

Nazwa
kwalifikacji:**Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**Oznaczenie
kwalifikacji:**A.50**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.50-01-17.06

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny <i>dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść oraz sporządzenie zapisów w innym układzie i kolejności niż określone w kryteriach oceny pod warunkiem poprawności merytorycznej</i>	Uwaga:
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy oskrzyni taboretu (bez tabliczki rysunkowej)	
	<i>Rysunek zawiera:</i>	
R.1.1	niezbędną ilość rzutów podziałce 1:1 (lub 1:2)	
R.1.2	wymiary bez wpisanych jednostek	
R.1.3	wymiar długości oskrzyni: 212	
R.1.4	wymiar szerokości oskrzyni: 60	
R.1.5	wymiar grubości oskrzyni: 25	
R.1.6	wymiar długości czopa: 26	
R.1.7	wymiar ścięcia końca czopa oskrzyni: 45°	
R.1.8	wymiar odsadzenia czopa: 12	
R.1.9	oznaczenie graficznie materiału oskrzyni zgodne z obowiązującą normą	
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego oskrzyni taboretu	
	<i>Schemat zawiera:</i>	
R.2.1	w kolumnach 3, 4 i 5 odpowiednio: długość oskrzyni 212 mm, szerokość 60 mm i grubość 25 mm	
R.2.2	w kolumnie 7 materiał na oskrzynię: tarcica sosnowa	
R.2.3	w kolumnach od 8. co najmniej 7 z wymienionych stanowisk/maszyn/urządzeń/narzędzi: magazyn, przybory traserskie, pilarka tarczowa poprzeczna, pilarka tarczowa wzdłużna, strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarka, pilarka formatowa, stanowisko obróbki ręcznej, frezarka (lub czopiarka obwiedniowa), szlifierka taśmowa, kostka szlifierska, kabina natryskowa, pistolet natryskowy, szlifierka, stanowisko kontroli jakości	
R.2.4	w kolumnach od 8. co najmniej 10 z wymienionych operacji/czynności: dobór i/lub pobieranie materiału, trasowanie i/lub manipulacja, piłowanie poprzeczne, piłowanie wzdłużne, struganie wyrównujące (lub bazujące), struganie grubościowe, piłowanie na dokładny wymiar, trasowanie czopów, wykonywanie czopów, szlifowanie I, załamywanie krawędzi, lakierowanie I, szlifowanie II, lakierowanie II, szlifowanie III, lakierowanie III, kontrola jakości	
R.2.5	w kolumnach od 8. w kolejności co najmniej 8 z wymienionych operacji/czynności: dobieranie i/lub pobieranie materiału, trasowanie i/lub manipulacja, piłowanie poprzeczne, piłowanie wzdłużne, struganie wyrównujące (lub bazujące), struganie grubościowe, piłowanie na dokładny wymiar, trasowanie czopów, wykonywanie czopów, szlifowanie I, załamywanie krawędzi, lakierowanie I, szlifowanie II, lakierowanie II, szlifowanie III, lakierowanie III, kontrola jakości	
R.2.6	w kolumnach od 8. wszystkie operacje/czynności odpowiednio przypisane do stanowisk/maszyn/urządzeń/narzędzi	
R.2.7	symbole graficzne odpowiednie do oznaczenia operacji/czynności w procesie technologicznym	
R.3	Rezultat 3: Norma zużycia tarcicy sosnowej potrzebnej do wykonania 1 sztuki oskrzyni taboretu oraz płyty wiórowej na płytę siedziska	
	<i>Tabela 1 zawiera:</i>	
R.3.1	w kolumnie 4 materiały: dla oskrzyni taboretu - tarcica sosnowa, a dla płyty siedziska - płyta wiórowa laminowana	
R.3.2	w kolumnie 5 jednostkę: dla oskrzyni taboretu - m ³ , a dla płyty siedziska - m ² (lub m ³)	
R.3.3	w kolumnach 6÷8 kolejno wymiary: dla oskrzyni taboretu - 212 x 60 x 25, a dla płyty siedziska - 300 x 300	
R.3.4	w kolumnie 9 zużycie netto: dla oskrzyni taboretu - 0,00032, a dla płyty siedziska odpowiednio do wpisanej jednostki miary - 0,09 lub (0,0016)	
R.3.5	w kolumnie 10 wskaźnik wydajności: dla tarcicy sosnowej - 49%, a dla płyty wiórowej laminowanej - 85%	
R.3.6	w kolumnie 11 zużycie ogółem dla oskrzyni taboretu: 0,00065	
R.3.7	w kolumnie 11 zużycie ogółem dla płyty siedziska: odpowiednio do jednostki 0,106 (lub 0,001906)	
R.3.8	w kolumnie 12 ilość odpadów ogółem dla oskrzyni: 0,00033	
R.3.9	w kolumnie 12 ilość odpadów ogółem dla płyty siedziska: odpowiednio do jednostki 0,016 (lub 0,0003)	
R.4	Rezultat 4: Norma zużycia taśmy obrzeżowej potrzebnej do zabezpieczenia wąskich płaszczyzn siedziska	
	<i>Tabela 2 zawiera:</i>	
R.4.1	w kolumnie 3 dla taśmy obrzeżowej jednostkę długości (lub jednostkę powierzchni)	
R.4.2	w kolumnie 4 łączne zużycie materiału: wielkość wynikającą z wymiarów oklejanych powierzchni z nadatkami odpowiednią do jednostki	
R.5	Rezultat 5: Norma zużycia lakieru potrzebnego do wykończenia jednej nogi taboretu	
	<i>Tabela 3 zawiera:</i>	
R.5.1	w kolumnie 3 liczbę szt.: 1	
R.5.2	w kolumnach 4÷6 kolejno wymiary: 425 x 40 x 40	
R.5.3	w kolumnie 8 wielkość powierzchni do polakierowania: 0,068	
R.5.4	w kolumnie 9 ilość naniesień lakieru: dla lakieru podkładowego -1, a dla lakieru nawierzchniowego - 2	
R.5.5	w kolumnie 10 wydajność lakieru: 100	
R.5.6	w kolumnie 11 całkowite zużycie lakieru podkładowego: 6,8 ml (lub 0,0068 l)	
R.5.7	w kolumnie 11 całkowite zużycie dla lakieru nawierzchniowego: 13,6 ml (lub 0,0136 l)	