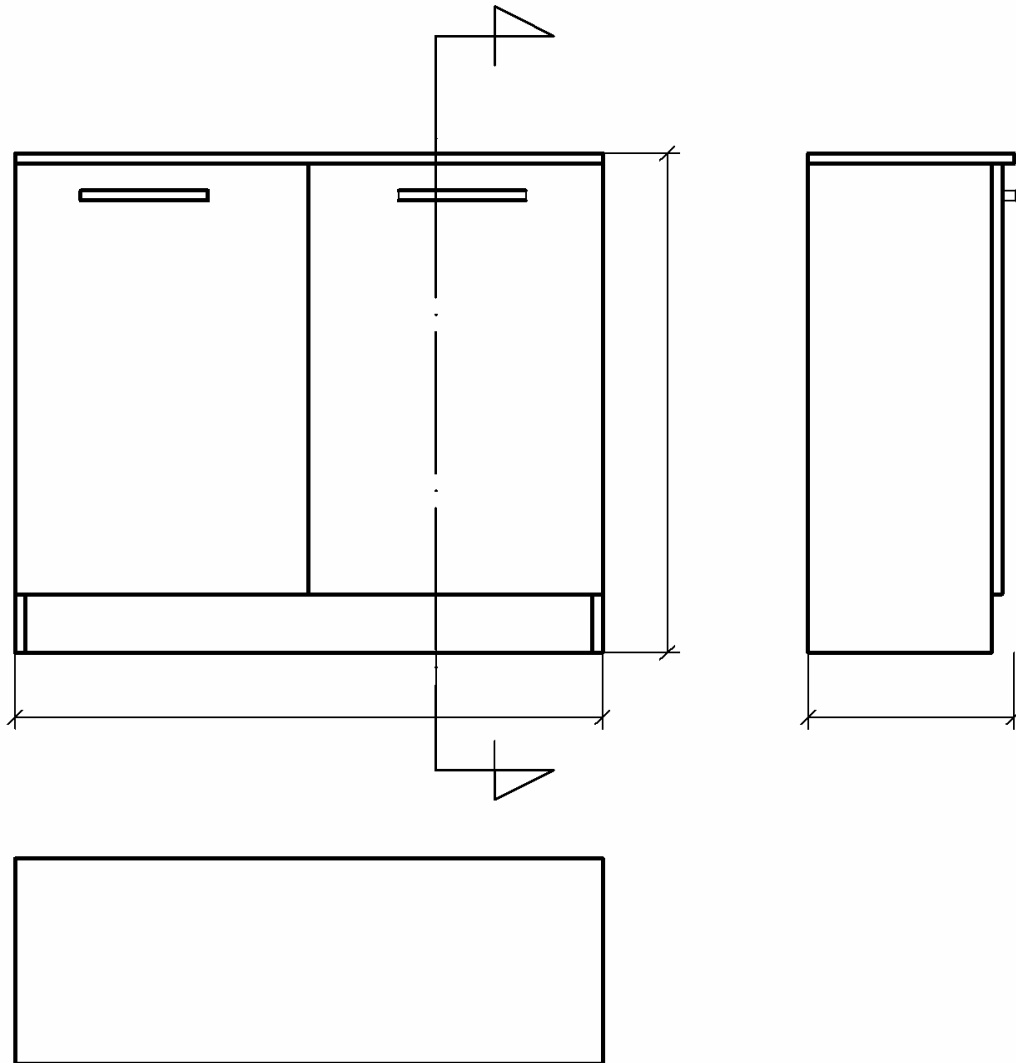
A5: Израда комерцијалне документације за идејно решење комоде

- дефинисање функције
- дефинисање изгледа
- навести просторије у којима се користи

A5-1: Израда комерцијалне документације за идејно решење комоде

За дато идејно решење комоде у ортогоналној пројекцији:

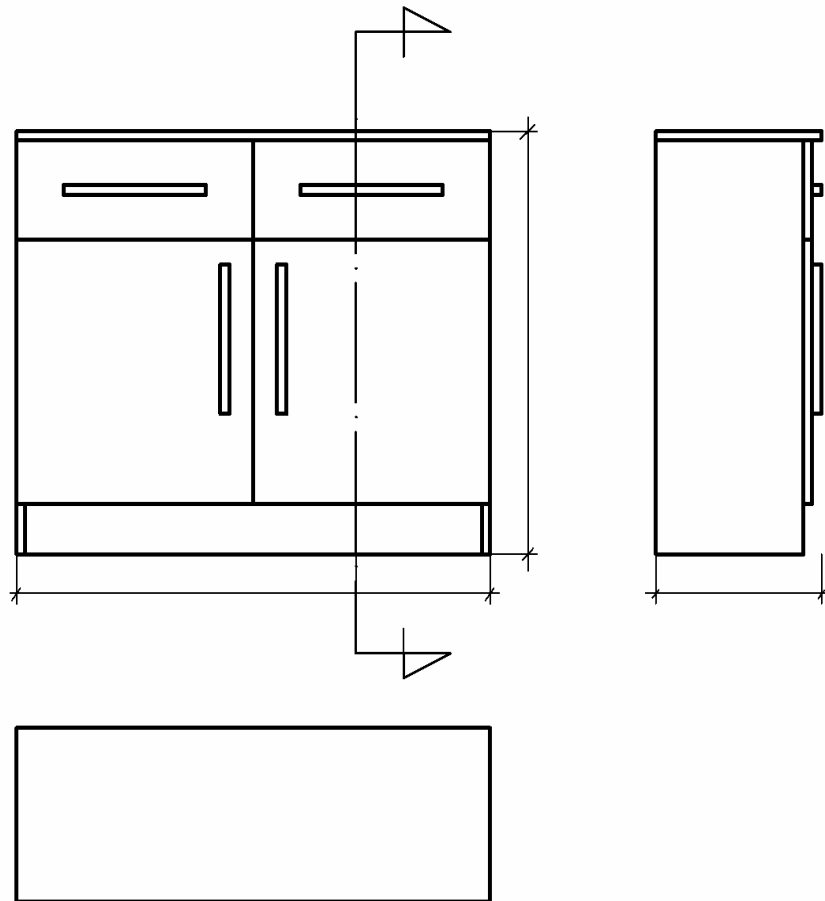
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A5-2: Израда комерцијалне документације за идејно решење комоде

За дато идејно решење комоде у ортогоналној пројекцији:

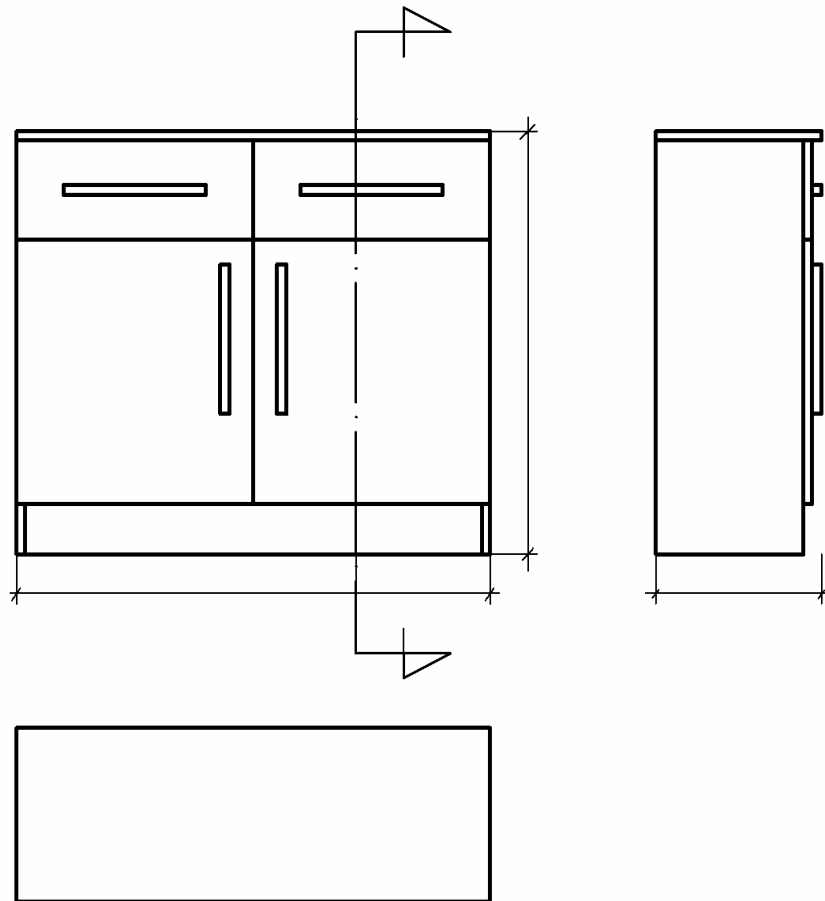
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A5-3: Израда комерцијалне документације за идејно решење комоде

За дато идејно решење комоде у ортогоналној пројекцији:

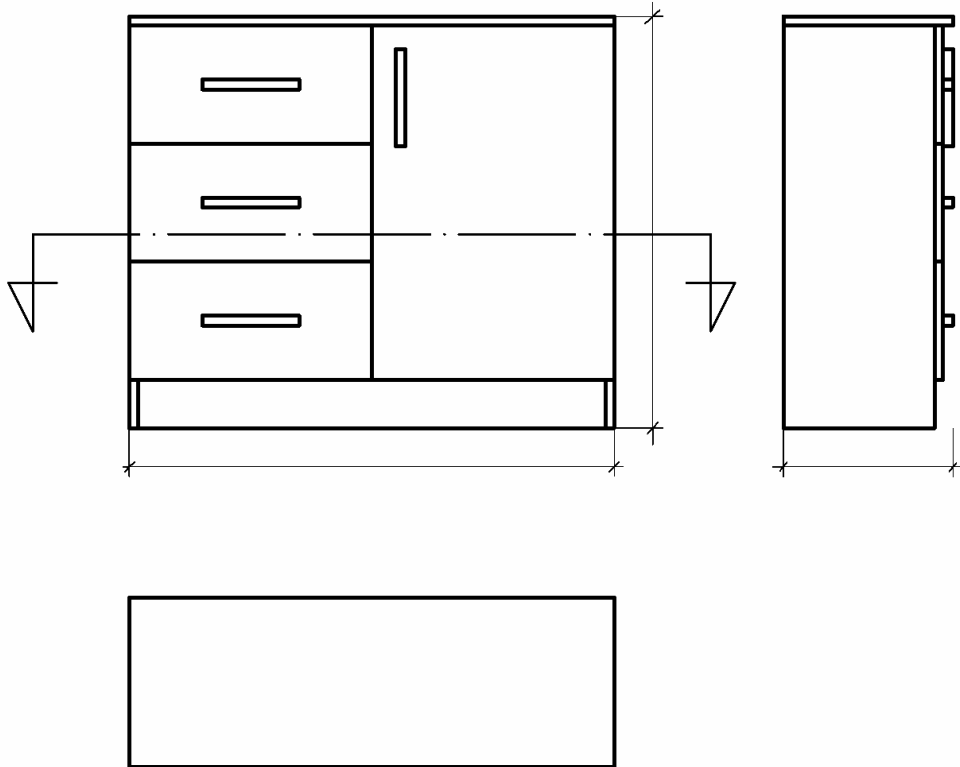
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A5-4: Израда комерцијалне документације за идејно решење комоде

За дато идејно решење комоде у ортогоналној пројекцији:

1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-А6
Назив радног задатка	Израда комерцијалне документације за идејно решење ноћног ормарића
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Садржај комерцијалне документације	2	1	0
Дефинисање функције ноћног ормарића	3	1	0
Дефинисање изгледа ноћног ормарића	3	1	0
Дефинисање места у просторији и функција просторије	2	1	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 7)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Читљивост података	3	2	0
Трагови брисања и графита	2	1	0
Трагови савијања папира	2	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Очекивано време за израду (максималан број бодова 20)						
Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 45 мин	до 54 мин	до 63 мин	до 72 мин	до 81 мин	преко 81 мин
Бодови	20	16	12	8	4	0
Време израде: _____ минута						

3.2 Параметри квалитета (максималан број бодова 63)			
ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Усклађеност елемената цртежа са идејним решењем	6	3	0
Усклађеност обележавања материјала са техничким описом	6	3	0
Пресек нацртан у задатој размери	6	3	0
Пресек сагласан са ортогоналним пројекцијама идејног решења	6	3	0
Димензије примењених материјала	6	3	0
Примењена правила ергономије	6	3	0
Пропорционалност слободоручног цртања	5	2	0
Заступљеност котних бројева	5	2	0
Избор одговарајућих дебљина линија	5	2	0
Положај ноћног ормарића у простору	2	1	0
Прецизност пресека, спојева линија	5	2	0
Цртање слободном руком	ПРЕЦИЗНО 5		НЕПРЕЦИЗНО 0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:					Укупно бодова
Елементи	1	2	3.1	3.2	
Бодови					

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

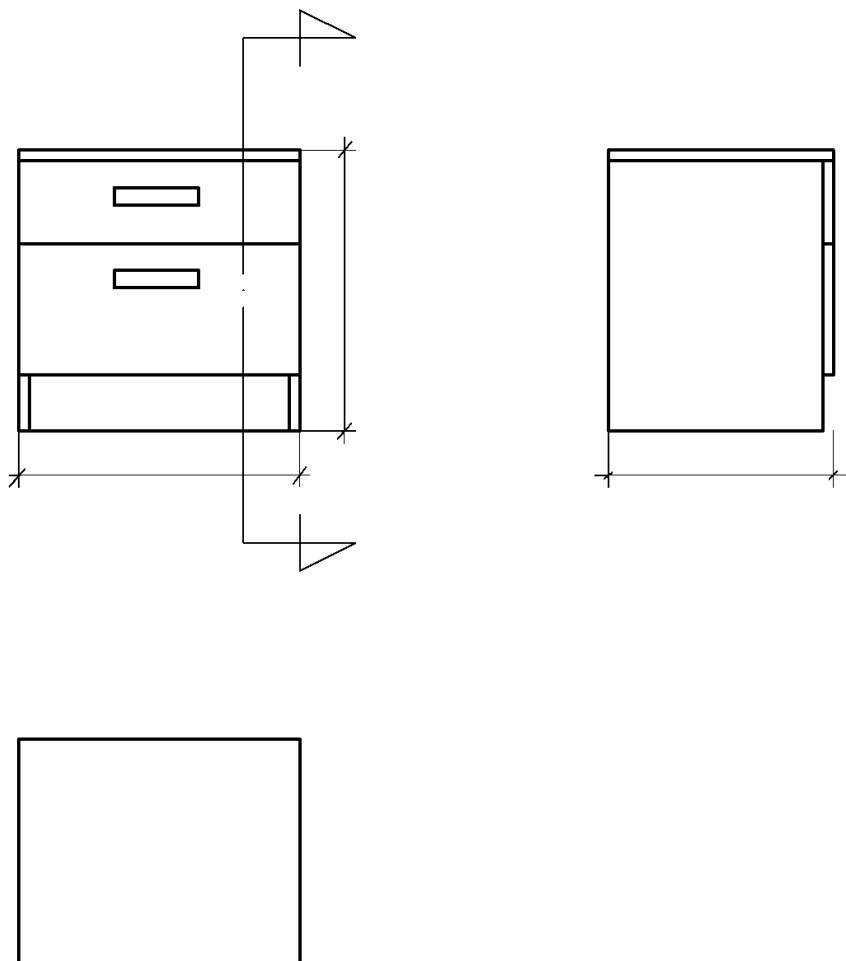
A6: Израда комерцијалне документације за идејно решење ноћног ормарића

- дефинисање функције
- дефинисање изгледа
- навести просторије у којима се користи

A6-1: Израда комерцијалне документације за идејно решење ноћног ормарића

За дато идејно решење комоде у ортогоналној пројекцији:

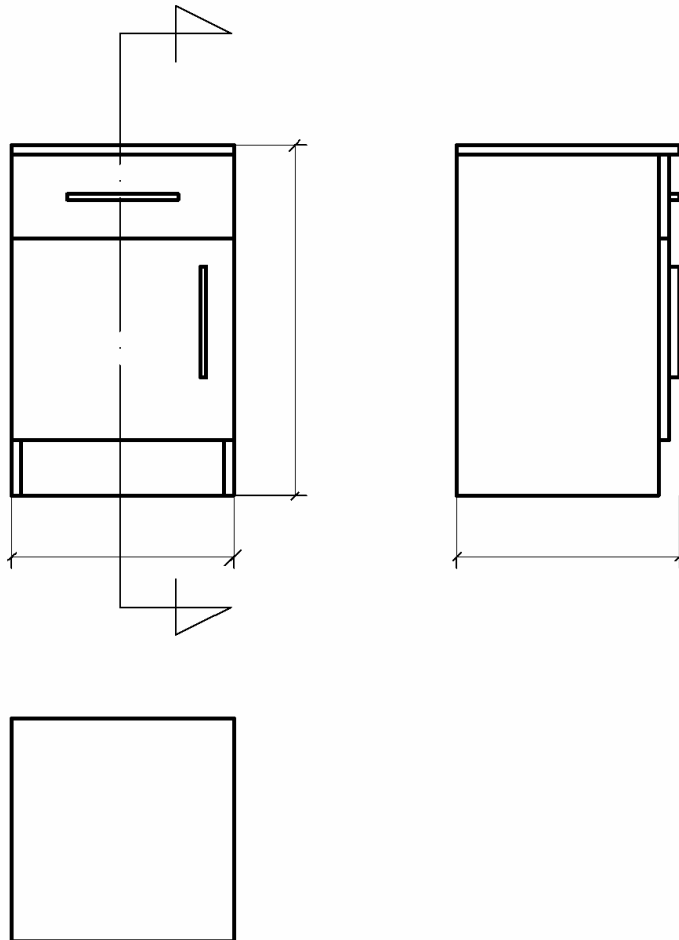
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A6-2: Израда комерцијалне документације за идејно решење ноћног ормарића

За дато идејно решење ноћног ормарића у ортогоналној пројекцији:

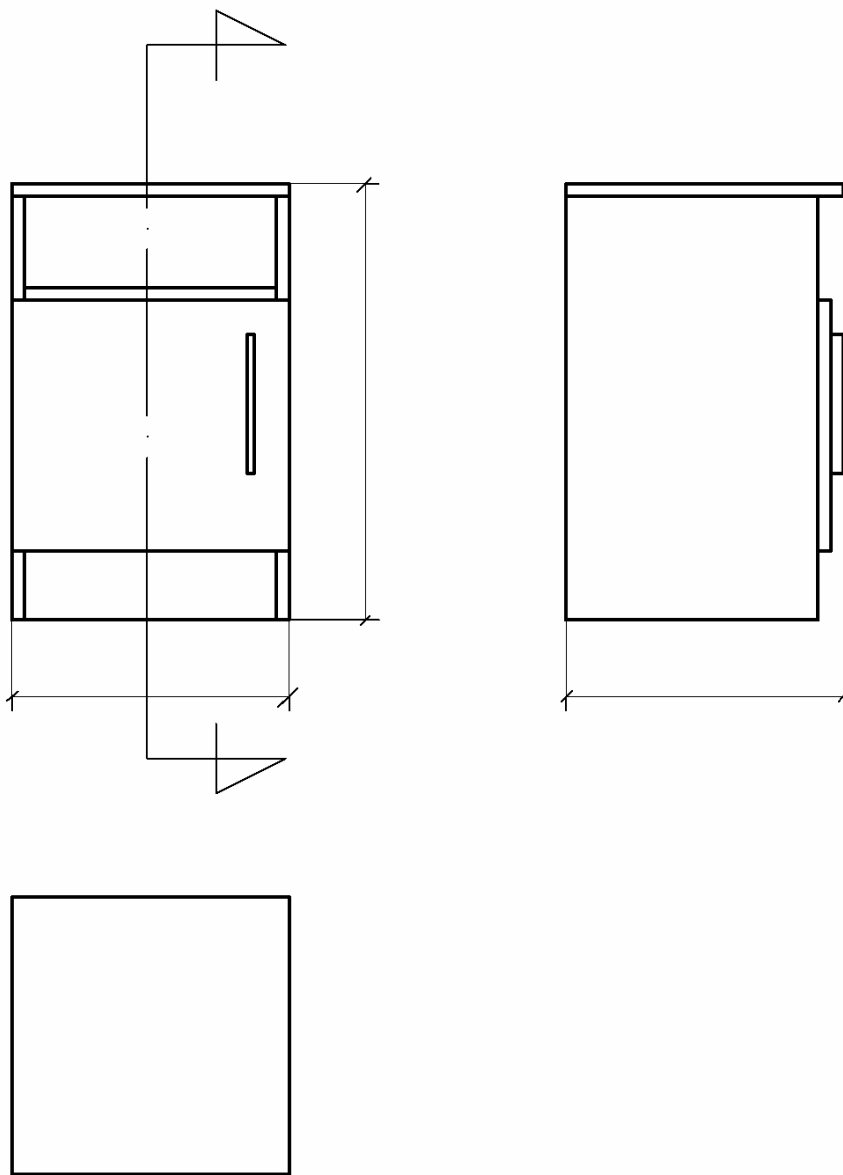
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A6-3: Израда комерцијалне документације за идејно решење ноћног ормарића

За дато идејно решење ноћног ормарића у ортогоналној пројекцији:

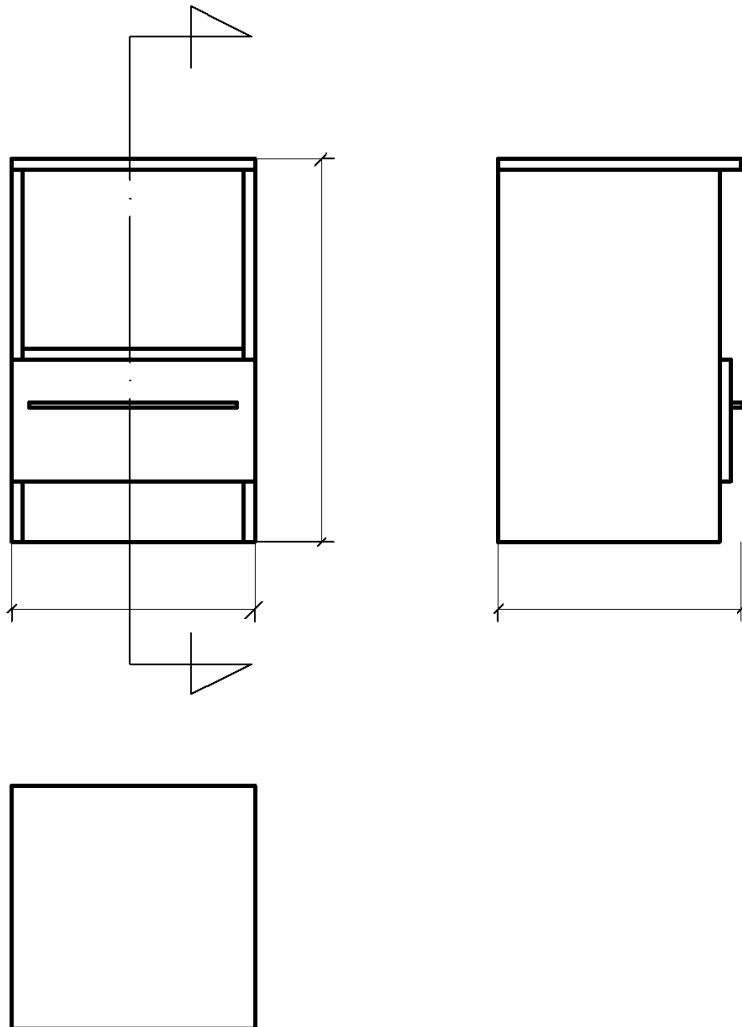
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A6-4: Израда комерцијалне документације за идејно решење ноћног ормарића

За дато идејно решење ноћног ормарића у ортогоналној пројекцији:

1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-А7
Назив радног задатка	Израда комерцијалне документације за идејно решење библиотеке
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Садржај комерцијалне документације	2	1	0
Дефинисање функције библиотеке	3	1	0
Дефинисање изгледа библиотеке	3	1	0
Дефинисање места у просторији и функција просторије	2	1	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 7)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Читљивост података	3	2	0
Трагови брисања и графита	2	1	0
Трагови савијања папира	2	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Очекивано време за израду (максималан број бодова 20)						
Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 45 мин	до 54 мин	до 63 мин	до 72 мин	до 81 мин	преко 81 мин
Бодови	20	16	12	8	4	0
Време израде: _____ минута						

3.2 Параметри квалитета (максималан број бодова 63)			
ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Усклађеност елемената цртежа са идејним решењем	6	3	0
Усклађеност обележавања материјала са техничким описом	6	3	0
Пресек нацртан у задатој размери	6	3	0
Пресек сагласан са ортогоналним пројекцијама идејног решења	6	3	0
Димензије примењених материјала	6	3	0
Примењена правила ергономије	6	3	0
Пропорционалност слободоручног цртања	5	2	0
Заступљеност котних бројева	5	2	0
Избор одговарајућих дебљина линија	5	2	0
Положај ноћног ормарића у простору	2	1	0
Прецизност пресека, спојева линија	5	2	0
Цртање слободном руком	ПРЕЦИЗНО 5		НЕПРЕЦИЗНО 0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:					Укупно бодова
Елементи	1	2	3.1	3.2	
Бодови					

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

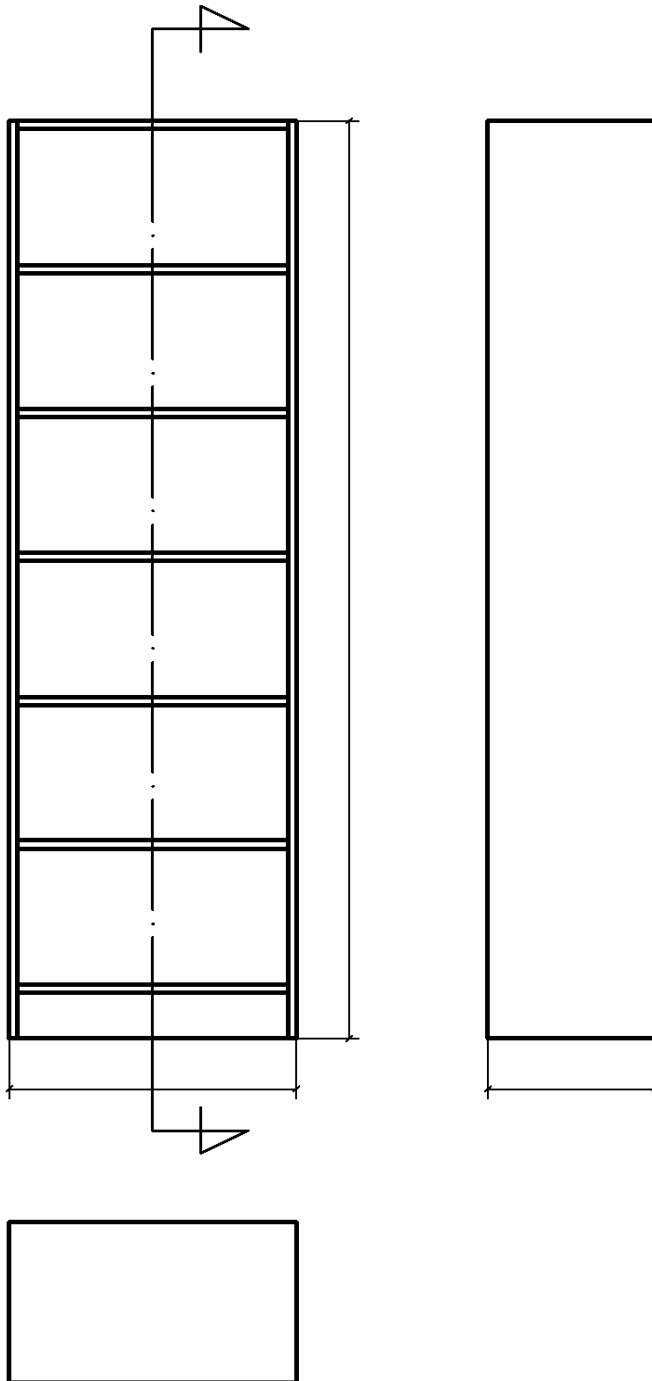
A7: Израда комерцијалне документације за идејно решење библиотеке

- дефинисање функције
- дефинисање изгледа
- навести просторије у којима се користи

A7-1: Израда комерцијалне документације за идејно решење библиотеке

За дато идејно решење библиотеке у ортогоналној пројекцији:

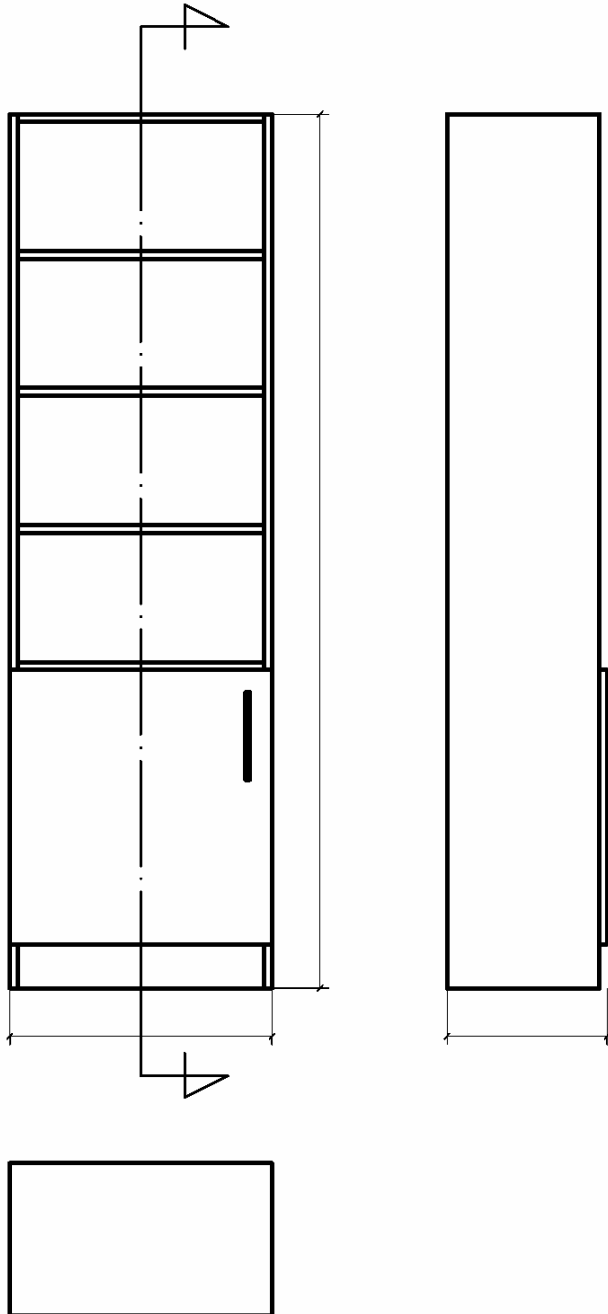
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A7-2: Израда комерцијалне документације за идејно решење библиотеке

За дато идејно решење библиотеке у ортогоналној пројекцији:

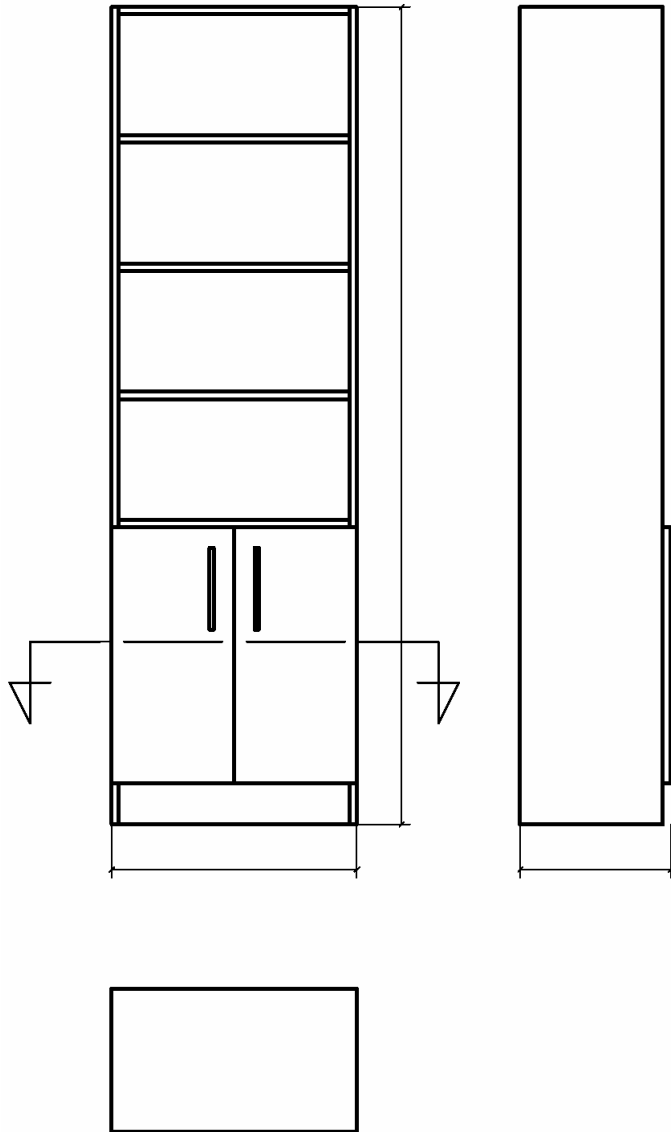
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A7-3: Израда комерцијалне документације за идејно решење библиотеке

За дато идејно решење библиотеке у ортогоналној пројекцији:

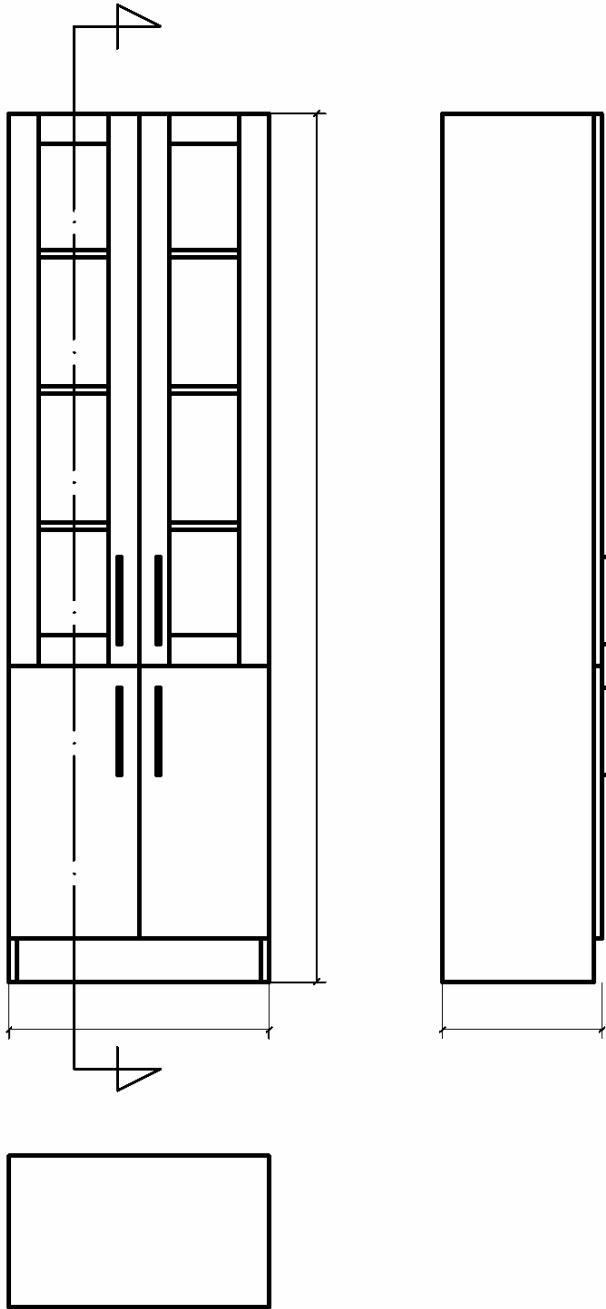
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A7-4: Израда комерцијалне документације за идејно решење библиотеке

За дато идејно решење библиотеке у ортогоналној пројекцији:

1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-А8
Назив радног задатка	Израда комерцијалне документације за идејно решење гардеробног ормара
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Садржај комерцијалне документације	2	1	0
Дефинисање функције гардеробног ормара	3	1	0
Дефинисање изгледа гардеробног ормара	3	1	0
Дефинисање места у просторији и функција просторије	2	1	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 7)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Читљивост података	3	2	0
Трагови брисања и графита	2	1	0
Трагови савијања папира	2	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Очекивано време за израду (максималан број бодова 20)						
Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 45 мин	до 54 мин	до 63 мин	до 72 мин	до 81 мин	преко 81 мин
Бодови	20	16	12	8	4	0
Време израде: _____ минута						

3.2 Параметри квалитета (максималан број бодова 63)			
ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Усклађеност елемената цртежа са идејним решењем	6	3	0
Усклађеност обележавања материјала са техничким описом	6	3	0
Пресек нацртан у задатој размери	6	3	0
Пресек сагласан са ортогоналним пројекцијама идејног решења	6	3	0
Димензије примењених материјала	6	3	0
Примењена правила ергономије	6	3	0
Пропорционалност слободоручног цртања	5	2	0
Заступљеност котних бројева	5	2	0
Избор одговарајућих дебљина линија	5	2	0
Положај ноћног ормарића у простору	2	1	0
Прецизност пресека, спојева линија	5	2	0
Цртање слободном руком	ПРЕЦИЗНО 5		НЕПРЕЦИЗНО 0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:					Укупно бодова
Елементи	1	2	3.1	3.2	
Бодови					

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

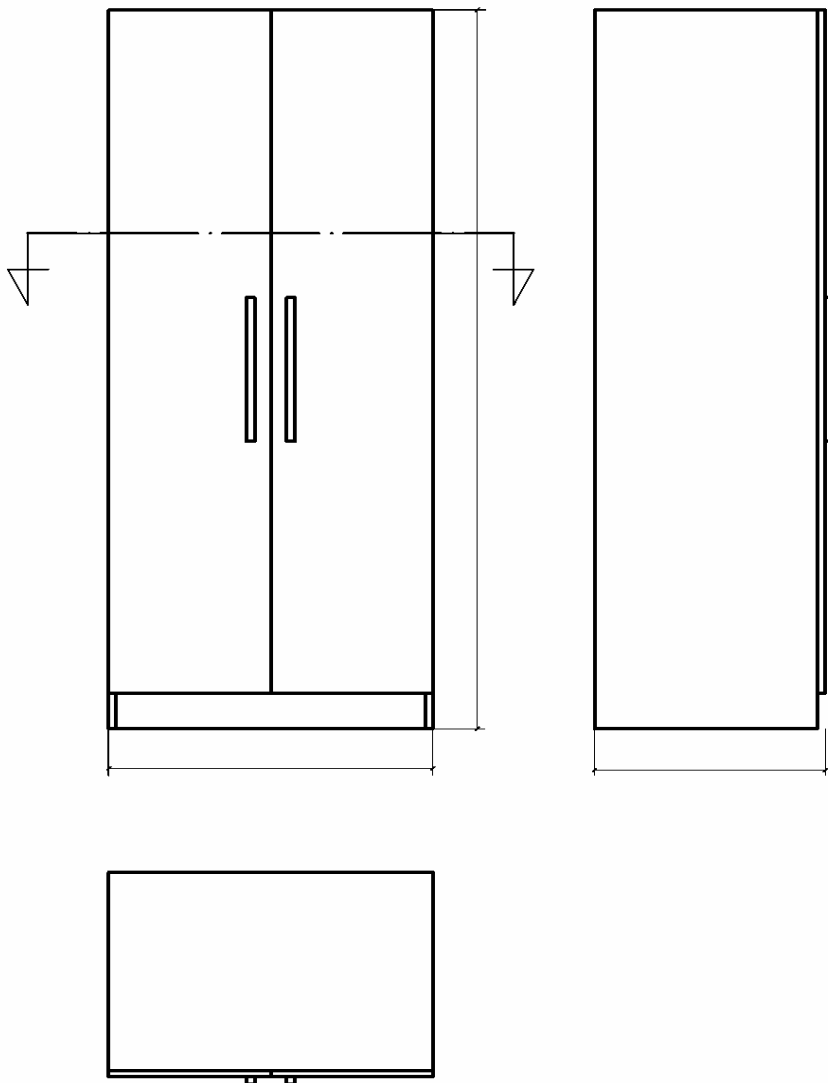
A8: Израда комерцијалне документације за идејно решење гардеробног ормара

- дефинисање функције
- дефинисање изгледа
- навести просторије у којима се користи

A8-1: Израда комерцијалне документације за идејно решење гардеробног ормара

За дато идејно решење гардеробног ормара у ортогоналној пројекцији:

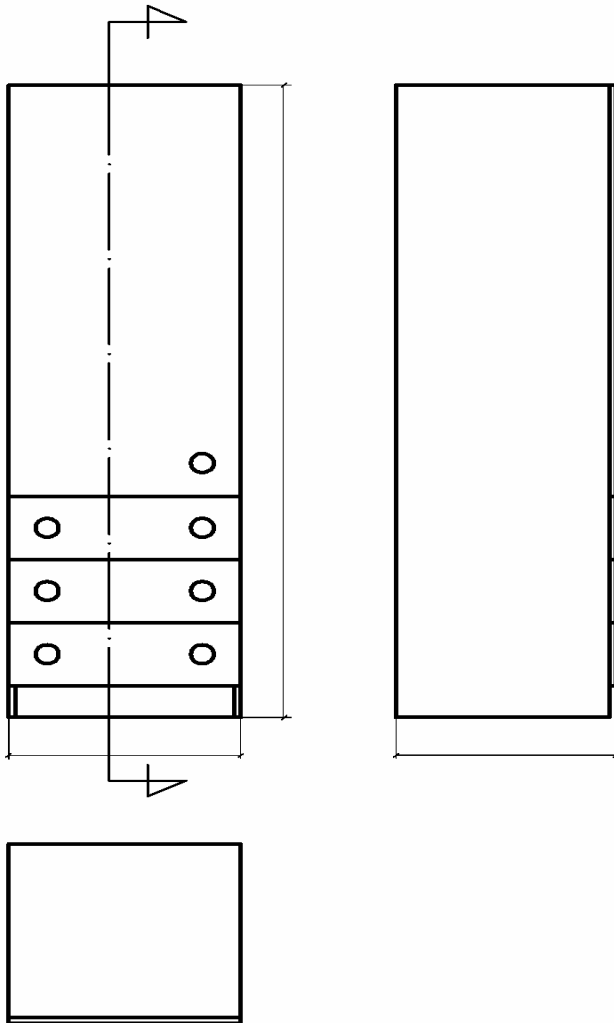
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A8-2: Израда комерцијалне документације за идејно решење гардеробног ормара

За дато идејно решење гардеробног ормара у ортогоналној пројекцији:

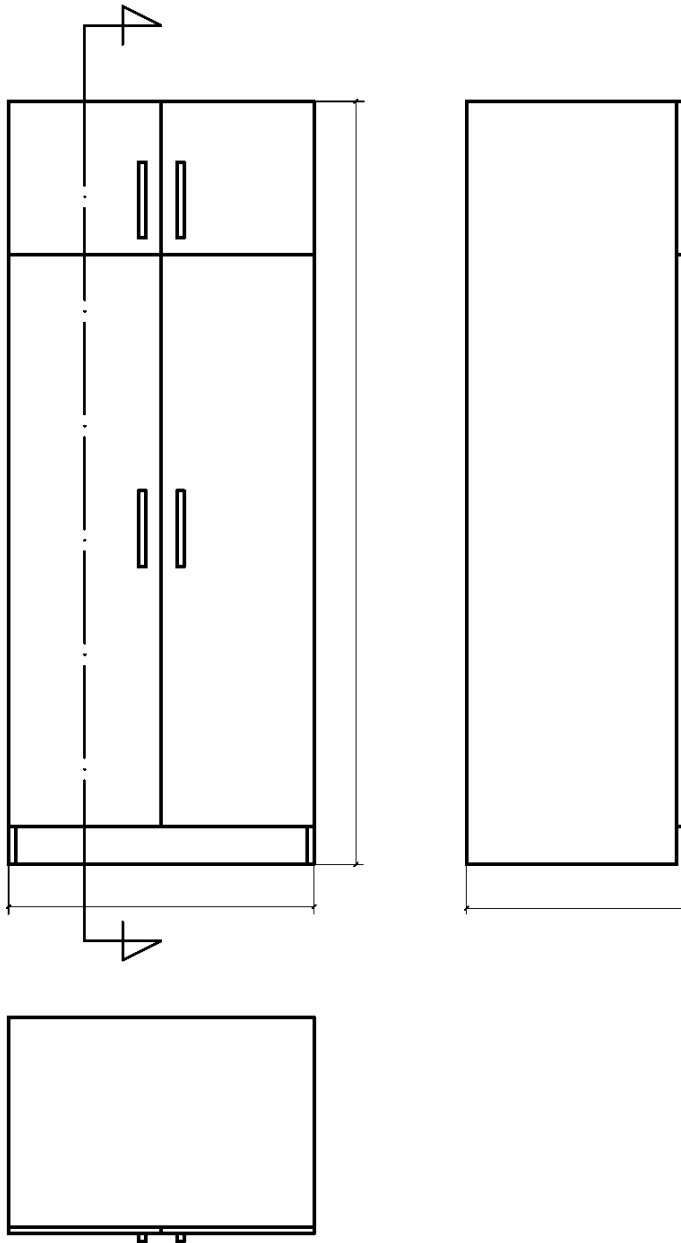
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A8-3: Израда комерцијалне документације за идејно решење гардеробног ормара

За дато идејно решење гардеробног ормара у ортогоналној пројекцији:

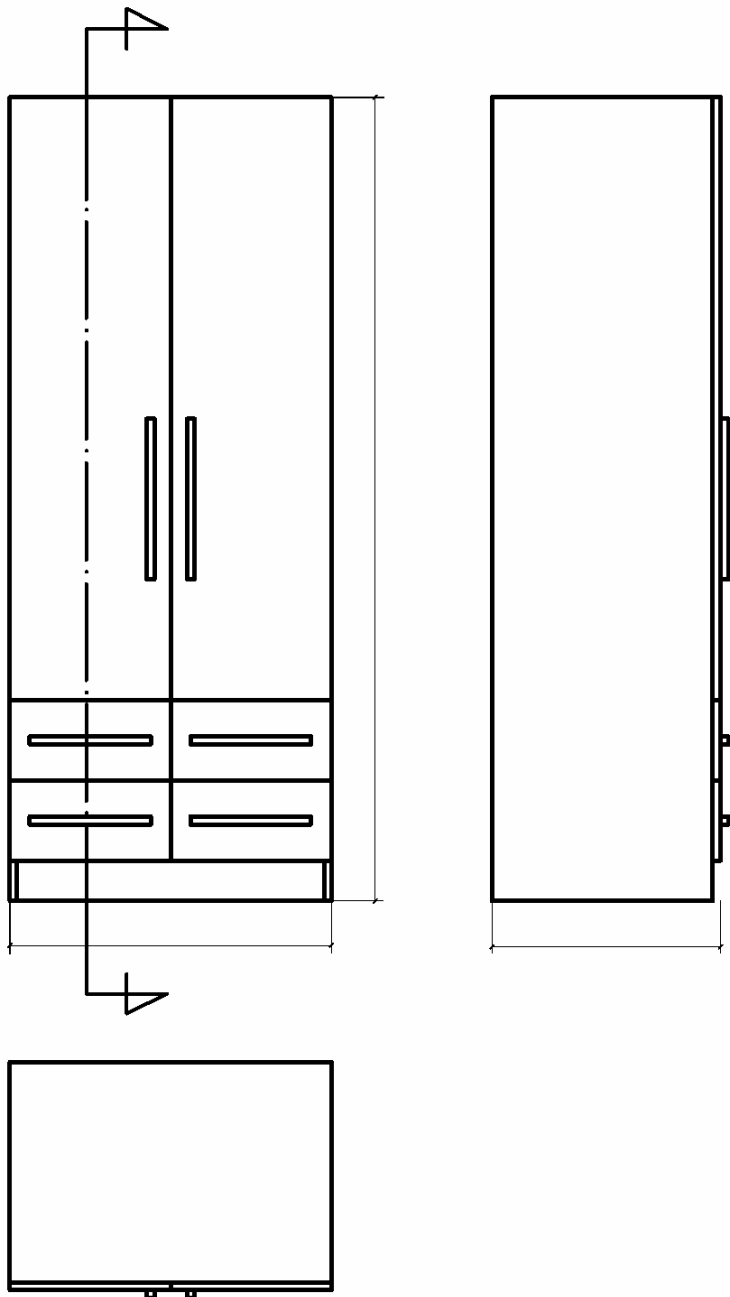
1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



A8-4: Израда комерцијалне документације за идејно решење гардеробног ормара

За дато идејно решење гардеробног ормара у ортогоналној пројекцији:

1. Уписати димензије на дате котне линије користећи правила ергономије
2. Израдити скицу слободном руком
3. Нацртати пресек у размери Р 1: 5
4. Написати технички опис



ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-Б1
Назив радног задатка	Израда документације за припрему материјала производње стола
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Припремљени потребни формулари	3	1	0
Објашњење сврхе потребних докумената	3	2	0
Поступак израде докумената	4	2	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Докумената сложена по редоследу	2	0	0
Читљивост података	4	2	0
Трагови брисања и графита	2	1	0
Трагови савијања папира	2	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Очекивано време за израду (максималан број бодова 10)						
Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 60 мин	до 72 мин	до 84 мин	до 96 мин	до 108 мин	преко 108 мин
Бодови	10	8	6	4	2	0
Време израде: _____ минута						

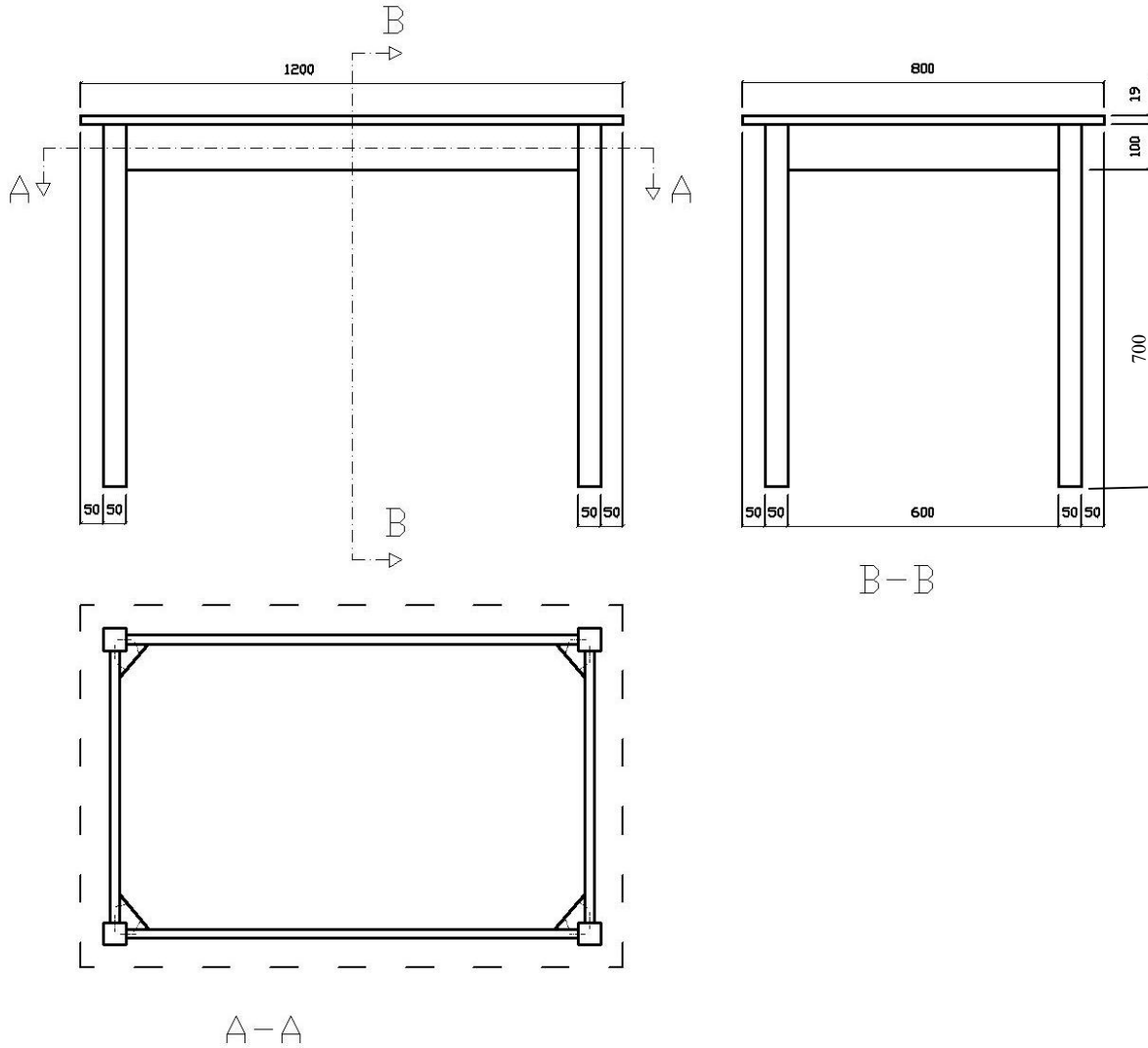
3.2 Параметри квалитета (максималан број бодова 70)			
ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Унети детаљи у кројну листу	4	0	0
Сортирани детаљи у кројној листи по врсти материјала	4	0	0
Називне и кројне мере у кројној листи	10	(до 2 грешке) 5	0
Унети детаљи у норматив основног материјала	4	0	0
Израчуната вредност материјала у нормативу основног материјала	12	(до 2 грешке) 6	0
Наведени потребни материјали у спецификацији материјала	10	(до 1 грешке) 5	0
Израчуната потребна количина материјали у спецификацији материјала	10	(до 2 грешке) 5	0
Сортирани материјали по одељењима и погонима	8	(до 1 грешке) 4	0
Израчуната вредност материјала по одељењима у спецификацији материјала	8	(до 1 грешке) 4	0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:					Укупно бодова
Елементи	1	2	3.1	3.2	
Бодови					

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

Б1-1 Документација припреме материјала за производњу стола

На основу ортогоналне пројекције, списка конструктивних делова и техничког описа потребно је израдити документацију везану за припрему материјала: кројну листу, норматив основног материјала и спецификацију материјала.



ТЕХНИЧКИ ОПИС:

НАЗИВ: КУХИЊСКИ СТО

ДИМЕНЗИЈЕ: 1200 x 800 x 819

МАТЕРИЈАЛ: Плоча стола израђена је од иверице дебљине 19 mm оплемене махагони фурниром дебљине 0,6 mm са свих страна. ноге и везачи израђени су од парене буковине.

КОНСТРУКЦИЈА: Ноге и везачи повезани су преко ваљкастих чепова, ојачане косником и завртњима. плоча стола везана је путем ваљкастих чепова са везачима.

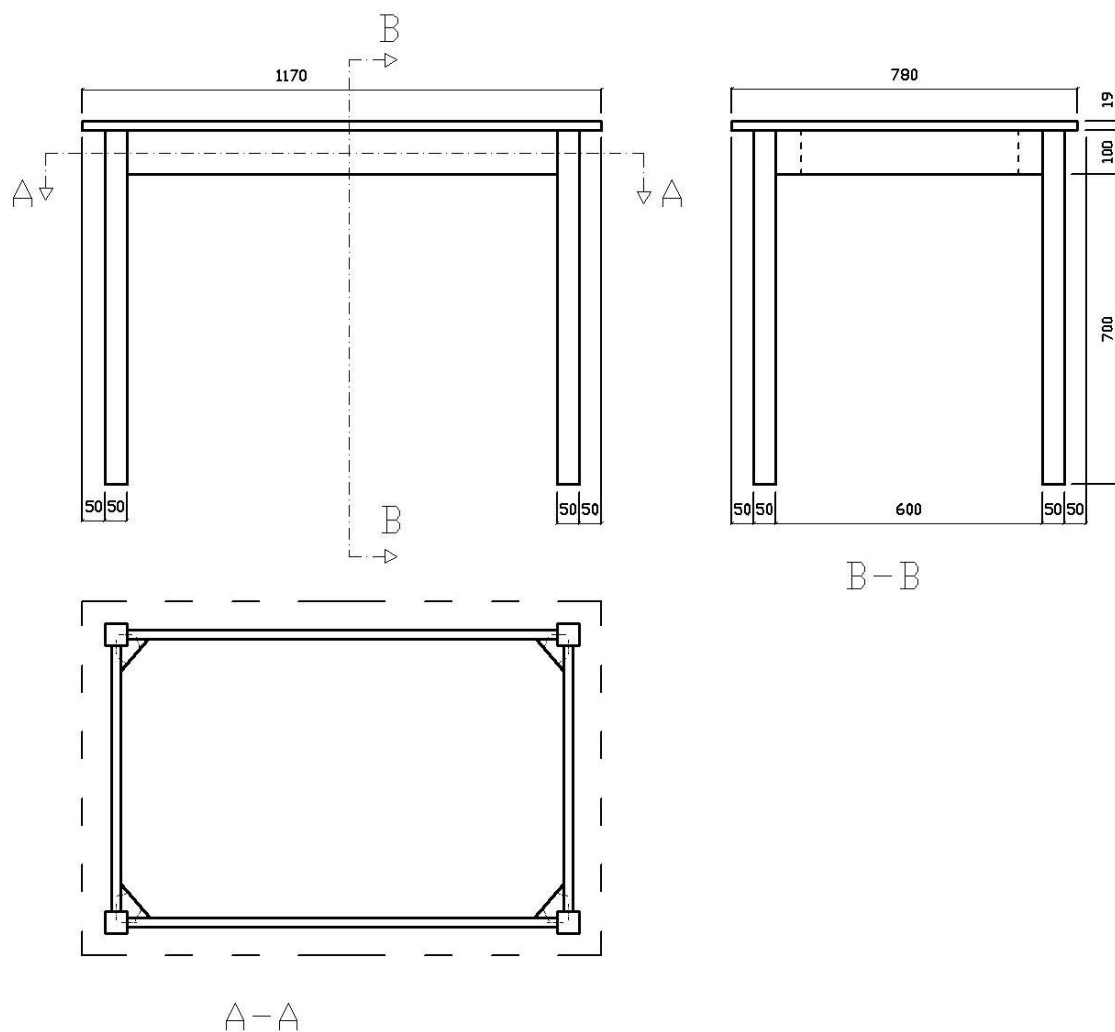
ПОВРШИНСКА ОБРАДА: Видљиве површине су лакиране у два наноса NC лаком на високи сјај а невидљиве су лакиране у једном пролазу.

ПАКОВАЊЕ: Делови производа су спаковани у картонске кутије, ради лакшег транспорта и чувања.

СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА						РАДНИ НАЛОГ: Б1-1		
Р.Б	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	МАТЕРИЈАЛ	БРОЈ КОМАДА		ДИМЕНЗИЈЕ		
				ЗА ПРОИЗ	ЗА СЕРИЈУ	L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Плоча стола	ЕЛ.1	Фур. Иверица	1	550	1200	800	19
2.	Плоча иверице	Д1	Иверица	1	550	1200	800	18
3.	Фурнир горњи	Д2	Ф.храст	1	550	1200	800	0.6
4.	Фурнир доњи	Д3	Ф.буква	1	550	1200	800	0.6
5.	Бридни фурнир д.	Д4	Ф.храст	2	1100	1200	19	0.6
6.	Бридни фурнир к.	Д5	Ф.храст	2	1100	800	19	0.6
7.	Ноге стола	ЕЛ.2	Храст	4	2200	800	50	50
8.	Везач дужи	ЕЛ.3	Храст	2	1100	1020	100	20
9.	Везач краћи	ЕЛ.4	Храст	2	1100	620	100	20
10.	Косник	ЕЛ.5	Храст	4	2200	100	80	40

Б1-2 Документација припреме материјала за производњу стола

На основу ортогоналне пројекције, списка конструктивних делова и техничког описа потребно је израдити документацију везану за припрему материјала: кројну листу, норматив основног материјала и спецификацију материјала.



ТЕХНИЧКИ ОПИС:

НАЗИВ: КУХИЊСКИ СТО

ДИМЕНЗИЈЕ: 1170 x 780 x 819

МАТЕРИЈАЛ: Плоча стола израђена је од иверице дебљине 19 mm оплемењене махагони фурниром дебљине 0,6 mm са свих страна. ноге и везачи израђени су од парене буковине.

КОНСТРУКЦИЈА: Ноге и везачи повезани су преко ваљкастих чепова, ојачане косником и завртњима. плоча стола везана је путем ваљкастих чепова са везачима.

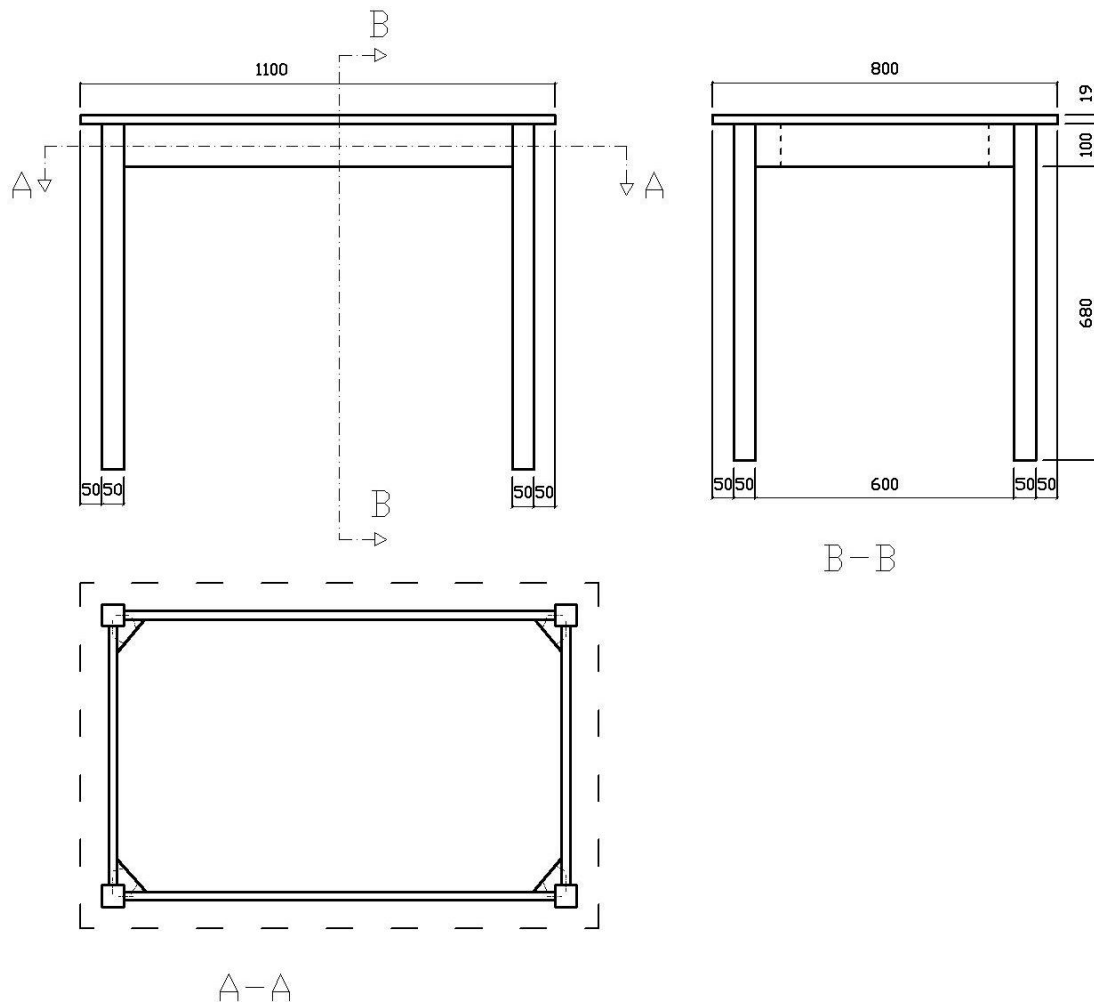
ПОВРШИНСКА ОБРАДА: Видљиве површине су лакиране у два наноса NC лаком на високи сјај а невидљиве су лакиране у једном пролазу.

ПАКОВАЊЕ: Делови производа су спаковани у картонске кутије, ради лакшег транспорта и чувања.

СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА						РАДНИ НАЛОГ: Б1-2		
Р.Б	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	МАТЕРИЈАЛ	БРОЈ КОМАДА		ДИМЕНЗИЈЕ		
				ЗА ПРОИЗ В.	ЗА СЕРИЈУ	L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Плоча стола	ЕЛ.1	Фур. Иверица	1	550	1170	780	19
2.	Плоча иверице	Д1	Иверица	1	550	1170	780	18
3.	Фурнир горњи	Д2	Ф.храст	1	550	1170	780	0.6
4.	Фурнир доњи	Д3	Ф.буква	1	550	1170	780	0.6
5.	Бридни фурнир д.	Д4	Ф.храст	2	1100	1170	19	0.6
6.	Бридни фурнир к.	Д5	Ф.храст	2	1100	780	19	0.6
7.	Ноге стола	ЕЛ.2	Храст	4	2200	800	50	50
8.	Везач дужи	ЕЛ.3	Храст	2	1100	970	100	20
9.	Везач краћи	ЕЛ.4	Храст	2	1100	600	100	20
10.	Косник	ЕЛ.5	Храст	4	2200	100	80	40

Б1-3 Документација припреме материјала за производњу стола

На основу ортогоналне пројекције, списка конструктивних делова и техничког описа потребно је израдити документацију везану за припрему материјала: кројну листу, норматив основног материјала и спецификацију материјала.



ТЕХНИЧКИ ОПИС:

НАЗИВ: КУХИЊСКИ СТО

ДИМЕНЗИЈЕ: 1100 x 800 x 800

МАТЕРИЈАЛ: Плоча стола израђена је од иверице дебљине 19 mm оплемењене махагони фурниром дебљине 0,6 mm са свих страна. ноге и везачи израђени су од парене буковине.

КОНСТРУКЦИЈА: Ноге и везачи повезани су преко ваљкастих чепова, ојачане косником и завртњима. плоча стола везана је путем ваљкастих чепова са везачима.

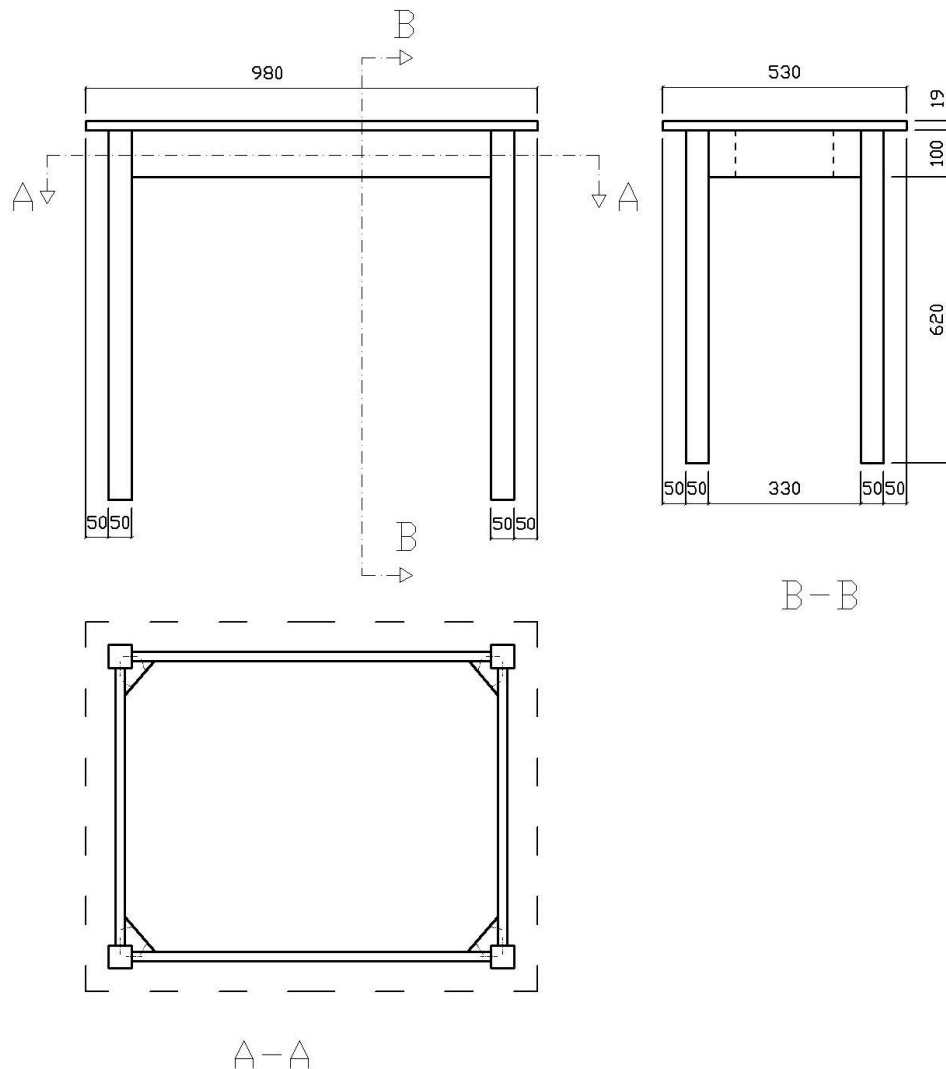
ПОВРШИНСКА ОБРАДА: Видљиве површине су лакиране у два наноса NC лаком на високи сјај а невидљиве су лакиране у једном пролазу.

ПАКОВАЊЕ: Делови производа су спаковани у картонске кутије, ради лакшег транспорта и чувања.

СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА						РАДНИ НАЛОГ: Б1-3		
Р.Б	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	МАТЕРИЈАЛ	БРОЈ КОМАДА		ДИМЕНЗИЈЕ		
				ЗА ПРОИЗ В.	ЗА СЕРИЈУ	L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Плоча стола	ЕЛ.1	Фур. Иверица	1	550	1100	800	19
2.	Плоча иверице	Д1	Иверица	1	550	1100	800	18
3.	Фурнир горњи	Д2	Ф.храст	1	550	1100	800	0.6
4.	Фурнир доњи	Д3	Ф.буква	1	550	1100	800	0.6
5.	Бридни фурнир д.	Д4	Ф.храст	2	1100	1100	19	0.6
6.	Бридни фурнир к.	Д5	Ф.храст	2	1100	800	19	0.6
7.	Ноге стола	ЕЛ.2	Храст	4	2200	780	50	50
8.	Везач дужи	ЕЛ.3	Храст	2	1100	900	100	20
9.	Везач краћи	ЕЛ.4	Храст	2	1100	600	100	20
10.	Косник	ЕЛ.5	Храст	4	2200	100	80	40

Б1-4 Документација припреме материјала за производњу стола

На основу ортогоналне пројекције, списка конструктивних делова и техничког описа потребно је израдити документацију везану за припрему материјала: кројну листу, норматив основног материјала и спецификацију материјала.



ТЕХНИЧКИ ОПИС:

НАЗИВ: КУХИЊСКИ СТО

ДИМЕНЗИЈЕ: 980 x 739 x 530

МАТЕРИЈАЛ: Плоча стола израђена је од иверице дебљине 19 mm оплемењене махагони фурниром дебљине 0,6 mm са свих страна. ноге и везачи израђени су од парене буковине.

КОНСТРУКЦИЈА: Ноге и везачи повезани су преко ваљкастих чепова, ојачане косником и завртњима. плоча стола везана је путем ваљкастих чепова са везачима.

ПОВРШИНСКА ОБРАДА: Видљиве површине су лакиране у два наноса NS лаком на високи сјај а невидљиве су лакиране у једном пролазу.

ПАКОВАЊЕ: Делови производа су спаковани у картонске кутије, ради лакшег транспорта и чувања.

СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА						РАДНИ НАЛОГ: Б1-4		
Р.Б	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	МАТЕРИЈАЛ	БРОЈ КОМАДА		ДИМЕНЗИЈЕ		
				ЗА ПРОИЗ В.	ЗА СЕРИ ЈУ	L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Плоча стола	ЕЛ.1	Фур. Иверица	1	550	980	530	19
2.	Плоча иверице	Д1	Иверица	1	550	980	530	18
3.	Фурнир горњи	Д2	Ф.храст	1	550	980	530	0.6
4.	Фурнир доњи	Д3	Ф.буква	1	550	980	530	0.6
5.	Бридни фурнир д.	Д4	Ф.храст	2	1100	980	530	0.6
6.	Бридни фурнир к.	Д5	Ф.храст	2	1100	530	19	0.6
7.	Ноге стола	ЕЛ.2	Храст	4	2200	720	50	50
8.	Везач дужи	ЕЛ.3	Храст	2	1100	780	100	20
9.	Везач краћи	ЕЛ.4	Храст	2	1100	330	100	20
10.	Косник	ЕЛ.5	Храст	4	2200	100	80	40

ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-Б2
Назив радног задатка	Израда документације за припрему материјала производње горњег кухињског елемента
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Припремљени потребни формулари	3	1	0
Објашњење сврхе потребних докумената	3	2	0
Поступак израде докумената	4	2	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Докумената сложена по редоследу	2	0	0
Читљивост података	4	2	0
Трагови брисања и графита	2	1	0
Трагови савијања папира	2	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Очекивано време за израду (максималан број бодова 10)						
Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 60 мин	до 72 мин	до 84 мин	до 96 мин	до 108 мин	преко 108 мин
Бодови	10	8	6	4	2	0
Време израде: _____ минута						

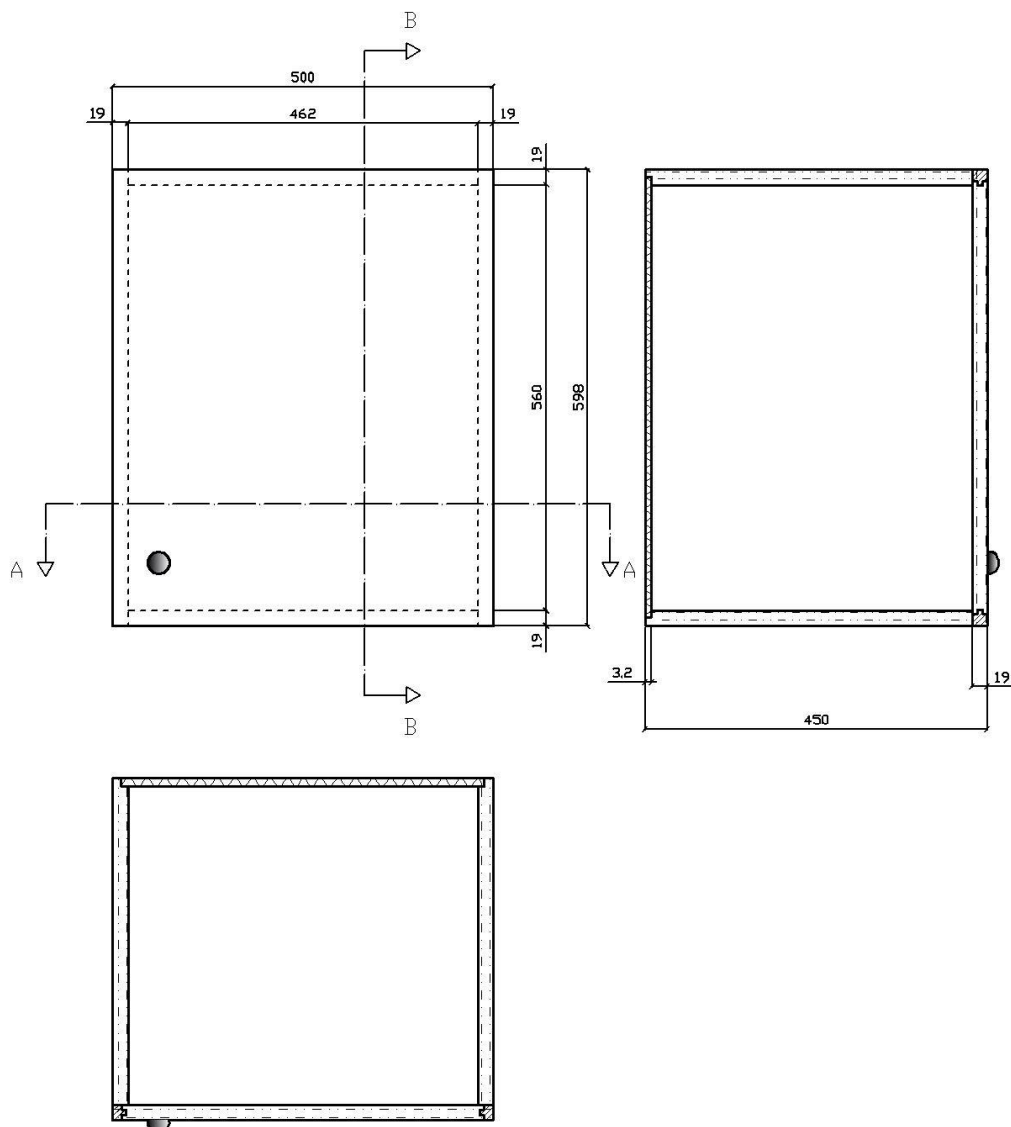
3.2 Параметри квалитета (максималан број бодова 70)			
ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Унети детаљи у кројну листу	4	0	0
Сортирани детаљи у кројној листи по врсти материјала	4	0	0
Називне и кројне мере у кројној листи	10	(до 2 грешке) 5	0
Унети детаљи у норматив основног материјала	4	0	0
Израчуната вредност материјала у нормативу основног материјала	12	(до 2 грешке) 6	0
Наведени потребни материјали у спецификацији материјала	10	(до 1 грешке) 5	0
Израчуната потребна количина материјали у спецификацији материјала	10	(до 2 грешке) 5	0
Сортирани материјали по одељењима и погонима	8	(до 1 грешке) 4	0
Израчуната вредност материјала по одељењима у спецификацији материјала	8	(до 1 грешке) 4	0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:					Укупно бодова
Елементи	1	2	3.1	3.2	
Бодови					

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

Б2-1 Документација припреме материјала за производњу горњег кухињског елемента

На основу ортогоналне пројекције, списка конструктивних делова и техничког описа потребно је изградити документацију везану за припрему материјала: кројну листу, норматив основног материјала и спецификацију материјала.



ТЕХНИЧКИ ОПИС:

НАЗИВ: ГОРЊИ КУХИЊСКИ ЕЛЕМЕНТ

ДИМЕНЗИЈЕ: 598 X 500 X 450 mm

МАТЕРИЈАЛ: Кухињски елемент је израђен од фурниране плоче иверице дебљине 19mm. Фурнир је од буквине, дебљине 0,6 mm. Врата имају ивичне букове лајсне а леђа су од лесонита дебљине 3 mm.

КОНСТРУКЦИЈА: Корпусна и нераздвојива, елемент везе је ваљкасти чеп F 40 x 8 mm.

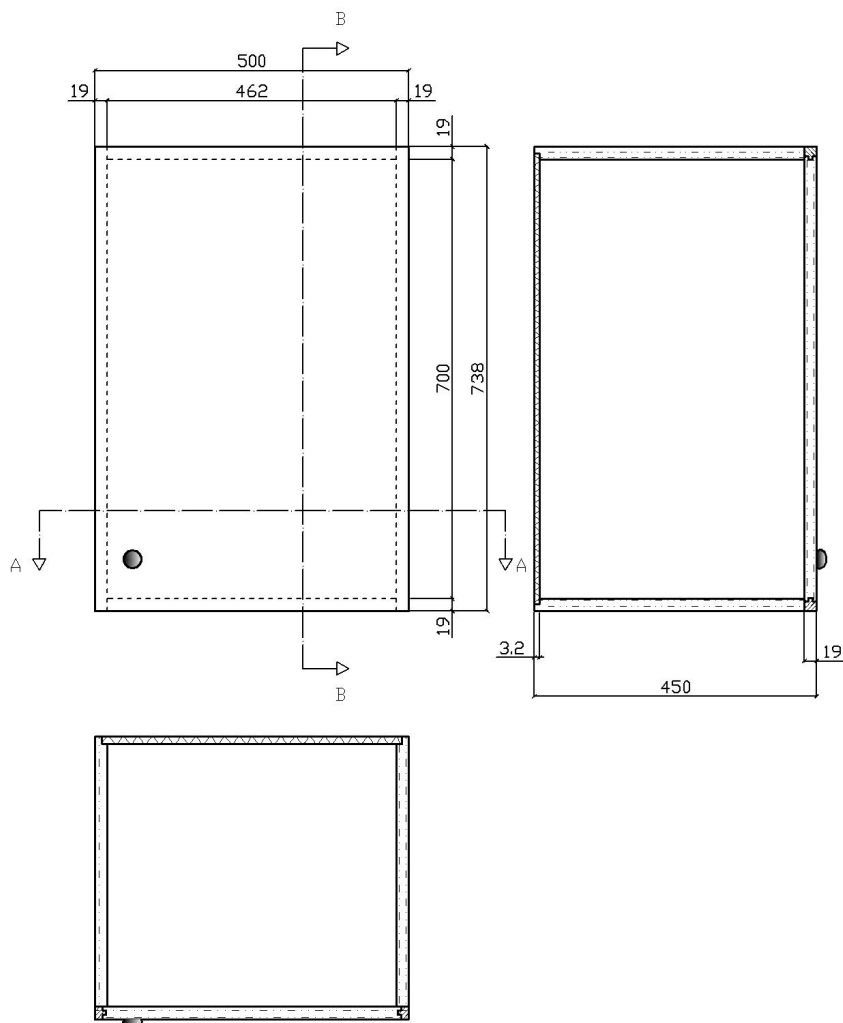
ПОВРШИНСКА ОБРАДА: Лакирање се врши NS лаком у три пролаза са међуфазним брушењем.

ПАКОВАЊЕ: Производ се пакује у најлон и лепи лепљивом траком.

СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА						РАДНИ НАЛОГ: Б2-1		
Р.Б	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	МАТЕРИЈАЛ	БРОЈ КОМАДА		ДИМЕНЗИЈЕ		
				ЗА ПРОИЗ В.	ЗА СЕРИЈУ	L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Горња и доња пл.	ЕЛ.1	Фурн.иверица	2	620	462	431	19
2.	Плоча иверице	Д1	Фурнир букве	2	620	462	431	18
3.	Фурнир	Д2	Фурнир букве	4	1240	462	431	0.6
4.	Бридни фурнир д.	Д4	Фурнир букве	2	620	462	19	0.6
5.	Бочна страна	ЕЛ.2	Фурн.иверица	2	620	598	431	19
6.	Плоча иверице	Д5	Буква	2	620	598	431	18
7.	Фурнир	Д6	Фурнир букве	4	1240	598	431	0.6
8.	Ивични фурнир д.	Д7	Фурнир букве	2	620	598	19	0.6
9.	Ивични фурнир к.	Д8	Фурнир букве	2	620	431	19	0.6
10.	Врата	ЕЛ.3	Ф.иверица са бук. Лајснама	1	310	598	500	19
11.	Плоча иверице	Д9	Иверица	1	310	598	500	18
12.	Фурнир	Д10	Фурнир букве	2	620	598	500	0.6
13.	Лајсна д.	Д11	Буква масив	2	620	598	20	19
14.	Лајсна к.	Д12	Буква масив	2	620	460	20	19
15.	Полеђина	ЕЛ.4	Лесонит	1	310	584	484	3.2

Б2-2 Документација припреме материјала за производњу горњег кухињског елемента

На основу ортогоналне пројекције, списка конструктивних делова и техничког описа потребно је израдити документацију везану за припрему материјала: кројну листу, норматив основног материјала и спецификацију материјала.



ТЕХНИЧКИ ОПИС:

НАЗИВ: ГОРЊИ КУХИЊСКИ ЕЛЕМЕНТ

ДИМЕНЗИЈЕ: 738 X 500 X 450 mm

МАТЕРИЈАЛ: Кухињски елемент је израђен од фурниране плоче иверице дебљине 19 mm. Фурнир је од буквине, дебљине 0,6 mm. Врата имају ивичне букове лајсне а леђа су од лесонита дебљине 3 mm.

КОНСТРУКЦИЈА: Корпусна и нераздвојива, елемент везе је ваљкасти чеп F 40 x 8 mm.

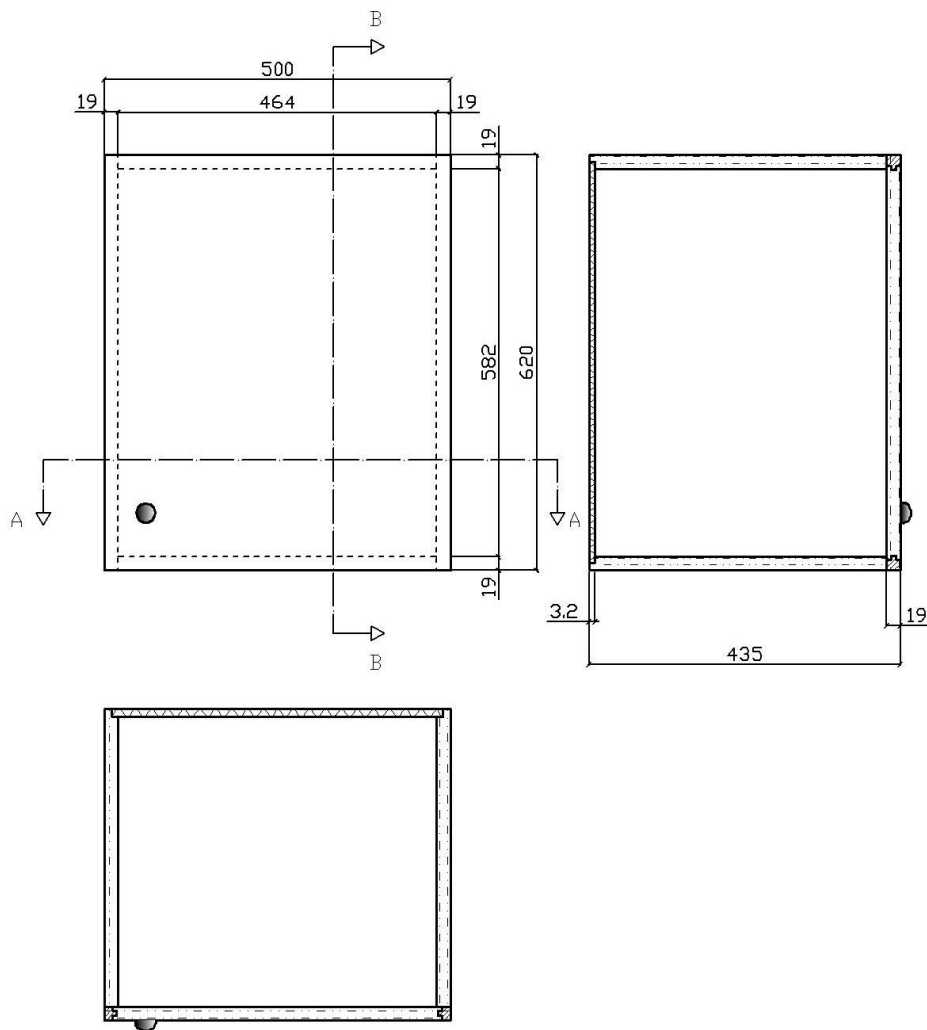
ПОВРШИНСКА ОБРАДА: Лакирање се врши NS лаком у три пролаза са међуфазним брушењем.

ПАКОВАЊЕ: Производ се пакује у најлон и лепи лепљивом траком

СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА						РАДНИ НАЛОГ: Б2-2		
Р.Б	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАК А	МАТЕРИЈАЛ	БРОЈ КОМАДА		ДИМЕНЗИЈЕ		
				ЗА ПРОИЗВ.	ЗА СЕРИЈУ	L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Горња и доња пл.	ЕЛ.1	Фурн.иверица	2	620	462	431	19
2.	Плоча иверице	Д1	Фурнир букве	2	620	462	431	18
3.	Фурнир	Д2	Фурнир букве	4	1240	462	431	0.6
4.	Бридни фурнир д.	Д4	Фурнир букве	2	620	462	19	0.6
5.	Бочна страна	ЕЛ.2	Фурн.иверица	2	620	738	431	19
6.	Плоча иверице	Д5	Буква	2	620	738	431	18
7.	Фурнир	Д6	Фурнир букве	4	1240	738	431	0.6
8.	Ивични фурнир д.	Д7	Фурнир букве	2	620	738	19	0.6
9.	Ивични фурнир к.	Д8	Фурнир букве	2	620	431	19	0.6
10.	Врата	ЕЛ.3	Ф.иверица са бук. Лајснама	1	310	738	500	19
11.	Плоча иверице	Д9	Иверица	1	310	738	500	18
12.	Фурнир	Д10	Фурнир букве	2	620	738	500	0.6
13.	Лајсна д.	Д11	Буква масив	2	620	738	20	19
14.	Лајсна к.	Д12	Буква масив	2	620	500	20	19
15.	Полеђина	ЕЛ.4	Лесонит	1	310	726	486	3.2

Б2-3 Документација припреме материјала за производњу горњег кухињског елемента

На основу ортогоналне пројекције, списка конструктивних делова и техничког описа потребно је израдити документацију везану за припрему материјала: кројну листу, норматив основног материјала и спецификацију материјала.



ТЕХНИЧКИ ОПИС:

НАЗИВ: ГОРЊИ КУХИЊСКИ ЕЛЕМЕНТ

ДИМЕНЗИЈЕ: 620 X 500 X 435 mm

МАТЕРИЈАЛ: Кухињски елемент је израђен од фурниране плоче иверице дебљине 19 mm. Фурнир је од буквине, дебљине 0,6 mm. Врата имају ивичне букове лајсне а леђа су од лесонита дебљине 3 mm.

КОНСТРУКЦИЈА: Корпусна и нераздвојива, елемент везе је ваљкасти чеп F 40 x 8 mm.

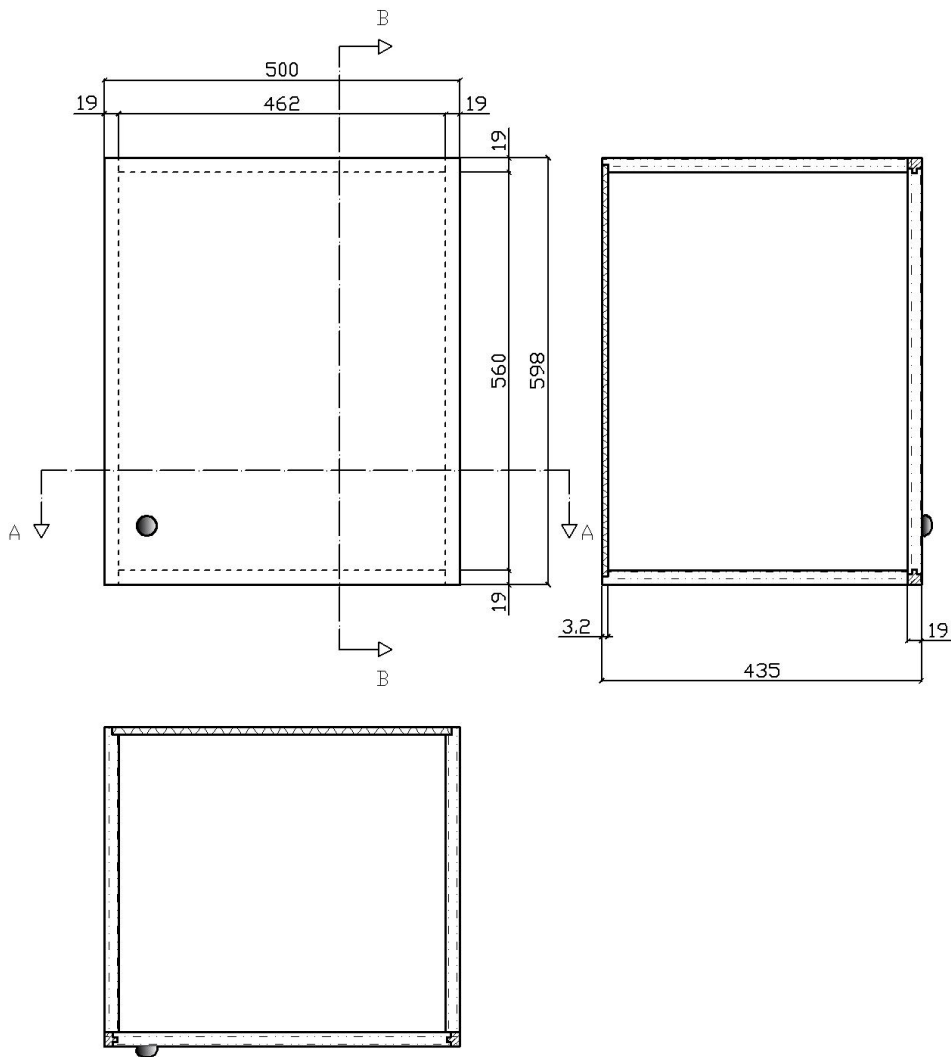
ПОВРШИНСКА ОБРАДА: Лакирање се врши NC лаком у три пролаза са међуфазним брушењем.

ПАКОВАЊЕ: Производ се пакује у најлон и лепи лепљивом траком

СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА						РАДНИ НАЛОГ: Б2-3		
Р.Б	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАК А	МАТЕРИЈАЛ	БРОЈ КОМАДА		ДИМЕНЗИЈЕ		
				ЗА ПРОИЗВ.	ЗА СЕРИЈУ	L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Горња и доња пл.	ЕЛ.1	Фурн.иверица	2	620	464	416	20
2.	Плоча иверице	Д1	Фурнир букве	2	620	464	416	18
3.	Фурнир	Д2	Фурнир букве	4	1240	464	416	0.6
4.	Бридни фурнир д.	Д4	Фурнир букве	2	620	464	20	0.6
5.	Бочна страна	ЕЛ.2	Фурн.иверица	2	620	600	416	20
6.	Плоча иверице	Д5	Буква	2	620	620	416	20
7.	Фурнир	Д6	Фурнир букве	4	1240	620	416	0.6
8.	Ивични фурнир д.	Д7	Фурнир букве	2	620	620	19	0.6
9.	Ивични фурнир к.	Д8	Фурнир букве	2	620	416	19	0.6
10.	Врата	ЕЛ.3	Ф.иверица са бук. Лајснама	1	310	620	500	19
11.	Плоча иверице	Д9	Иверица	1	310	620	500	18
12.	Фурнир	Д10	Фурнир букве	2	620	620	500	0.6
13.	Лајсна д.	Д11	Буква масив	2	620	620	20	19
14.	Лајсна к.	Д12	Буква масив	2	620	464	20	19
15.	Полеђина	ЕЛ.4	Лесонит	1	310	606	486	3.2

Б2-4 Документација припреме материјала за производњу горњег кухињског елемента

На основу ортогоналне пројекције, списка конструктивних делова и техничког описа потребно је израдити документацију везану за припрему материјала: кројну листу, норматив основног материјала и спецификацију материјала.



ТЕХНИЧКИ ОПИС:

НАЗИВ: ГОРЊИ КУХИЊСКИ ЕЛЕМЕНТ

ДИМЕНЗИЈЕ: 598 X 500 X 435 mm

МАТЕРИЈАЛ: Кухињски елемент је израђен од фурниране плоче иверице дебљине 19 mm. Фурнир је од буковине, дебљине 0,6 mm. Врата имају ивичне букове лајсне а леђа су од лесонита дебљине 3 mm.

КОНСТРУКЦИЈА: Корпусна и нераздвојива, елемент везе је ваљкасти чеп F 40 x 8 mm.

ПОВРШИНСКА ОБРАДА: Лакирање се врши NS лаком у три пролаза са међуфазним брушењем.

ПАКОВАЊЕ: Производ се пакује у најлон и лепи лепљивом траком

СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА						РАДНИ НАЛОГ: Б2-4		
Р.Б	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАК А	МАТЕРИЈАЛ	БРОЈ КОМАДА		ДИМЕНЗИЈЕ		
				ЗА ПРОИЗВ.	ЗА СЕРИЈУ	L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Горња и доња пл.	ЕЛ.1	Фурн.иверица	2	620	462	416	19
2.	Плоча иверице	Д1	Фурнир букве	2	620	462	416	18
3.	Фурнир	Д2	Фурнир букве	4	1240	462	416	0.6
4.	Бридни фурнир д.	Д4	Фурнир букве	2	620	462	19	0.6
5.	Бочна страна	ЕЛ.2	Фурн.иверица	2	620	598	416	19
6.	Плоча иверице	Д5	Буква	2	620	598	416	18
7.	Фурнир	Д6	Фурнир букве	4	1240	598	416	0.6
8.	Ивични фурнир д.	Д7	Фурнир букве	2	620	598	19	0.6
9.	Ивични фурнир к.	Д8	Фурнир букве	2	620	416	19	0.6
10.	Врата	ЕЛ.3	Ф.иверица са бук. Лајснама	1	310	598	500	19
11.	Плоча иверице	Д9	Иверица	1	310	598	500	18
12.	Фурнир	Д10	Фурнир букве	2	620	598	500	0.6
13.	Лајсна д.	Д11	Буква масив	2	620	598	20	19
14.	Лајсна к.	Д12	Буква масив	2	620	460	20	19
15.	Полеђина	ЕЛ.4	Лесонит	1	310	586	486	3

ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-Б3
Назив радног задатка	Израда документације за технолошку припрему производње рама са испуном
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Припремљени потребни формулари	3	1	0
Објашњење сврхе потребних докумената	3	2	0
Поступак израде докумената	4	2	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Читљивост података	4	2	0
Трагови брисања и графита	3	1	0
Трагови савијања папира	3	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Очекивано време за израду (максималан број бодова 10)						
Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 60 мин	до 72 мин	до 84 мин	до 96 мин	до 108 мин	преко 108 мин
Бодови	10	8	6	4	2	0
Време израде: _____ минута						

3.2 Параметри квалитета (максималан број бодова 70)			
ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Избор операција	18	(до 2 грешке) 9	0
Редослед операција	18	(до 2 грешке) 9	0
Избор радних места	10	(до 2 грешке) 5	0
Одређено припремно време (Тр) и режим рада	8	(до 4 грешке) 4	0
Израчунато потребно време за производ	8	(до 4 грешке) 4	0
Израчуната вредност за производ	8	(до 4 грешке) 4	0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:					Укупно бодова
Елементи	1	2	3.1	3.2	
Бодови					

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

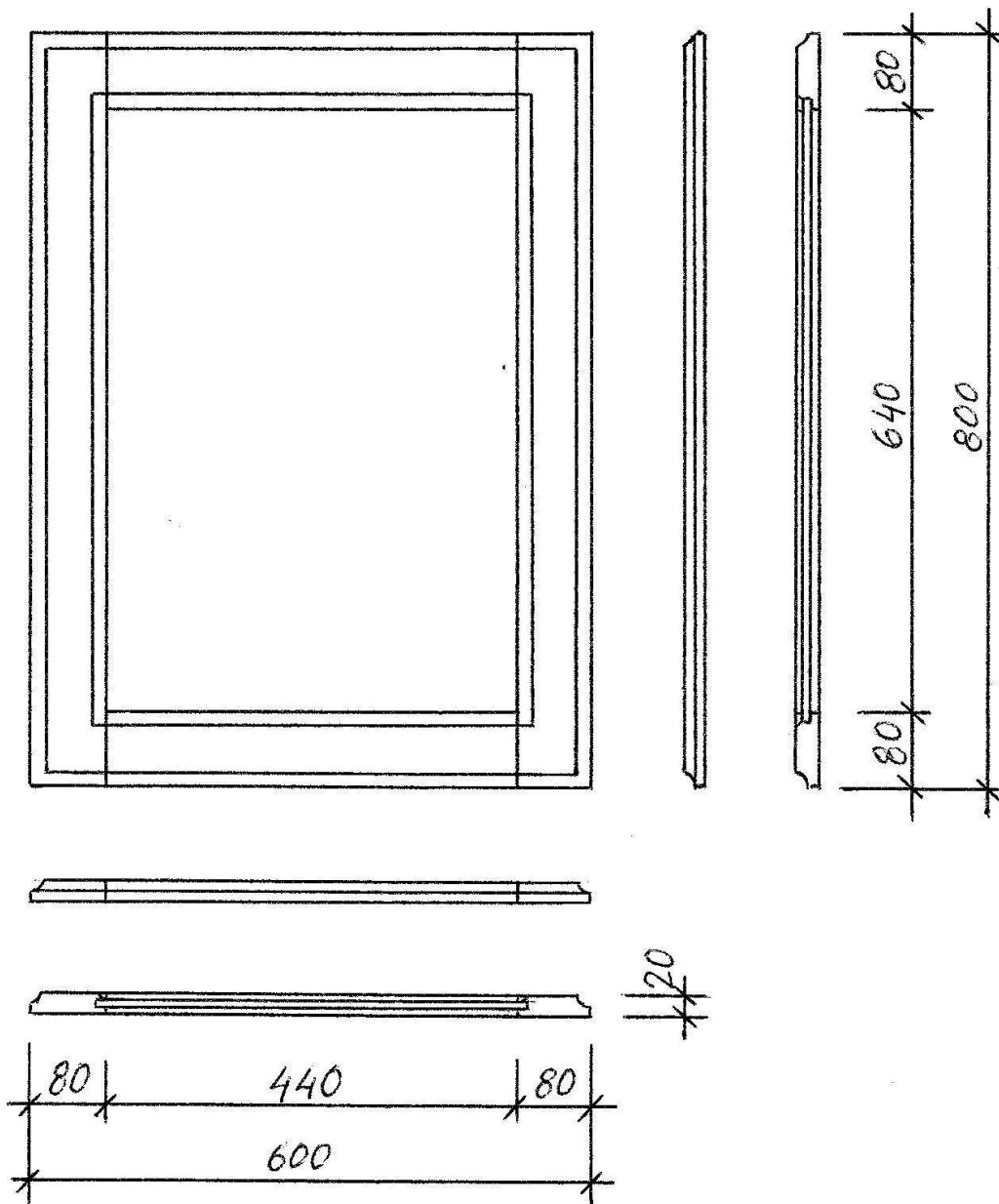
БЗ-1: Израда документације за технолошку припрему производње рама са испуном

ТЕХНИЧКИ ОПИС

Габаритне димензије производа су 800 x 600 x 20 mm.

Испуна је израђена од плоче иверице дебљине 8 mm, обострано фурниране храстовим фурниром дебљине 0.5 mm. Рам је израђен од храстовине. Вертикалне гредице су димензија 800 x 80 x 20 mm, и као елемент везе имају рупу. Хоризонталне гредице су димензија 540 x 80 x 20 mm, и као елемент везе имају чеп. Гредице се са унутрашње стране рама профилишу приликом израде жлеба у који улази испуна. Након спајања рама, профилишу се и са спољне стране.

Површинска обрада се састоји од лакирања темељним NC лаком, и наношењем једног слоја NC завршног лака. Готов производ се пакује у у пластичну фолију.



СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА

РАДНИ
НАЛОГ:
БЗ-1

Редни број	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	ШИФРА	ВРСТА МАТЕРИЈАЛА	Број у производу	Број у серији	ДИМЕНЗИЈЕ		
							L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	ИСПУНА	E1	01.01.	Фурнирана плоча иверица	1	100	660	460	9
2.	ПЛОЧА ИВЕРИЦА	d1	01.01.01	Плоча иверица	1	100	660	460	8
3.	ПЛАШТ ФУРНИРА	d2	01.01.02	Фурнир храст	2	200	660	460	0.5
4.	РАМ СА ИСПУНОМ	E2	01.02.	Рам са испуном	1	100	800	600	20
5.	ВЕРТИКАЛНА ГРЕДИЦА	d3	01.02.01	Храст	2	200	800	80	20
6.	ХОРИЗОНТАЛНА ГРЕДИЦА	d4	01.02.02	Храст	2	200	540	80	20
7.									
8.									
9.									
10.									
11.									
12.									
13.									
14.									
15.									
16.									
17.									
18.									

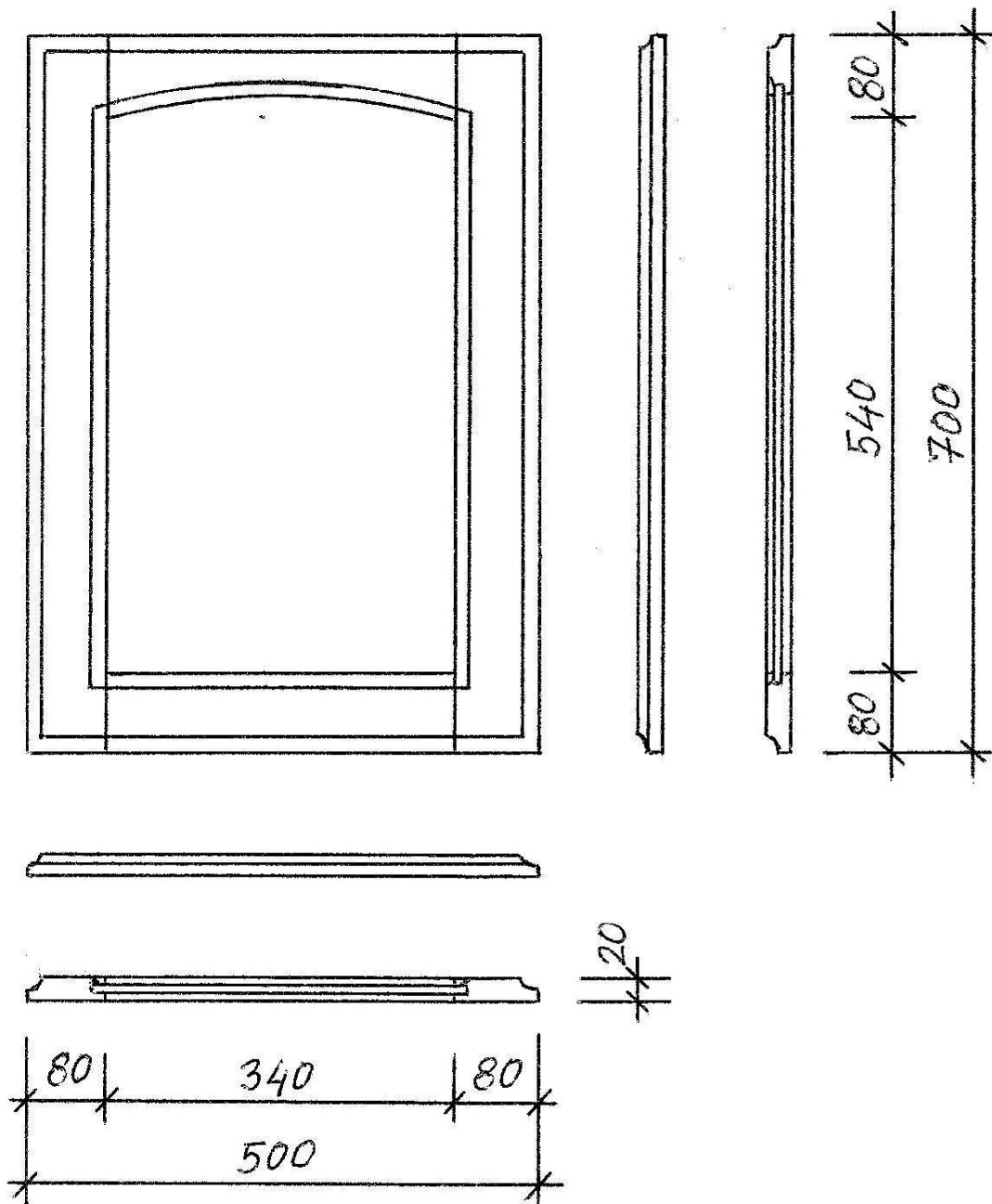
БЗ-2: Израда документације за технолошку припрему производње рама са испуном

ТЕХНИЧКИ ОПИС

Габаритне димензије производа су 700 x 500 x 20 mm

Испуна је израђена од плоче иверице дебљине 8 mm, обострано фурниране храстовим фурниром дебљине 0.5 mm. Рам је израђен од храстовине. Вертикалне гредице су димензија 700 x 80 x 20 mm, и као елемент везе имају рупу. Хоризонталне гредице су димензија 440 x 80 x 20 mm, и као елемент везе имају чеп. Гредице се са унутрашње стране рама профилишу приликом израде жлеба у који улази испуна. Након спајања рама, профилишу се и са спољне стране.

Површинска обрада се састоји од лакирања темељним NC лаком, и наношењем једног слоја NC завршног лака. Готов производ се пакује у у пластичну фолију.



СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА

РАДНИ
НАЛОГ:
БЗ-2

Редни број	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	ШИФРА	ВРСТА МАТЕРИЈАЛА	Број у производу	Број у серији	ДИМЕНЗИЈЕ		
							L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	ИСПУНА	E1	01.01.	Фурнирана плоча иверица	1	100	560	360	9
2.	ПЛОЧА ИВЕРИЦА	d1	01.01.01	Плоча иверица	1	100	560	360	8
3.	ПЛАШТ ФУРНИРА	d2	01.01.02	Фурнир храст	2	200	560	360	0.5
4.	РАМ СА ИСПУНОМ	E2	01.02.	Рам са испуном	1	100	700	500	20
5.	ВЕРТИКАЛНА ГРЕДИЦА	d3	01.02.01	Храст	2	200	700	80	20
6.	ХОРИЗОНТАЛНА ГРЕДИЦА	d4	01.02.02	Храст	2	200	440	80	20
7.									
8.									
9.									
10.									
11.									
12.									
13.									
14.									
15.									
16.									
17.									
18.									

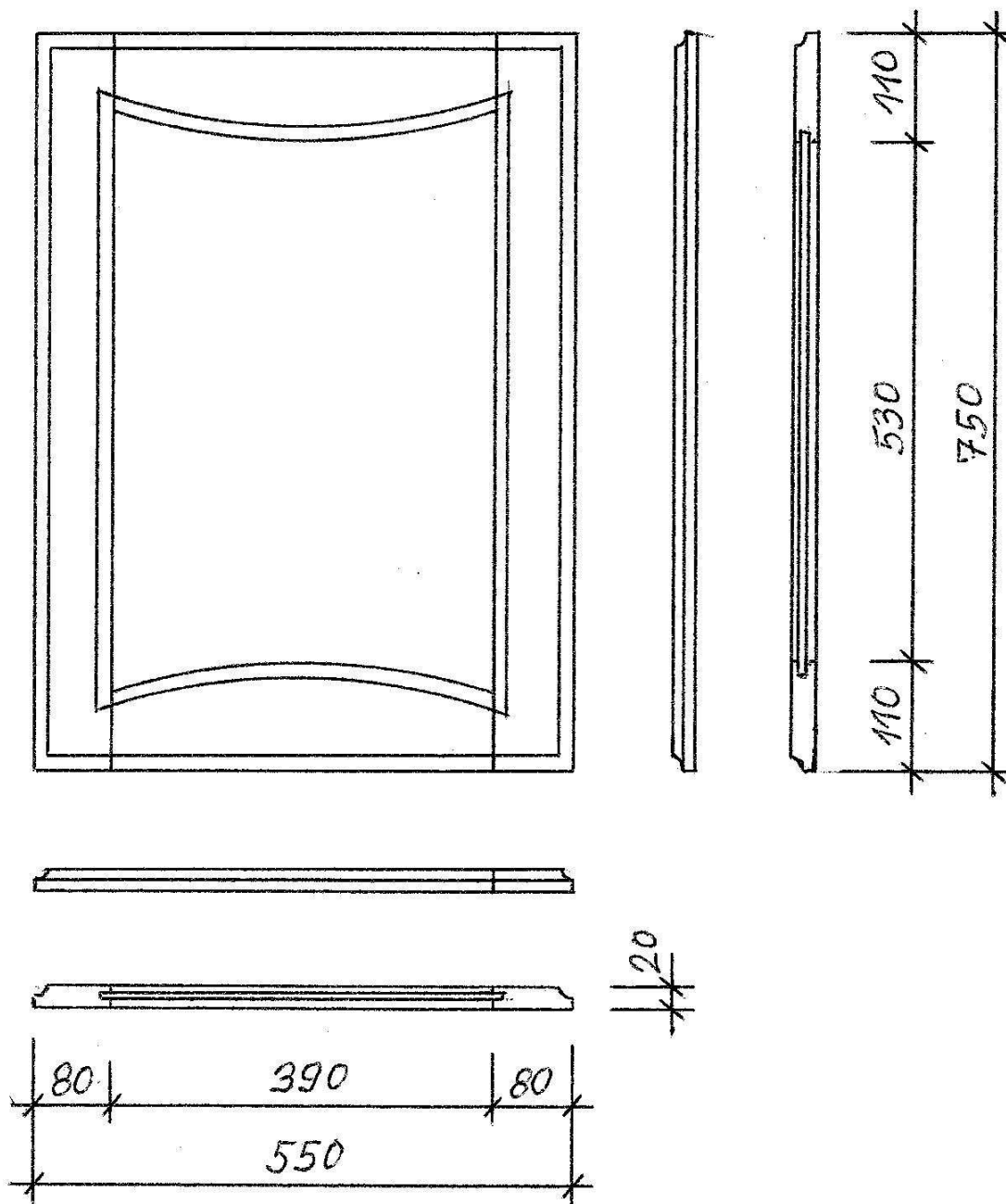
БЗ-3: Израда документације за технолошку припрему производње рама са испуном

ТЕХНИЧКИ ОПИС

Габаритне димензије производа су 750 x 550 x 20 mm

Испуна је израђена од плоче иверице дебљине 8 mm, обострано фурниране храстовим фурниром дебљине 0.5 mm. Рам је израђен од храстовине. Вертикалне гредице су димензија 750 x 80 x 20 mm, и као елемент везе имају рупу. Хоризонталне гредице су димензија 490 x 110 x 20 mm, и као елемент везе имају чеп. Гредице се са унутрашње стране рама профилишу приликом израде жлеба у који улази испуна. Након спајања рама, профилишу се и са спољне стране.

Површинска обрада се састоји од лакирања темељним NC лаком, и наношењем једног слоја NC завршног лака. Готов производ се пакује у у пластичну фолију.



СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА

РАДНИ
НАЛОГ: БЗ-
3

Редни број	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	ШИФР А	ВРСТА МАТЕРИЈАЛА	Број у производу	Број у серији	ДИМЕНЗИЈЕ		
							L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	ИСПУНА	E1	01.01.	Фурнирана плоча иверица	1	100	550	410	9
2.	ПЛОЧА ИВЕРИЦА	d1	01.01.01	Плоча иверица	1	100	550	410	8
3.	ПЛАШТ ФУРНИРА	d2	01.01.02	Фурнир храст	2	200	550	410	0.5
4.	РАМ СА ИСПУНОМ	E2	01.02.	Рам са испуном	1	100	750	550	20
5.	ВЕРТИКАЛНА ГРЕДИЦА	d3	01.02.01	Храст	2	200	750	80	20
6.	ХОРИЗОНТАЛНА ГРЕДИЦА	d4	01.02.02	Храст	2	200	490	110	20
7.									
8.									
9.									
10.									
11.									
12.									
13.									
14.									
15.									
16.									
17.									
18.									

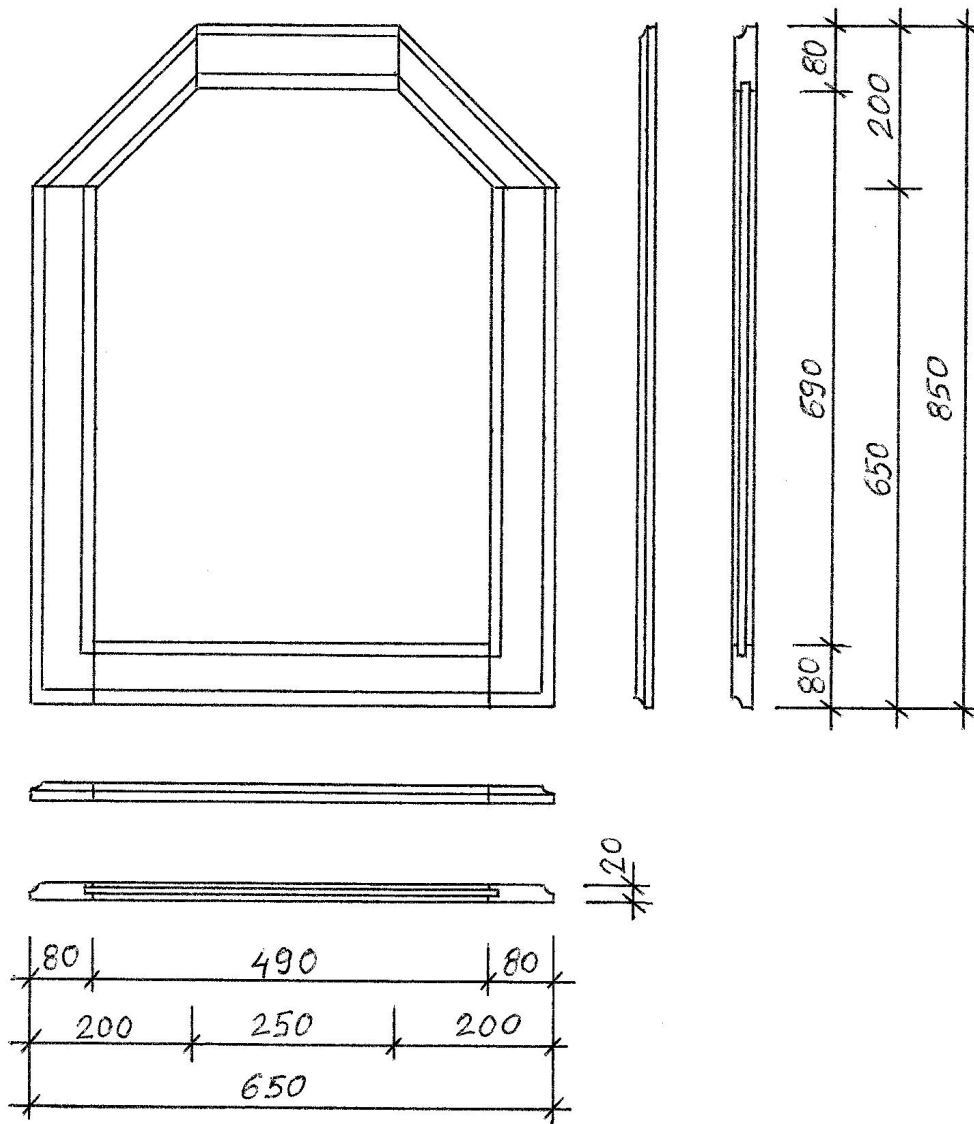
БЗ-4: Израда документације за технолошку припрему производње рама са испуном

ТЕХНИЧКИ ОПИС

Габаритне димензије производа су 850 x 650 x 20 mm.

Испуна је израђена од плоче иверице дебљине 8 mm, обострано фурниране хрстовим фурниром дебљине 0.5 mm. Рам је израђен од хрстовине. Рам има две вертикалне гредице које иду само до одређене висиме, доњу хоризонталну гредицу дужине која одговара ширини рама, две косе гредице које се настављају на вертикалне, и горњу хоризонталну гредицу, која је краћа у односу на доњу хоризонталну гредицу. Вертикалне гредице су димензија 680 x 80 x 20 mm, и као елемент везе имају рупу. Доња хоризонтална гредица је димензија 590 x 80 x 20 mm, и као елемент везе имају чеп. Косе гредице су димензија 280 x 60 x 20 mm, а горња хоризонтална гредица је димензија 310 x 80 x 20 mm. Гредице се са унутрашње стране рама профилишу приликом израде жлеба у који улази испуна. Након спајања рама, профилишу се и са спољне стране.

Површинска обрада се састоји од лакирања темељним NC лаком, и наношењем једног слоја NC завршног лака. Готов производ се пакује у у пластичну фолију.



СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА

РАДНИ
НАЛОГ: БЗ-
4

Редни број	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	ШИФР А	ВРСТА МАТЕРИЈАЛА	Број у производу	Број у серији	ДИМЕНЗИЈЕ		
							L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	ИСПУНА	E1	01.01.	Фурнирана плоча иверица	1	100	710	510	9
2.	ПЛОЧА ИВЕРИЦА	d1	01.01.01	Плоча иверица	1	100	710	510	8
3.	ПЛАШТ ФУРНИРА	d2	01.01.02	Фурнир храст	2	200	710	510	0.5
4.	РАМ СА ИСПУНОМ	E2	01.02.	Рам са испуном	1	100	850	650	20
5.	ВЕРТИКАЛНА ГРЕДИЦА	d3	01.02.01	Храст	2	200	680	80	20
6.	ХОРИЗОНТАЛНА ГРЕДИЦА ДОЊА	d4	01.02.02	Храст	1	100	590	80	20
7.	ХОРИЗОНТАЛНА ГРЕДИЦА ГОРЊА	d5	01.02.03	Храст	1	100	310	80	20
8.	КОСА ГРЕДИЦА	d6	01.02.04	Храст	2	200	280	60	20
9.									
10.									
11.									
12.									
13.									
14.									
15.									
16.									
17.									
18.									

ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-Б4
Назив радног задатка	Израда документације за технолошку припрему производње фурниране иверасте плоче са профилисаном рубном летвицом од масива
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Припремљени потребни формулари	3	1	0
Објашњење сврхе потребних докумената	3	2	0
Поступак израде докумената	4	2	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Читљивост података	4	2	0
Трагови брисања и графита	3	1	0
Трагови савијања папира	3	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Очекивано време за израду (максималан број бодова 10)						
Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 60 мин	до 72 мин	до 84 мин	до 96 мин	до 108 мин	преко 108 мин
Бодови	10	8	6	4	2	0
Време израде: _____ минута						

3.2 Параметри квалитета (максималан број бодова 70)			
ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Избор операција	18	(до 2 грешке) 9	0
Редослед операција	18	(до 2 грешке) 9	0
Избор радних места	10	(до 2 грешке) 5	0
Одређено припремно време (Тр) и режим рада	8	(до 4 грешке) 4	0
Израчунато потребно време за производ	8	(до 4 грешке) 4	0
Израчуната вредност за производ	8	(до 4 грешке) 4	0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:					Укупно бодова
Елементи	1	2	3.1	3.2	
Бодови					

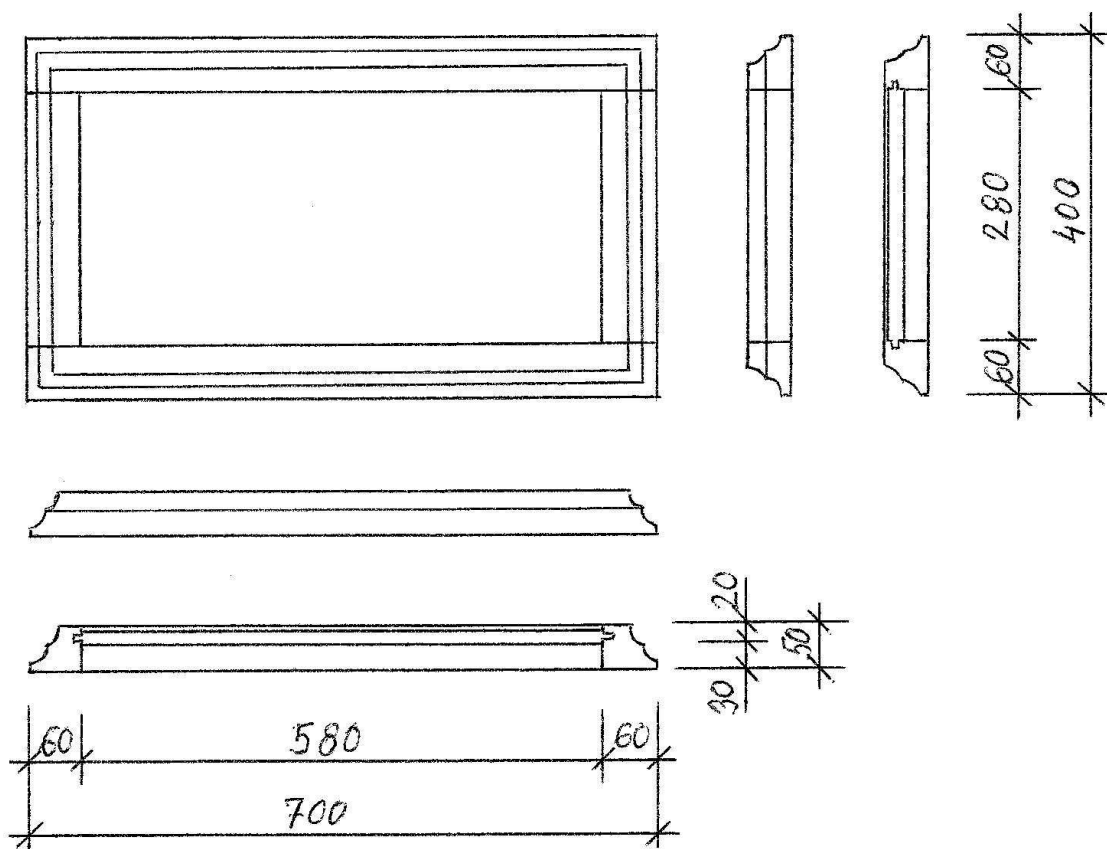
Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

Б4-1: Израда документације за технолошку припрему производње фурниране иверасте плоче са профилисаним рубном летвицом од масива

ТЕХНИЧКИ ОПИС

Габаритне димензије производа су 700 x 400 x 50 mm

Испуна је израђена од плоче иверице дебљине 20 mm једнострано фурниране храстовим фурниром дебљине 0.5 mm. Рубне летве (гредице) су израђене од храстовине. Дуже гредице су димензија 700 x 60 x 50 mm. Као елемент везе са испуном имају перо, а као елемент везе са краћом гредицом имају рупу. Краће гредице су димензија 360 x 60 x 50 mm, и као елемент везе са испуном такође имају перо, а као елемент везе са дужицом гредицом имају чеп. Након спајања у крајњи производ врши се профилисање рубних летви са спољне стране. Готов производ се пакује у у пластичну фолију.



СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА

РАДНИ
НАЛОГ: Б4-
1

Редни број	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	ШИФР А	ВРСТА МАТЕРИЈАЛА	Број у производу	Број у серији	ДИМЕНЗИЈЕ		
							L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	ИСПУНА	E1	01.01.	Фурнирана плоча иверица	1	100	580	280	20
2.	ПЛОЧА ИВЕРИЦА	d1	01.01.01	Плоча иверица	1	100	580	280	20
3.	ПЛАШТ ФУРНИРА	d2	01.01.02	Фурнир храст	1	100	580	280	0.5
4.	ПЛОЧА СА РУБНИМ ЛЕТВАМА	E2	01.02.	Плоча са рубним летвама	1	100	700	400	50
5.	ДУЖА ГРЕДИЦА	d3	01.02.01	Храст	2	200	700	60	50
6.	КРАЋА ГРЕДИЦА	d4	01.02.02	Храст	2	200	360	60	50
7.									
8.									
9.									
10.									
11.									
12.									
13.									
14.									
15.									
16.									
17.									
18.									

Б4-2: Израда документације за технолошку припрему производње фурниране иверасте плоче са профилисаним рубним летвицом од масива

ТЕХНИЧКИ ОПИС

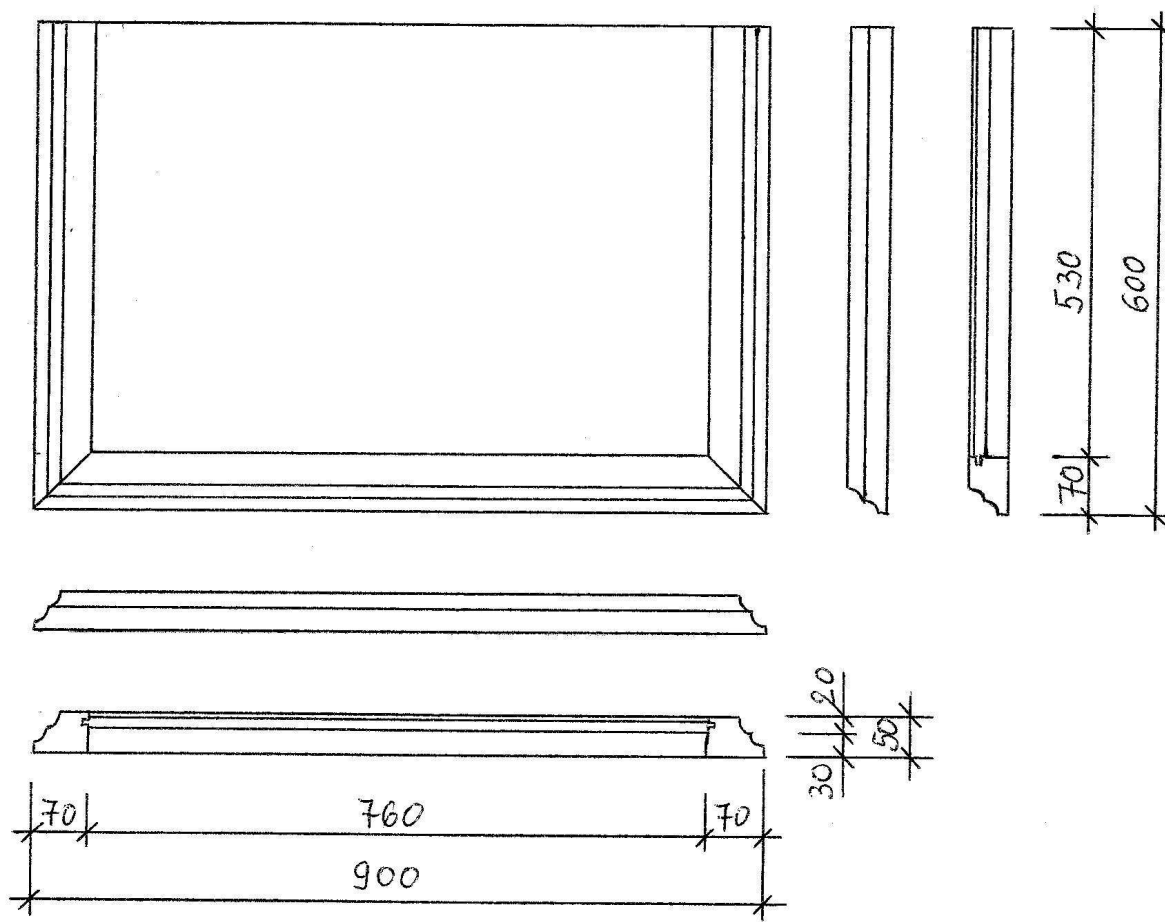
Габаритне димензије производа су 900 x 600 x 50 mm.

Испуна је израђена од плоче иверице дебљине 20 mm једнострано фурниране храстовим фурниром дебљине 0.5 mm. Рубне летве (гредице) су израђене од храстовине. Дуже гредицесу димензија 900 x 70 x 50 mm. Као елемент везе са испуном имају перо, а са краћом гредицом се спајају на гер. Краће гредице су димензија 600 x 80 x 50 mm, и као елемент везе са испуном такође имају перо, а са дужом гредицом се такође спајају на гер.

Након спајања у крајњи производ врши се профилисање рубних летви са спољне стране.

Површинска обрада се састоји од лакирања темељним NC лаком, и наношењем једног слоја NC завршног лака.

Готов производ се пакује у у пластичну фолију.



СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА

РАДНИ
НАЛОГ: Б4-
2

Редни број	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	ШИФР А	ВРСТА МАТЕРИЈАЛА	Број у производу	Број у серији	ДИМЕНЗИЈЕ		
							L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	ИСПУНА	E1	01.01.	Фурнирана плоча иверица	1	100	760	530	20
2.	ПЛОЧА ИВЕРИЦА	d1	01.01.01	Плоча иверица	1	100	760	530	20
3.	ПЛАШТ ФУРНИРА	d2	01.01.02	Фурнир храст	1	100	760	530	0.5
4.	ПЛОЧА СА РУБНИМ ЛЕТВАМА	E2	01.02.	Плоча са рубним летвама	1	100	900	600	50
5.	ДУЖА ГРЕДИЦА	d3	01.02.01	Храст	1	100	900	70	50
6.	КРАЋА ГРЕДИЦА	d4	01.02.02	Храст	2	100	600	70	50
7.									
8.									
9.									
10.									
11.									
12.									
13.									
14.									
15.									
16.									
17.									
18.									

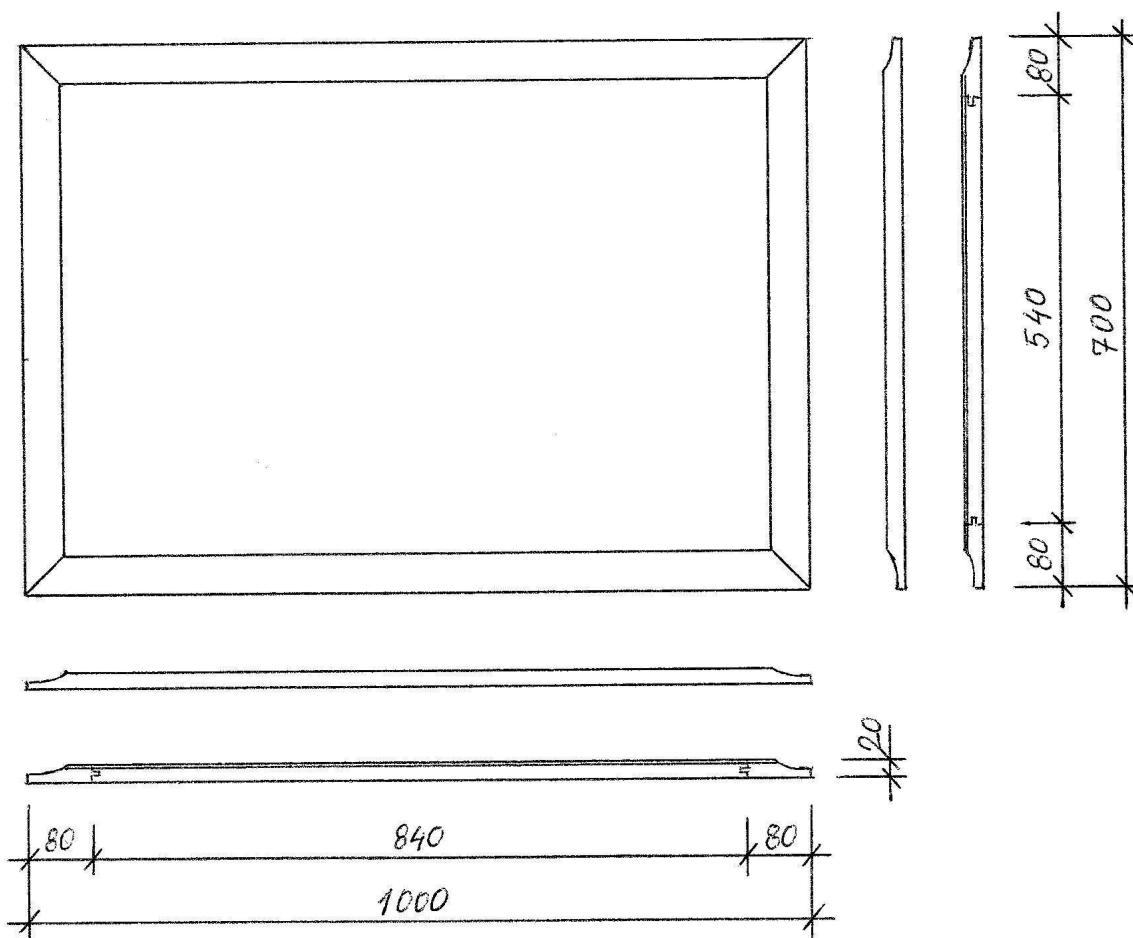
Б4-3: Израда документације за технолошку припрему производње фурниране иверасте плоче са профилисаним рубном летвицом од масива

ТЕХНИЧКИ ОПИС

Габаритне димензије производа су 1000 x 700 x 20 mm.

Испуна је израђена од плоче иверице дебљине 20 mm. Рубне летве (гредице) су израђене од храстовине. Дуже гредице су димензија 1000 x 80 x 20 mm. Као елемент везе са испуном имају перо, а са крајем гредицом се спајају на гер. Краће гредице су димензија 700 x 80 x 20 mm, и као елемент везе са испуном такође имају перо, а са дужином гредицом се такође спајају на гер. Након спајања у крајњи производ врши се фурнирање плоче храстовим фурниром дебљине 0.5 mm, након чега се врши профилисање са спољне стране.

Површинска обрада се састоји од лакирања темељним NC лаком, и наношењем једног слоја NC завршног лака. Готов производ се пакује у у пластичну фолију.



СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА

РАДНИ
НАЛОГ: Б4-
3

Редни број	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	ШИФР А	ВРСТА МАТЕРИЈАЛА	Број у производу	Број у серији	ДИМЕНЗИЈЕ		
							L	B	D
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	ИСПУНА	E1	01.01.	Фурнирана плоча иверица	1	100	840	540	20
2.	ПЛОЧА ИВЕРИЦА	d1	01.01.01	Плоча иверица	1	100	840	540	20
3.	ПЛАШТ ФУРНИРА	d2	01.01.02	Фурнир храст	1	100	840	540	0.5
4.	ПЛОЧА СА РУБНИМ ЛЕТВАМА	E2	01.02.	Плоча са рубним летвама	1	100	1000	700	20
5.	ДУЖА ГРЕДИЦА	d3	01.02.01	Храст	2	200	1000	80	20
6.	КРАЋА ГРЕДИЦА	d4	01.02.02	Храст	2	200	700	80	20
7.									
8.									
9.									
10.									
11.									
12.									
13.									
14.									
15.									
16.									
17.									
18.									

Б4-4: Израда документације за технолошку припрему производње фурниране иверасте плоче са профилисаном рубном летвицом од масива

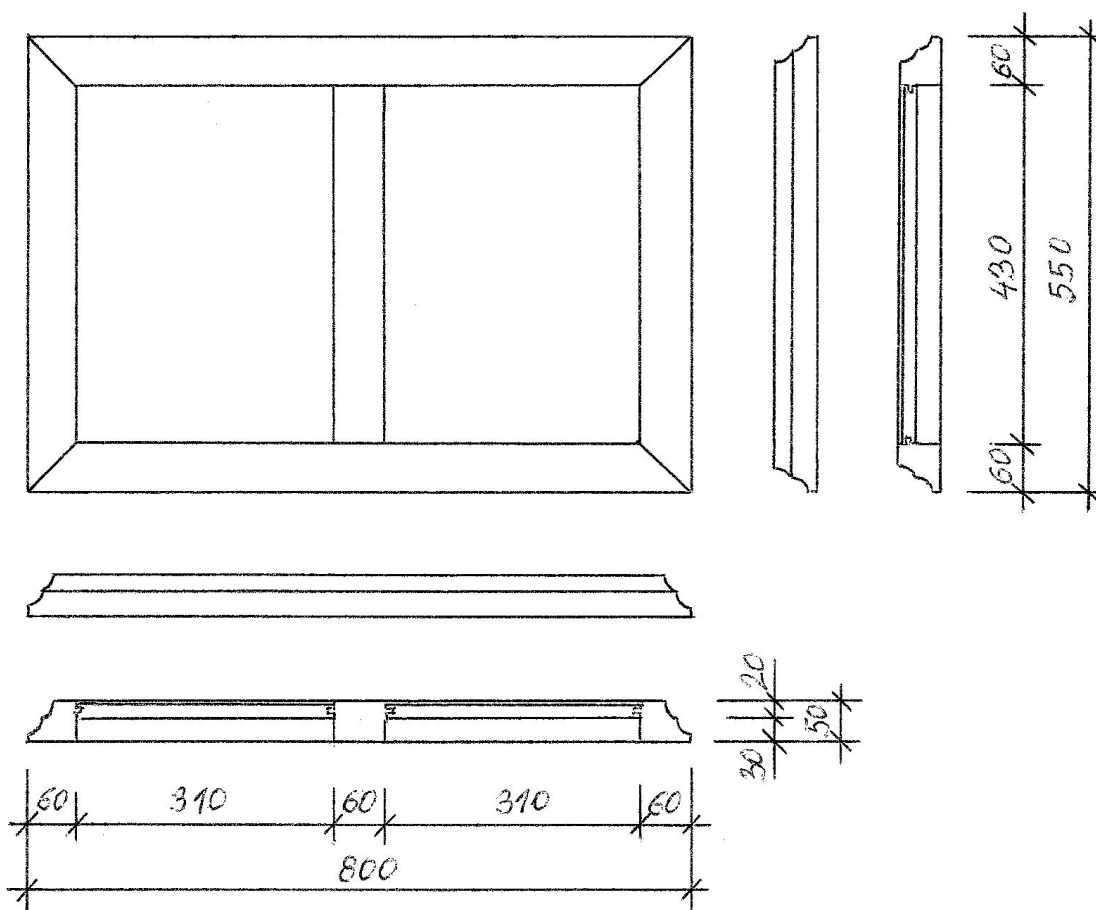
ТЕХНИЧКИ ОПИС

Габаритне димензије производа су 800 x 550 x 50 mm.

Испуна је израђена од две плоче иверице дебљине по 20 mm једнострано фурниране хрстовим фурниром дебљине 0.5 mm. Рубне летве (гредице) су израђене од хрстовине. Дуже гредице су димензија 800 x 60 x 50 mm. Као елемент везе са испуном имају перо, а са краћом гредицом се спајају на гер. Краће гредице су димензија 550 x 60 x 50 mm, и као елемент везе са испуном такође имају перо, а са дужицом гредицом се такође спајају на гер. Паралелно са краћим гредицама постављена је средња гредица која плочу дели на два једнака дела. Веза са дужицом гредицама је чеп и рупа. Након спајања у крајњи производ врши се профилисање рубних летви са спољне стране.

Површинска обрада се састоји од лакирања темељним NC лаком, и наношењем једног слоја NC завршног лака.

Готов производ се пакује у у пластичну фолију.



СПИСАК КОНСТРУКТИВНИХ ДЕЛОВА

РАДНИ
НАЛОГ: Б4-4

Редни број	НАЗИВ КОНСТРУКТИВНОГ ДЕЛА	ОЗНАКА	ШИФРА	ВРСТА МАТЕРИЈАЛА	Број у производу	Број у серији	ДИМЕНЗИЈЕ		
							L	B	D
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
1.	ИСПУНА	E1	01.01.	Фурнирана плоча иверица	2	200	430	310	20
2.	ПЛОЧА ИВЕРИЦА	d1	01.01.01	Плоча иверица	2	200	430	310	20
3.	ПЛАШТ ФУРНИРА	d2	01.01.02	Фурнир храст	2	200	430	310	0.5
4.	ПЛОЧА СА РУБНИМ ЛЕТВАМА	E2	01.02.	Плоча са рубним летвама	1	100	800	550	50
5.	ДУЖА ГРЕДИЦА	d3	01.02.01	Храст	2	200	800	60	50
6.	КРАЋА ГРЕДИЦА	d4	01.02.02	Храст	2	200	550	60	50
7.	СРЕДЊА ГРЕДИЦА	d5	01.02.03	Храст	1	100	510	60	50
8.									
9.									
10.									
11.									
12.									
13.									
14.									
15.									
16.									
17.									
18.									

ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-Б5
Назив радног задатка	Контрола дужинских мера и влажности на обрадку са правоугаоним отвором
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Описан начин контроле стварних димензија и влажности	4	1	0
Објашњен појам толеранције и шкарта	3	2	0
Објашњена употреба инструмената за мерење	3	2	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 8)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Читљивост података	4	2	0
Трагови савијања папира, брисања и графита	2	1	0
Уредност радног места на крају радног задатка	2	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Технолошки процес (максималан број бодова 14)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Мерење метром	4	0
Мерење нонијусом	4	0
Мерење угломером	2	0
Мерење влагомером	4	0

3.2 Очекивано време за израду (максималан број бодова 10)

Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 20 мин	до 24 мин	до 28 мин	до 32 мин	до 36 мин	преко 36 мин
Бодови	10	8	6	4	2	0
Време израде: _____ минута						

3.3 Параметри квалитета (максималан број бодова 58)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Унети називи посматраних димензија	4	(до 2 грешке) 2	0
Унете називне мере	4	(до 2 грешке) 2	0
Унете толеранције	4	(до 2 грешке) 2	0
Измерене стварне мере	20	(до 2 грешке) 10	0
Израчуната разлика стварне и називне мере	8	(до 2 грешке) 4	0
Одређен шкарт	12	(до 2 грешке) 6	0
Измерена влажност	ТАЧНО 6		НЕТАЧНО 0

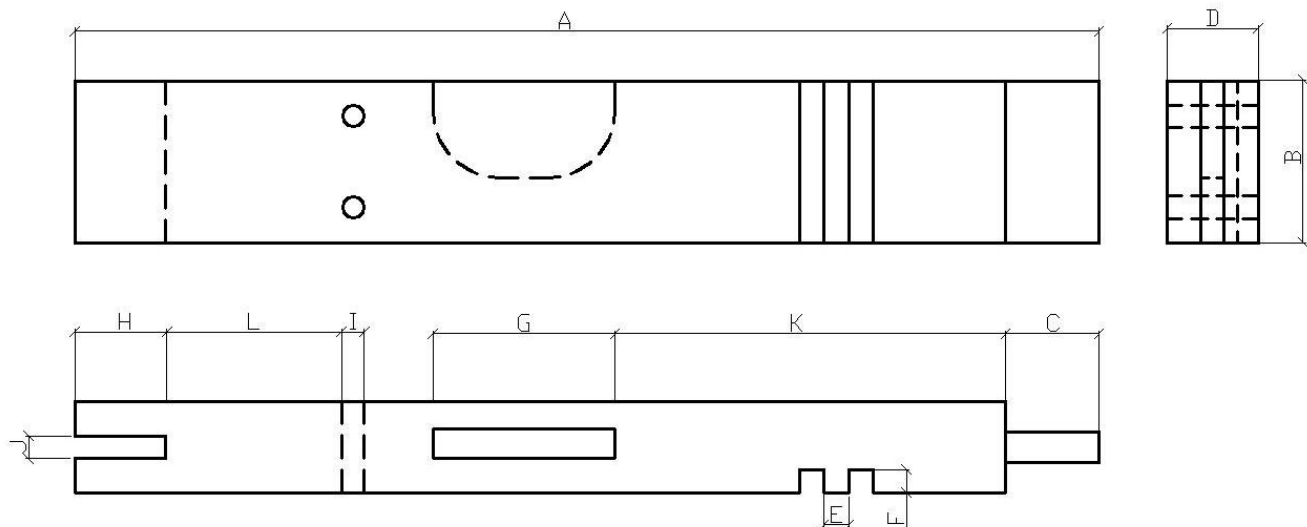
ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:

Елементи	1	2	3.1	3.2	3.3	Укупно бодова
Бодови						

Члан испитне комисије:

Место и датум:

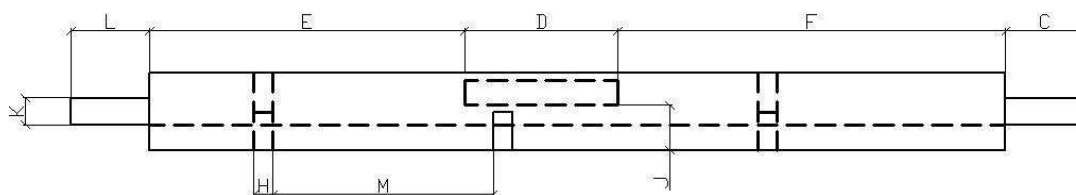
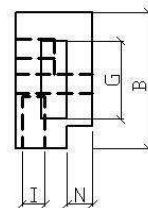
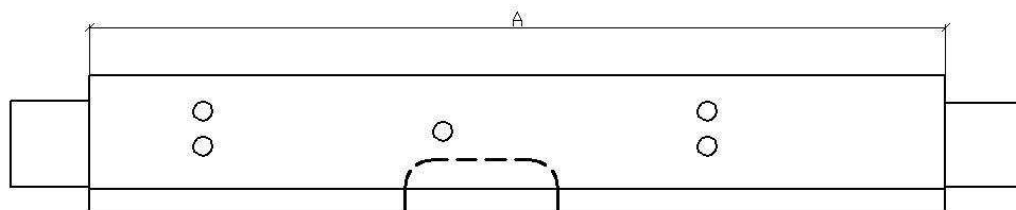
Б5-1 Извршити контролу дужинских мера, оценити да ли предмет спада у шкарт и утврдити влажност за **обрадак са правоугаоним отвором.**



A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
440 ^{+2,2} _{-1,0}	71 ^{+0,4} _{-0,1}	41 ^{+0,5} _{-0,2}	40 ^{+0,3} _{-0,2}	11 ^{+0,3} _{-0,1}	9.8 ^{+0,2} _{-0,1}	85 ^{+0,1} _{-0,2}	40.9 ^{+0,3} _{-0,1}	11 ^{+0,1} _{-0,1}	8.5 ^{+0,3} _{-0,1}

О З Н А К А	НАЗИВ	НАЗИВНА МЕРА	Горња гранична вредност	СТВАРНА МЕРА	РАЗЛИКА СТВАРНЕ МЕРЕ И НАЗИВНЕ МЕРЕ	ИЗМЕРЕНА ВЛАЖНОСТ	ШКАРТ		
			Горња гранична вредност				НЕ	ДА	
							ПОПРАВЉ ИВИ	НЕПОПРАВЉИ ВИ	
A									
B									
C									
D									
E									
F									
G									
H									
I									
J									

Б5-2 Извршити контролу дужинских мера, оценити да ли предмет спада у шкарт и утврдити влажност за **обрадак са правоугаоним отвором**.



A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
+1,5 447 -1,3	+0,2 72 -0,1	+0,5 40 -0,2	+0,5 84 -0,1	+0,3 164 -0,1	+0,3 197 -0,2	+0,1 44.5 -0,2	+0,1 10 -0,1	+0,2 12 -0,1	+0,1 23.1 -0,1

О З Н А К А	НАЗИВ	НАЗИВНА МЕРА	Горња гранична вредност	СТВАРНА МЕРА	РАЗЛИКА СТВАРНЕ МЕРЕ И НАЗИВНЕ МЕРЕ	ИЗМЕРЕНА ВЛАЖНОСТ	ШКАРТ		
			Горња гранична вредност				НЕ	ДА	
								ПОПРАВ ЉИВИ	НЕПОПРАВЉИ ИВИ
A									
B									
C									
D									
E									
F									
G									
H									
I									
J									

ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА НА ПРАКТИЧНОМ ДЕЛУ СТРУЧНЕ МАТУРЕ

Шифра радног задатка	ТОНЕ-Б6
Назив радног задатка	Контрола дужинских мера и влажности на обрадку са овалним отвором
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Техничар за обликовање намештаја и ентеријера-оглед
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

1. ПИСАНА ПРИПРЕМА ЗА ИЗРАДУ РАДНОГ ЗАДАТКА (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 10)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Описан начин контроле стварних димензија и влажности	4	1	0
Објашњен појам толеранције и шкарта	3	2	0
Објашњена употреба инструмената за мерење	3	2	0

2. УРЕДНОСТ ПРИ РАДУ (заокружити одговарајући број бодова)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ (максималан број бодова 8)	ПОТПУНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕМА
Читљивост података	4	2	0
Трагови савијања папира, брисања и графита	2	1	0
Уредност радног места на крају радног задатка	2	1	0

3. ИЗРАДА РАДНОГ ЗАДАТКА (уписати време и заокружити одговарајући број бодова)

3.1 Технолошки процес (максималан број бодова 14)		
ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Мерење метром	4	0
Мерење нонијусом	4	0
Мерење угломером	2	0
Мерење влагомером	4	0

3.2 Очекивано време за израду (максималан број бодова 10)

Критеријум вредновања						
прекорачење времена израде						
Време израде	до 20 мин	до 24 мин	до 28 мин	до 32 мин	до 36 мин	преко 36 мин
Бодови	10	8	6	4	2	0
Време израде: _____ минута						

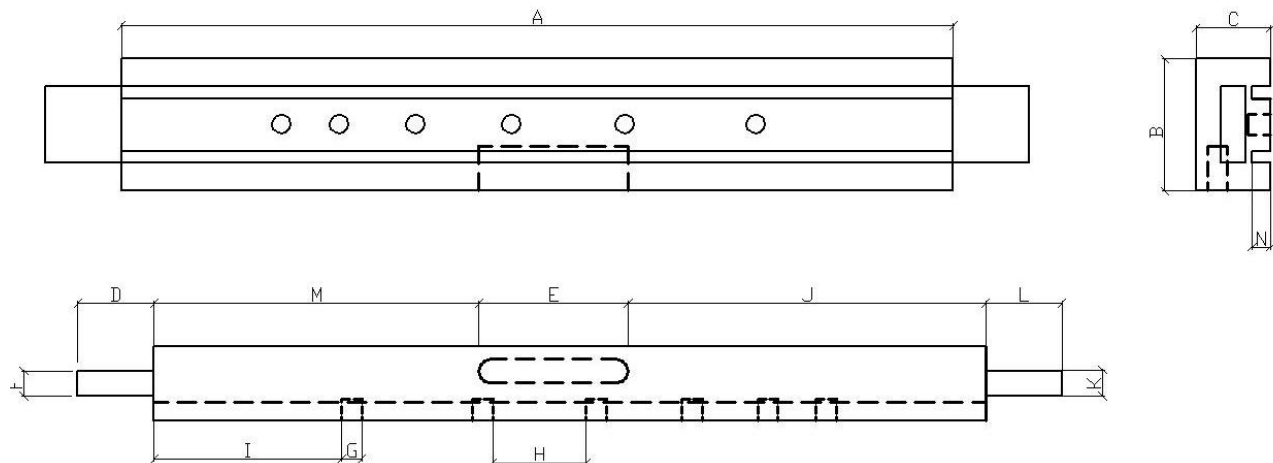
3.3 Параметри квалитета (максималан број бодова 58)

ЕЛЕМЕНТИ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ	ТАЧНО	ДЕЛИМИЧНО	НЕТАЧНО
Унети називи посматраних димензија	4	(до 2 грешке) 2	0
Унете називне мере	4	(до 2 грешке) 2	0
Унете толеранције	4	(до 2 грешке) 2	0
Измерене стварне мере	20	(до 2 грешке) 10	0
Израчуната разлика стварне и називне мере	8	(до 2 грешке) 4	0
Одређен шкарт	12	(до 2 грешке) 6	0
Измерена влажност	ТАЧНО 6		НЕТАЧНО 0

ЗБИР БОДОВА ПО ЕЛЕМЕНТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:						Укупно бодова
Елементи	1	2	3.1	3.2	3.3	
Бодови						

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

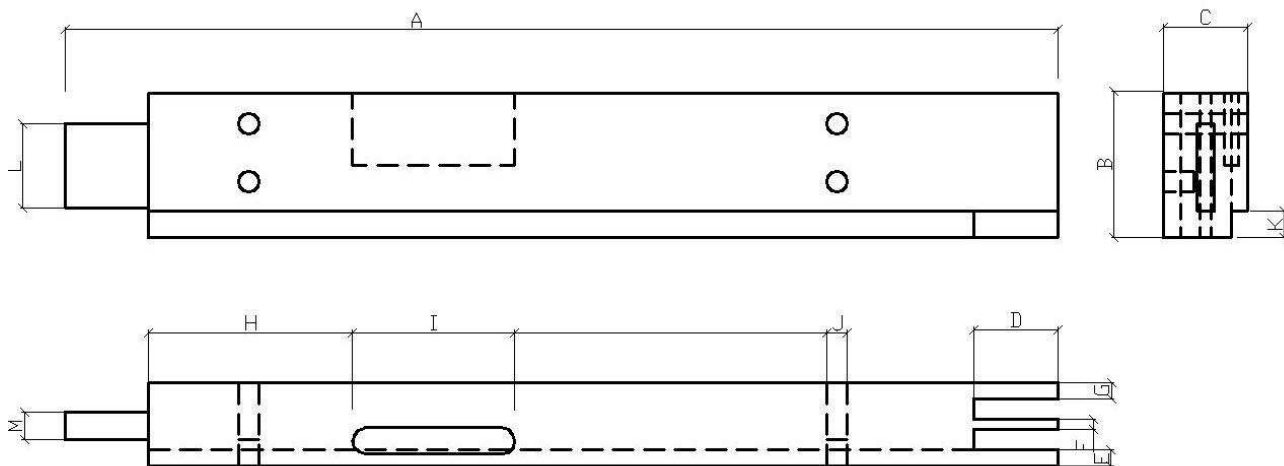
Б6-1 Извршити контролу дужинских мера, оценити да ли предмет спада у шкарт и утврдити влажност за **обрадак са овалним отвором**.



A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
+1,0 444 -2,0	+0,2 71.2 -0,1	+0,1 40 -0,1	+0,5 40 -0,1	+0,1 76 -0,1	+0,3 13 -0,1	+0,4 10.5 -0,1	+0,3 38.5 -0,2	+0,1 161 -0,1	+0,2 192 -0,1

О З Н А К А	НАЗИВ	НАЗИВНА МЕРА	Горња гранична вредност	СТВАРНА МЕРА	РАЗЛИКА СТВАРНЕ МЕРЕ И НАЗИВНЕ МЕРЕ	ИЗМЕРЕН А ВЛАЖНО СТ	ШКАРТ		
			Горња гранична вредност				НЕ	ДА	
							ПОПРАВ ЉИВИ	НЕПОПРАВЉ ИВИ	
A									
B									
C									
D									
E									
F									
G									
H									
I									
J									

Б6-2 Извршити контролу дужинских мера, оценити да ли предмет спада у шкарт и утврдити влажност за **обрадак са овалним отвором**.



A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
$482^{+2,1}_{-2,0}$	$41.2^{+0,1}_{-0,1}$	$71^{+0,1}_{-0,3}$	$41.2^{+0,3}_{-0,1}$	$8^{+0,3}_{-0,1}$	$5^{+0,1}_{-0,1}$	$8.2^{+0,1}_{-0,1}$	$100^{+0,1}_{-0,2}$	$80^{+0,3}_{-0,1}$	$11^{+0,1}_{-0,1}$

О З Н А К А	НАЗИВ	НАЗИВНА МЕРА	Горња гранична вредност	СТВАРНА МЕРА	РАЗЛИКА СТВАРНЕ МЕРЕ И НАЗИВНЕ МЕРЕ	ИЗМЕРЕН А ВЛАЖНО СТ	ШКАРТ		
			Горња гранична вредност				НЕ	ДА	
								ПОПРАВ ЉИВИ	НЕПОПРАВЉ ИВИ
A									
B									
C									
D									
E									
F									
G									
H									
I									
J									

**АНЕКС 3. ЗБИРНИ ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНИХ ЗАДАТАКА У
ОКВИРУ МАТУРСКОГ ПРАКТИЧНОГ РАДА**

ЗБИРНИ ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНИХ ЗАДАТАКА У ОКВИРУ МАТУРСКОГ ПРАКТИЧНОГ РАДА

Подаци о школи	
Назив установе	
Седиште	
Школска година	
Испитни рок	
Датум одржавања испита	

Подаци о ученику	
Име и презиме кандидата	
Образовни профил	

Оцена радних задатака на матурском практичном раду						
Редни број комбинације			Број радних задатака на матурском практичном раду			
РАДНИ ЗАДАТАК			Оцене чланова комисије (број бодова)			Просечан број бодова свих чланова комисије $\frac{(1+2+3)}{3}$
ред. број	шифра	назив	Председник	2. члан	3. члан	
1.						
2.						
Укупан број бодова на матурском практичном раду *						

На матурском практичном раду ученик /ца је постигао /ла _____ ()успех.

ЧЛАНОВИ КОМИСИЈЕ:

Председник:

Други члан:

Трећи члан:

*Збир бодова добијен на две децимале заокружује се на најближи цео број бодова

УКУПАН БРОЈ БОДОВА	УСПЕХ
2 радна задатка	
до 100	недовољан (1)
101 – 126	довољан (2)
127 – 150	добар (3)
151 – 174	врло добар (4)
175 – 200	одличан (5)