

Nazwa kwalifikacji:	Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna
Oznaczenie kwalifikacji:	A.50
Numer zadania:	01
Kod arkusza:	A.50-01-18.01
Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny Uwaga: 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
R.1	Rezultat 1: Rysunek przekroju A-A podzespołu płaskiego
	<i>Na rysunku przekroju:</i>
R.1.1	narysowany jest przekrój podzespołu płaskiego zgodnie z oznaczeniem A-A
R.1.2	podana jest średnica otworów: $\phi 8$
R.1.3	oznaczone są osie symetrii otworów
R.1.4	na przekroju oznaczony jest materiał zgodnie z aktualną normą
R.1.5	zastosowana jest podziałka rysunkowa 1:5
R.1.6	zachowana jest zasada niezamykania łańcucha wymiarowego
R.1.7	zachowana jest zasada niepowtarzania wymiarów
R.1.8	zachowana jest zasada nieprzecinania się linii wymiarowych
R.1.9	wymiary zapisane są bez jednostek
R.2	Rezultat 2: Rysunek wykonawczy oskrzyni:
	<i>Na rysunku:</i>
R.2.1	element jest przedstawiony w rzutach prostokątnych, zastosowana jest zróżnicowana grubość linii
R.2.2	narysowane (lub oznaczone) są gniazda pod 3 kołki
R.2.3	zwymerowana jest grubość czopa: 10 mm
R.2.4	zwymerowana jest głębokość gniazd pod kołki: 25 mm
R.2.5	zastosowany jest symbol średnicy: ϕ
R.2.6	zwymerowana jest szerokość oskrzyni: 40 mm
R.2.7	oznaczony jest graficznie materiał zgodnie z aktualną normą
R.2.8	zwymerowana jest długość i szerokość czopa: 20 x 20 mm
R.2.9	zaznaczone jest zaokrąglenie czopa: R5
R.2.10	zwymerowana jest długość całkowita oskrzyni: 396 mm
R.3	Rezultat 3: Norma techniczna zużycia tarcicy na wykonanie 4 nóg stolika ogrodowego
	<i>Zawiera zapisane:</i>
R.3.1	wskaźnik wydajności: 36%
R.3.2	zużycie netto: $0,00426 \text{ m}^3$ (lub $0,00428$)
R.3.3	zużycie ogółem: $0,01183 \text{ m}^3$ (lub $0,01188$)
R.3.4	odpady ogółem: $0,00757 \text{ m}^3$ (lub $0,0076$)
R.4	Rezultat 4: Uproszczona Karta Technologiczna procesu wykonania stolika ogrodowego
	<i>Zawiera nazwy operacji i czynności technologicznych w poszczególnych etapach procesu wykonania:</i>
R.4.1	manipulacja (lub pobranie)
R.4.2	trasowanie
R.4.3	piłowanie poprzeczne, piłowanie wzdłużne
R.4.4	struganie
R.4.5	piłowanie na dokładny wymiar
R.4.6	wykonywanie czopów
R.4.7	wykonywanie gniazd (lub otworów)
R.4.8	szlifowanie i lakierowanie
R.4.9	montaż (lub klejenie)
R.4.10	wszystkie operacje i czynności zapisane są w kolejności technologicznej
R.5	Rezultat 5: Wykaz obrabiarek, urządzeń, narzędzi i przyrządów niezbędnych w procesie wykonania stolika
	<i>Zawiera nazwy obrabiarek, urządzeń, narzędzi i przyrządów:</i>
R.5.1	piłarka poprzeczna, piłarka wzdłużna
R.5.2	strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarka
R.5.3	frezarka dolnowrzecionowa, szlifierka taśmowa
R.5.4	wiertarka pozioma, wiertarka pionowa
R.5.5	urządzenia montażowe: np. ścisk stolarski
R.5.6	tamnik
R.5.7	wiertło
R.5.8	młotek
R.5.9	co najmniej 2 z następujących przyrządów traserskich: metrowka, ołówek, kątownik, miara stolarska
R.5.10	pistolet natryskowy (lub pędzel)