

Nazwa  
kwalifikacji:  
Oznaczenie  
kwalifikacji:

## Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna

A.50

Numer zadania: 01

Kod arkusza: A.50-01-18.06

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>Uwaga:</b> dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść pod warunkiem poprawności merytorycznej, zapisy mogą być sporządzone w innym układzie i kolejności niż zaproponowane w zasadach oceniania pracy	
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Rysunek wykonawczy oskrzyni długiej stołu w podziałce 1:1 lub 1:2</b>
<i>Zawiera:</i>	
R.1.1	co najmniej dwa rzuty prostokątne
R.1.2	rzuty wykonane w podziałce 1:1 (lub 1:2) z zastosowaniem przerwania
R.1.3	przynajmniej dwa wymiary gabarytowe oskrzyni: 1238, 80 i 30 mm
R.1.4	oznaczenie materiału tarcicy na przekroju (lub przekroju miejscowym lub kładzie) zgodnie z normą
R.1.5	zróżnicowane grubości linii rysunkowych zgodnie z zasadami
R.1.6	zwymiarowane odsadzenie 10 mm (lub wynikające z wymiaru czopa)
R.1.7	niezamknięte łańcuchy wymiarowe, przy czym linie wymiarowe są zakończone zgodnie z zasadami
R.1.8	zwymiarowaną średnicę gniazd $\varnothing 10$ mm
R.1.9	zwymiarowaną głębokość gniazd pod kołki montażowe 33 mm
R.1.10	zwymiarowany rozstaw między gniazdami 220 mm i odległość pierwszego gniazda od nogi 135 mm (lub od początku oskrzyni 179 mm) <i>Uwaga:</i> <i>dopuszcza się podanie wymiarów cząstkowych</i>
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania stelaża stołu z tarcicy</b>
<i>Zawiera dane niezbędne do realizacji procesu:</i>	
R.2.1	nazwy elementów: oskrzynia długa, oskrzynia krótka, nogi oraz nazwę materiału: tarcica bukowa
R.2.2	wymiary gabarytowe wszystkich elementów stelaża zgodnie z dokumentacją ( <i>dopuszcza się wymiary podane na podstawie danych zawartych w tabeli dla oskrzyni długiej: 1238 x 80 (lub 800) x 30 mm, dla oskrzyni krótkiej: 738 x 80 x 30 mm, dla nogi 722 (lub 772) x 60 x 60 mm</i> )
R.2.3	ilości sztuk poszczególnych elementów stelaża zgodnie z dokumentacją
R.2.4	wszystkie symbole graficzne opisane w legendzie i zastosowane zgodnie z opisem, połączone liniami zgodnie z zasadami
R.2.5	czynności/operacje z zakresu obróbki wstępnej: co najmniej piłowanie poprzeczne/wzdłużne, struganie wyrównujące/grubościowe oraz klejenie
R.2.6	czynności/operacje z zakresu obróbki zasadniczej: co najmniej wykonywanie czopów i wykonywanie gniazd/otworów
R.2.7	czynności/operacje z zakresu obróbki wykończeniowej: co najmniej szlifowanie i lakierowanie
R.2.8	operację montażu
R.2.9	do co najmniej 7 czynności/operacji technologicznych przypisane obrabiarki/urządzenia/narzędzia/przyrządy zgodnie z technologią wykonania
R.2.10	zachowana jest kolejność wszystkich etapów technologicznych
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Norma zużycia tarcicy na stelaż stołu</b>
<i>Zawiera:</i>	
R.3.1	zużycie netto dla oskrzyni długiej: $0,005942$ (lub $0,059424$ ) $m^3 \pm 0,000001$
R.3.2	zużycie netto dla oskrzyni krótkiej: $0,003542$ $m^3 \pm 0,000001$
R.3.3	zużycie netto dla nóg: $0,010397$ (lub $0,011117$ ) $m^3 \pm 0,000001$
R.3.4	łącznie zużycie na stelaż: $0,019881$ (lub $0,020602$ lub $0,073363$ lub $0,074083$ ) $m^3 \pm 0,000003$
R.3.5	wskaźnik zużycia 35%
R.3.6	zużycie ogółem dla oskrzyni długiej: $0,016978$ (lub $0,169783$ ) $m^3 \pm 0,000001$
R.3.7	zużycie ogółem dla oskrzyni krótkiej: $0,010121$ $m^3 \pm 0,000001$
R.3.8	zużycie ogółem dla nóg: $0,029705$ (lub $0,031762$ ) $m^3 \pm 0,000001$
R.3.9	zużycie ogółem na stelaż: $0,056805$ (lub $0,058862$ lub $0,209609$ lub $0,211666$ ) $m^3 \pm 0,000003$
R.3.10	łącznie odpady na stelaż: $0,036924$ (lub $0,038260$ lub $0,136246$ lub $0,137583$ ) $m^3 \pm 0,000003$
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Zapotrzebowanie tarcicy na partię 200 stelaży stołu</b>
<i>Zawiera:</i>	
<i>Uwaga: dopuszcza się wyniki uzyskane na podstawie szerokości oskrzyni 800 mm przyjętej na podstawie tabeli</i>	
R.4.1	nazwę zespołu: stelaż
R.4.2	ilość sztuk w partii: 200
R.4.3	klasę jakości: I klasa
R.4.4	jednostkowe zużycie ogółem w $m^3$ : $0,056805$ (lub $0,058862$ lub $0,209609$ lub $0,211666$ ) $\pm 0,000003$
R.4.5	zużycie ogółem na partię w $m^3$ : $11,361$ (lub $11,772$ lub $41,922$ lub $42,333$ ) $\pm 0,003$