Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**

Oznaczenie kwalifikacji: **A.50**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **A.50-01-15.05**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R 1.	**Rezultat 1: Rysunek wykonawczy nogi do stolika okolicznościowego**
R.1.1	Rysunek wykonany w rzutach prostokątnych
R.1.2	Zastosowano zróżnicowaną grubość linii rysunkowych
R.1.3	Zwymiarowano długość, szerokość i grubość nogi
R.1.4	Narysowano otwory ϕ10 na kołki
R.1.5	Zwymiarowano położenie osi otworów ϕ10 na kołki
R.1.6	Narysowano i zwymiarowano głębokość jednego otworu ϕ10
R.1.7	Narysowano otwór na śrubę „rzymską”
R.1.8	Zwymiarowano odległość osi otworu na śrubę „rzymską” od krawędzi górnej
R.1.9	Zwymiarowano fazowanie nogi 5x45^{o}
R.1.10	Wymiary na rysunku są technologicznie zgodne z rysunkiem złożeniowym i opisem technicznym (co najmniej 4 wymiary)
R 2.	**Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nogi do stolika okolicznościowego**
R.2.1	Na schemacie wypełnione kolumny dotyczące co najmniej: nazwy wykonywanego elementu (noga), liczby wykonywanych elementów (1 lub 48 szt.) i gatunku materiału (tarcica bukowa)
R.2.2	Zapisano operacje: doboru i pobrania materiału
R.2.3	Zapisano co najmniej 3 z wymienionych operacji obróbki wstępnej (manipulacja, struganie bazujące, piłowanie wzdłużne, struganie grubościowe, piłowanie do długości)
R.2.4	Zapisano co najmniej 3 z wymienionych maszyn do obróbki (pilarka poprzeczna lub uniwersalna, pilarka tarczowa wzdłużna lub uniwersalna, pilarka formatowa, strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarka)
R.2.5	Zapisano operację wiercenia oraz nazwy maszyn do obróbki gniazd i otworów (wiertarka pionowa i wiertarka pozioma)
R.2.6	Zapisano operacje fazowania i załamywana krawędzi nóg oraz nazwy maszyn urządzeń (frezarka dolnowrzecionowa i stanowisko ręczne lub kostka)
R.2.7	Zapisano operację szlifowania oraz nazwy urządzeń, materiałów i narzędzi (szlifierka taśmowa, papier ścierny lub kostka)
R.2.8	Zapisano operację lakierowania oraz nazwę urządzenia do wykonania operacji (pistolet natryskowy)
R.2.9	Zapisano operację kontroli technicznej lub kontroli wykonania
R.2.10	Na schemacie zastosowano odpowiednie symbole graficzne do oznaczenia operacji w procesie technologicznym
R 3.	**Rezultat 3: Obliczenie normy zużycia materiałowego na wykonanie nóg do 12 stolików okolicznościowych**
R.3.1	W kolumnie 3, wpisano łączną ilość wykonywanych nóg do stolików: 48 szt.
R.3.2	W kolumnach 5, 6, 7, wpisano wymiary netto nogi do stolika: 500 x 80 x 40 mm
R.3.3	W kolumnie 8, wpisano wynik obliczeń zużycia materiałów netto: 0,0768 m^3 lub 0,077 m^3
R.3.4	W kolumnach 9, 10, 11, wpisano wymiary brutto nogi do stolika: 520 x 100 x 50 mm
R.3.5	W kolumnie 12, wpisano wynik obliczeń zużycia materiałów brutto: 0,1248 m^3 lub 0,125 m^3
R.3.6	W kolumnie 13, wpisano klasę jakości materiału: I
R.3.7	W kolumnie 14, wpisano wskaźnik wydajności materiału: 37%
R.3.8	W kolumnie 15, wpisano wynik obliczeń zużycia materiału ogółem: 0,20756 m^3 lub 0,208 m^3
R.3.9	W kolumnie 16, wpisano wynik obliczeń odpadów: 0,1307 m^3 lub 0,131 m^3
R.3.10	Obliczone wartości są udokumentowane zapisami obliczeń (co najmniej 2 obliczenia)

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl