

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

Oznaczenie kwalifikacji: **A.50**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **A.50-01-17.01**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny Uwaga: dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść pod warunkiem poprawności merytorycznej.
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy listwy podtrzymującej
R.1.1	rysunek wykonany w rzutach prostokątnych
R.1.2	zastosowano zróżnicowaną grubość linii rysunkowych
R.1.3	podano wymiary listwy: długość 882 mm, szerokość 200 mm i grubość 18 mm
R.1.4	oznaczono graficznie materiał płyty wiórowej zgodnie z obowiązującą normą
R.1.5	zwymerowano położenie gniazd i oznaczono ich średnicę $\phi 8$ mm
R.1.6	narysowano i zwymerowano głębokość gniazda 24 mm
R.1.7	wymiary wpisano bez podania jednostek
R.1.8	zwymerowano odległość między gniazdami 128 mm
R.1.9	zwymerowano odległość gniazda od krawędzi listwy 36 mm
R.1.10	co najmniej 3 wymiary na rysunku są zgodne z rysunkiem złożeniowym i opisem technicznym
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego
R.2.1	zapisano operację doboru i/lub pobrania materiału
R.2.2	zapisano co najmniej 7 z wymienionych operacji (manipulacja i trasowanie, piłowanie poprzeczne, piłowanie wzdłużne, piłowanie na dokładny wymiar, struganie bazujące, klejenie, struganie grubościowe, oklejanie wąskich płaszczyzn, wiercenie gniazd, załamywanie krawędzi, szlifowanie, lakierowanie)
R.2.3	zapisano co najmniej 5 z wymienionych maszyn do obróbki (pilarka tarczowa poprzeczna, pilarka tarczowa wzdłużna, pilarka formatowa, strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarka, wiertarka pozioma, szlifiarka)
R.2.4	zapisano operację klejenia z podaniem nazwy urządzenia
R.2.5	zapisano operację załamywania krawędzi elementów biurka
R.2.6	zapisano operację szlifowania z podaniem nazwy urządzenia
R.2.7	zapisano operację lakierowania z podaniem nazwy urządzenia
R.2.8	zapisano operację kontroli technicznej lub kontroli jakości
R.2.9	zastosowano symbole graficzne przeznaczone do oznaczenia operacji w procesie technologicznym
R.3	Rezultat 3: Obliczenia norm zużycia materiałowego w tabelach 1, 2 i 3
R.3.1	w tabeli 1 - kolumna 4, wpisano tarcica sosnowa i płyta wiórowa laminowana
R.3.2	w tabeli 1 - kolumna 9, wpisano wartość zużycia netto tarcicy: 0,02625 (+/- 5%)
R.3.3	w tabeli 1 - kolumna 9, wpisano wartości zużycia netto: listwy podtrzymującej: 0,17640 oraz ściany tylnej 0,29649 (+/- 5%)
R.3.4	w tabeli 1 - kolumna 10, wpisano dla tarcicy sosnowej wskaźnik wydajności 47% i dla płyty wiórowej laminowanej 85%
R.3.5	w tabeli 1 - kolumna 11, wpisano wartość zużycia ogółem tarcicy: 0,05585 (+/- 5%)
R.3.6	w tabeli 1 - kolumna 11, wpisano wartość zużycia ogółem dla listwy podtrzymującej: 0,20752 oraz ściany tylnej 0,34881 (+/- 5%)
R.3.7	w tabeli 1 - kolumna 12, wpisano wartość odpadów ogółem dla tarcicy sosnowej: 0,02960 (+/- 5%)
R.3.8	w tabeli 2 - kolumna 13, wpisano wartość zużycia lakieru podkładowego: 221 oraz lakieru nawierzchniowego 442
R.3.9	w tabeli 3 - kolumna 5, wpisano wartość zużycia taśmy obrzeżowej razem: 2916
R.3.10	wszystkie obliczone wartości zużycia materiałów są wpisane zgodnie z jednostkami wskazanymi w tabelach