

Nazwa kwalifikacja **Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**  
 Oznaczenie **A.50**  
 Numer zadania: **1**  
 Kod arkusza: **A.50-01-14.05**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1. Wykaz materiałów potrzebnych do wykonania płyty roboczej z charakterystyką jakościowo-wymiarową</b>
R.1.1	Wykaz zawiera nazwę materiału do wykonania płyty roboczej: tarcica sosnowa obrzynana
R.1.2	Wykaz zawiera wymiar tarcicy: grubość 32 mm
R.1.3	Wykaz zawiera opis tarcicy: tarcica o jednolitym zabarwieniu z regularnym rysunkiem drewna
R.1.4	Wykaz zawiera co najmniej 3 nazwy wad dopuszczalnych tarcicy: małe sęki zdrowe zrosnięte, pęknięcia powierzchniowe z przesychania, zaszarzenie
R.1.5	Wykaz zawiera co najmniej 3 nazwy wad niedopuszczalnych tarcicy: sęki wypadające, zepsute, skręt włókien, rdzeń, sinizna, chodniki owadzie
R.1.6	Wykaz zawiera dopuszczalną wartość wilgotności tarcicy: 10±2%
R.1.7	Wykaz zawiera nazwę kleju: poliocetanowinylowy
R.1.8	Wykaz zawiera co najmniej 2 elementy charakterystyki kleju: do klejenia na zimno, tworzący spoinę przezroczystą, suchotrwały lub półwodoodporny
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2. Rysunek wykonawczy płyty roboczej z zaplanowanym rozmieszczeniem gniazd złączy kołkowych i wręgiem pod ścianę tylną</b>
R.2.1	Rysunek płyty wykonany w rzutach
R.2.2	Na rysunku oznaczone ślady przekrojów i wykonano przekroje płyty
R.2.3	Zwymiarowano położenie wręgu: długość 824, szerokość 6, głębokość 17
R.2.4	Zwymiarowano położenie 3 gniazd złączy kołkowych
R.2.5	Na rysunku naniesiono wymiary gabarytowe płyty roboczej: 900 x 450 x 22
R.2.6	Na rysunku nie występują zamknięte łańcuchy wymiarowe
R.2.7	Wymiary na rysunku nie powtarzają się
R.2.8	Na rysunku zachowana jest zróżnicowana grubość linii rysunkowych
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3. Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania 20 płyt roboczych dla szafek pod telewizor</b>
R.3.1	W schemacie zapisano nazwę elementu wyjściowego do produkcji płyt – listwy
R.3.2	W schemacie zapisano wymiary nominalne listew: 900 x 50 x 22 mm
R.3.3	W schemacie zapisano rodzaj materiału i liczbę listew w płycie: 9 szt.
R.3.4	W schemacie zapisano proces obróbki wstępnej płyty lub nazwy operacji: manipulacja, piłowanie na szerokość, struganie wąskich powierzchni
R.3.5	W schemacie zapisano proces montażu płyty lub nazwy operacji: składanie zestawu listew, nanoszenie kleju, klejenie w ściskach lub zwornicach, klimatyzowanie
R.3.6	W schemacie zapisano co najmniej 4 z wymienionych operacji lub czynności procesu obróbki zasadniczej płyty: struganie wyrównujące, struganie grubościowe, piłowanie do szerokości, piłowanie do długości, struganie wąskich krawędzi, kontrola wymiarów
R.3.7	W schemacie zapisano operacje: wykonanie wręgu i wykonanie gniazd pod złącze kołkowe oraz kontrolę wymiarów
R.3.8	W schemacie zapisano operacje: szlifowanie płyty i kontrola jakości
R.3.9	W schemacie zapisano co najmniej 5 z wymienionych obrabiarek: pilarka poprzeczna, pilarka wzdłużna, strugarka wyrówniarka, strugarka grubościowa, frezarka dolnowrzecionowa, wiertarka pionowa, szlifierka taśmowa
R.3.10	W schemacie zapisano co najmniej 2 z wymienionych przyrządów pomiarowych: metrówka, suwmiarka, kątownik
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4. Norma zużycia materiału podstawowego do wykonania płyt roboczych dla 20 szafek pod telewizor</b>
R.4.1	W kolumnie 2 tabeli, zapisano nazwę elementu do wykonania płyt: listwa
R.4.2	W kolumnie 3 tabeli, zapisano ilość elementów w 1 płycie: 9 szt.
R.4.3	W kolumnach 5, 6, 7 tabeli, zapisano wymiary netto listwy: 900 x 50 x 22 mm
R.4.4	W kolumnie 8 tabeli, zapisano wynik obliczeń ilości materiału netto do wykonania 20 płyt roboczych: 0,1782 m <sup>3</sup> lub 0,178 m <sup>3</sup>
R.4.5	W kolumnach 9, 10, 11 tabeli, zapisano wymiary brutto listwy: 920 x 70 x 32 mm
R.4.6	W kolumnie 12 tabeli, zapisano wynik obliczeń ilości materiału brutto do wykonania 20 płyt roboczych: 0,370944 m <sup>3</sup> lub 0,371 m <sup>3</sup>