

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
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Wykaz materiałów potrzebnych do wykonania płyty roboczej z charakterystyką jakościowo-wymiarową</b>
R.1.1	wykaz zawiera nazwę materiału do wykonania płyty roboczej: tarcica iglasta lub sosnowa
R.1.2	wykaz zawiera wymiar tarcicy: grubość 32 mm
R.1.3	wykaz zawiera klasę I jakości tarcicy
R.1.4	wykaz zawiera charakterystykę tarcicy: obrzynana
R.1.5	wykaz zawiera dopuszczalną wartość wilgotności tarcicy: 10±2%
R.1.6	wykaz zawiera nazwę kleju: poliocetanowinylowy
R.1.7	wykaz zawiera co najmniej 1 element charakterystyki kleju
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Rysunek wykonawczy płyty roboczej z zaplanowanym rozmieszczeniem gniazd złączy kołkowych i wręgiem pod ścianę tylną</b>
R.2.1	rysunek płyty wykonany w rzutach prostokątnych
R.2.2	na przekrojach zastosowano poprawne oznaczenie graficzne tarcicy
R.2.3	na rysunku oznaczone miejsca przekrojów i wykonane przekroje płyty
R.2.4	zwymiarowane położenie wręgu: szerokość 6, głębokość 17
R.2.5	zwymiarowane położenie 3 gniazd złączy kołkowych
R.2.6	podano średnicę gniazda 8 mm
R.2.7	na rysunku naniesione wymiary gabarytowe płyty roboczej: 900 x 450 x 22
R.2.8	na rysunku nie występują zamknięte łańcuchy wymiarowe
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania 20 płyt roboczych dla szafek pod telewizor</b>
<i>w schemacie zapisane:</i>	
R.3.1	nazwa elementu: płyta robocza
R.3.2	wymiary płyty roboczej: 900 x 450 x 22 mm
R.3.3	rodzaj materiału: płyty roboczej: tarcica iglasta lub sosnowa
R.3.4	proces obróbki wstępnej płyty zawiera operacje: manipulacja lub trasowanie, piłowanie, struganie
R.3.5	operacja: klejenie
R.3.6	co najmniej 3 z wymienionych operacji lub czynności procesu obróbki zasadniczej płyty: struganie wyrównujące, struganie grubościowe, piłowanie do szerokości, piłowanie do długości, piłowanie formatowe, szlifowanie
R.3.7	operacje: wykonanie wręgu i wykonanie gniazd pod złącze kołkowe
R.3.8	operacja: kontrola jakości
R.3.9	co najmniej 5 z wymienionych obrabiarek: pilarka wahadłowa, pilarka stolarska, pilarka formatowa, strugarka wyrówniarka, strugarka grubościowa, frezarka dolnowrzecionowa, frezarka górnwzrecionowa, wiertarka pionowa, szlifierka taśmowa
R.3.10	co najmniej 2 z wymienionych przyrządów: metrówka, suwmiarka, kątownik ołówek
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Norma zużycia materiału podstawowego do wykonania płyt roboczych dla 20 szafek pod telewizor</b>
<i>w tabeli zapisane:</i>	
R.4.1	w kol. 2 nazwa elementu: listwa lub płyta robocza
R.4.2	w kol. 3 ilość elementów: listwa 180 szt. lub płyta robocza 20 szt.
R.4.3	kol. 5, 6, 7 wymiary netto listwy mm, długość, szerokość, grubość: 900 x 50 x 22 mm lub 450 x 100 x 22 mm bądź płyty roboczej 900 x 450 x 22 mm
R.4.4	w kol. 8 ilości materiału netto m <sup>3</sup> : 0,1782 m <sup>3</sup> lub 0,178 m <sup>3</sup>
R.4.5	w kol. 9, 10, 11 wymiary brutto listwy mm długość, szerokość, grubość: 920 x 70 x 32 mm lub 470 x 120 x 32 mm bądź płyty roboczej 920 x 470 x 32
R.4.6	w kol. 12 ilości materiału brutto m <sup>3</sup> do wykonania 20 płyt roboczych: dla listew o szerokości 70 mm 0,370944 m <sup>3</sup> lub 0,371 m <sup>3</sup> bądź dla listew o szerokości 120 mm 0,324864 m <sup>3</sup> lub 0,325 m <sup>3</sup> albo dla płyt 0,276736 m <sup>3</sup> lub 0,277 m <sup>3</sup>
R.4.7	dokumentowanie zapisu obliczeń