

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

Oznaczenie
kwalifikacji: **A.50**

Numer
zadania: **1**

Kod
arkusza: **A.50-01-15.08**

| Lp. | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny |
|------------|---|
| R.1 | Rezultat 1. Wykaz materiałów potrzebnych do wykonania płyty roboczej z charakterystyką jakościowo-wymiarową |
| 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 2 nazwy wad dopuszczalnych tarcicy: małe sęki zdrowe zrosnięte, pęknięcia powierzchniowe z przesychania, zaszarzenie |
| R.1.5 | Wykaz zawiera co najmniej 2 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: polioctanowinylowy |
| R.1.8 | Wykaz zawiera co najmniej 1 element charakterystyki kleju: do klejenia na zimno, tworzący spoinę przezroczystą, suchotrwały lub pówdoodporny |
| R.2 | Rezultat 2. Rysunek wykonawczy płyty roboczej z zaplanowanym rozmieszczeniem gniazd złączy kołkowych i wręgiem pod ścianę tylną |
| 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 lub odległość od boku płyty roboczej 38, 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 |
| R.3 | Rezultat 3. Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania 20 płyt roboczych dla szafek pod telewizor |
| 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 ścisłu lub zwornicach, klimatyzowanie |
| R.3.6 | W schemacie zapisano co najmniej 3 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/wyfrezowanie i wykonanie/wywiercenie 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 stolarska, pilarka wahadłowa, 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 |
| R.4 | Rezultat 4. Norma zużycia materiału podstawowego do wykonania płyt roboczych dla 20 szafek pod telewizor |
| 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 ³ lub 0,178 m ³ |
| 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 ³ lub 0,371 m ³ |