

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

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.50-01-01_zo

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy ściany bocznej szafki w wybranej podziałce
R.1.1	Rysunek wykonany w rzutach prostokątnych i/lub przekrojach
R.1.2	Zapisane wymiary gabarytowe: długość - 500 mm, szerokość - 332 mm, grubość - 18 mm
R.1.3	Rysunek wykonany w skali 1:1 lub 1:2 lub 1:5
R.1.4	Zwymiarowane położenie otworów na kołki, wpisany co najmniej jeden wymiar np. odległość od krawędzi podłużnej - 40 mm lub odległość od krawędzi poprzecznej - 9 mm
R.1.5	Wpisany symbol i średnica otworu na kołki montażowe $\varnothing 8$ mm lub symbol i średnica otworu na kołki podpórkowe $\varnothing 6$ mm
R.1.6	Zapisane wymiary wręgu na ścianę tylną
R.1.7	Zastosowane oznaczenie graficzne dla drewna litego zgodne z wykonanym przekrojem
R.1.8	Zastosowane różnicowanie grubości linii rysunkowych
R.1.9	Liczby wymiarowe wpisane nad liniami wymiarowymi, nie wpisane jednostki miary
R.1.10	Linie wymiarowe zakończone grotami lub ukośnymi kreskami, nie występują zamknięte łańcuchy wymiarowe
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania korpusu szafki
R.2.1	Wpisane nazwy elementów: ściana boczna, wieniec górny i dolny lub wieńce, ściana tylna
R.2.2	Wpisane materiały: tarcica sosnowa, sklejka iglasta
R.2.3	Wpisane liczby sztuk ściany bocznej: 2
R.2.4	Wpisane wymiary ściany tylnej w mm: 486 x 536 x 5
R.2.5	Do oznaczenia operacji lub czynności technologicznych oraz kontoli jakości zastosowane (odpowiednio) symbole graficzne: O i Δ
R.2.6	Co najmniej 4 operacje i czynności technologiczne zapisane w kolejności technologicznej
R.2.7	Co najmniej 5 operacji i czynności technologicznych z wymienionych: pobranie materiałów, manipulacja, trasowanie, obcinanie oflisu, rozrywanie, piłowanie wzdłużne, piłowanie poprzeczne, struganie bazujące/wyrównujące, bazowanie, pasowanie przed klejeniem, klejenie elementów, struganie do grubości lub grubościowe, piłowanie do szerokości lub wzdłużne na dokładny wymiar, piłowanie do długości lub poprzeczne na dokładny wymiar, frezowanie wręgu, wiercenie gniazd i/lub otworów, szlifowanie, załamywanie krawędzi, lakierowanie, montaż, ustawienie przekątnej, mocowanie ściany tylnej
R.2.8	Co najmniej 5 obrabiarek i urządzeń z wymienionych: pilarka tarczowa poprzeczno-wzdłużna, pilarka tarczowa poprzeczna (wahadłowa), pilarka tarczowa stolarska, strugarka wyrówniarka, zwornice (sklejarka zwornicowa), ściski stolarskie, stół montażowy, strugarka grubiarcka, frezarka dolnowrzecionowa, wiertarka wielowrzecionowa, wiertarka pionowa, wiertarka pozioma, szlifierka taśmowa, pistolet natryskowy lub pędzel, wkrętarka
R.2.9	Co najmniej 5 poprawnie dobranych obrabiarek i urządzeń zapisanych w R.2.8 do operacji i czynności technologicznych zapisanych w R.2.7
R.2.10	Symbole graficzne w schemacie połączone poziomymi liniami
R.3	Rezultat 3: Przewidywane zużycie tarcicy sosnowej do wykonania korpusu szafki
	<i>w Tabeli 1a:</i>
R.3.1	wpisane nazwy elementów: ściana boczna, wieniec dolny i górny
R.3.2	wpisane obliczone zużycie netto razem tarcicy sosnowej w m ³ : 0,012
R.3.3	wpisana klasa jakości tarcicy sosnowej: II
R.3.4	wpisana liczba fryzów w elementach: 4
R.3.5	wpisane wymiary brutto elementów uwzględniające nadmiary (względem wpisanych wymiarów netto): na długości i szerokości 20 mm , na grubości 4 mm
R.3.6	wpisany wskaźnik wydajności tarcicy sosnowej w % : 46
R.3.7	wpisane obliczone zużycie brutto razem tarcicy sosnowej w m ³ : 0,016
R.3.8	wpisane obliczone zużycie ogółem razem tarcicy sosnowej w m ³ : 0,026
R.3.9	wpisane obliczone odpady ogółem na elementy z tarcicy sosnowej w m ³ : 0,014
R.3.10	wartości dla poszczególnych elementów wpisane z dokładnością do sześciu miejsc po przecinku
R.4	Rezultat 4: Przewidywane zużycie sklejki iglastej do wykonania korpusu szafki
	<i>w Tabeli 1b:</i>
R.4.1	wpisana nazwa elementu: ściana tylna
R.4.2	wpisane obliczone zużycie netto sklejki iglastej w m ² : 0,260
R.4.3	wpisana klasa jakości sklejki iglastej: II
R.4.4	wpisane wymiary brutto elementu uwzględniające nadmiary (względem wpisanych wymiarów netto): na długości i szerokości 20 mm
R.4.5	wpisany wskaźnik wydajności sklejki iglastej w %: 85
R.4.6	wpisane obliczone zużycie brutto sklejki iglastej w m ² : 0,281
R.4.7	wpisane obliczone zużycie ogółem sklejki iglastej w m ² : 0,306
R.4.8	wpisane obliczone odpady ogółem ze sklejki iglastej w m ² : 0,046