

Nazwa kwalifikacji:	Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna
Oznaczenie kwalifikacji:	A.50
Numer zadania:	01
Kod arkusza:	A.50-01-01_SG_zo
Wersja arkusza:	zo

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy ramiaka poziomego dolnego skrzydła drzwiowego
R.1.1	Rysunek wykonany przynajmniej w dwóch rzutach prostokątnych
R.1.2	Rysunek wykonany w podziale 1:1 lub 1:2
R.1.3	Zastosowane zróżnicowanie grubości linii rysunkowych
R.1.4	Podane w [mm] wymiary ramiaka poziomego dolnego: długość - 550 , szerokość - 200 , grubość - 40
R.1.5	Narysowane i zwymiarowane w [mm] wypusty: długość - 173 , szerokość - 25 , grubość - 6
R.1.6	Narysowany i zwymiarowany w [mm] wpust (rowek na płycinę szklaną): głębokość - 27 , szerokość - 6
R.1.7	Narysowane i zwymiarowane w [mm] położenie gniazd na kołki montażowe na czole ramiaka - 20
R.1.8	Narysowane i zwymiarowane w [mm] rozmieszczenie gniazd na kołki montażowe - 3 razy po 50
R.1.9	Narysowane i zwymiarowane w [mm] gniazda na kołki montażowe: głębokość - 82 , średnica Ø12
R.1.10	Na rysunku nie występują zamknięte łańcuchy wymiarowe
R.2	Rezultat 2: Operacje technologiczne w przebiegu procesu obróbki skrawaniem ramiaka poziomego dolnego skrzydła drzwiowego <i>Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie</i>
	<i>W tabeli 2 zapisane:</i>
R.2.1	pobranie / manipulacja / dobór materiału
R.2.2	piłowanie poprzeczne / formatowanie
R.2.3	piłowanie wzdłużne / piłowanie na długość
R.2.4	struganie wyrównujące / bazujące / struganie wąskich powierzchni
R.2.5	klejenie na szerokość / klejenie ramiaka / klejenie elementów
R.2.6	struganie grubościowe / szerokościowe
R.2.7	wykonanie wpustów / rowkowanie / wykonanie wypustów / frezowanie wypustów / frezowanie wręgu na szybę
R.2.8	wiercenie gniazd / otworów na kołki montażowe
R.2.9	szlifowanie płaszczyzn / szlifowanie
R.2.10	symbole graficzne: O i Δ i □ - do oznaczenia odpowiednio: operacji technologicznych, kontoli jakości oraz doboru /pobrania materiałów
R.3	Rezultat 3: Obrabiarki, urządzenia i przyrządy kontrolno-pomiarowe stosowane w przebiegu procesu technologicznego obróbki skrawaniem ramiaka poziomego dolnego skrzydła drzwiowego
	<i>W tabeli 2 zapisane:</i>
R.3.1	piłarka tarczowa poprzeczna / formatowa - do piłowania poprzecznego lub formatowania
R.3.2	piłarka tarczowa wzdłużna - do piłowania wzdłużnego
R.3.3	strugarka wyrówniarka - do strugania wyrównującego
R.3.4	strugarka grubiarka / grubościowa - do strugania grubościowego / szerokościowego
R.3.5	sklejarka zwornicowa / stoły montażowe / ściski stolarskie - do klejenia na szerokość
R.3.6	frezarka dolnowrzecionowa - do wykonywania wypustów i wpustów / rowków
R.3.7	wiertarka pozioma - do wiercenia gniazd / otworów na kołki montażowe
R.3.8	szlifierka taśmowa / szlifierka przenośna - do szlifowania płaszczyzn
R.3.9	miara stolarska lub liniał
R.3.10	suwmiarka lub kątownik
R.4	Rezultat 4: Przewidywane zużycie tarcicy sosnowej do wykonania skrzydła drzwiowego
	<i>W tabeli 3 zapisane:</i>
R.4.1	w kol. 03 - materiał dla ramiaka pionowego i ramiaka poziomego dolnego: tarcica sosnowa
R.4.2	w kol. 04 - ilość sztuk dla ramiaka pionowego: 2 , dla ramiaka poziomego dolnego: 1
R.4.3	w kol. 05, 06, 07 - wymiary netto [mm] dla ramiaka pionowego: dł. - 2050 , szer. - 150 , gr. - 40 , dla ramiaka poziomego dolnego: dł. - 550 , szer. - 200 , gr. - 40
R.4.4	w kol. 08 - zużycie netto [m ³] dla ramiaka pionowego: 0,0246
R.4.5	w kol. 08 - zużycie netto [m ³] dla ramiaka poziomego dolnego: 0,0044
R.4.6	w kol. 09, 10, 11 - wymiary brutto [mm] dla ramiaka pionowego: dł. - 2100 , szer. - 160 , gr.- 50 , dla ramiaka poziomego dolnego: dł.- 600 , szer.- 210 , gr. - 50
R.4.7	w kol. 12 - zużycie brutto [m ³] - Razem dla 1 szt. skrzydła drzwiowego: 0,0639 <i>lub wartość wynikająca z wymiarów ramiaków brutto zapisanych przez zdającego</i>
R.4.8	w kol. 14 - wskaźnik wydajności [%] dla ramiaka pionowego: 47 , dla ramiaka poziomego dolnego - 49
R.4.9	w kol. 15 - zużycie ogółem [m ³] - Razem dla 1 szt. skrzydła drzwiowego: 0,09499 ±0,00001 <i>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonych ilorazów: (zużycia netto ogółem - zapisanego przez zdającego) i (wskaźnika wydajności)</i>
R.4.10	w kol. 16 - odpady ogółem [m ³] - Razem dla 1 szt. skrzydła drzwiowego: 0,04949 ±0,00001 <i>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonej różnicy: (zużycia ogółem - zapisanego przez zdającego) i (zużycia netto - zapisanego przez zdającego)</i>
R.5	Rezultat 5: Zapotrzebowanie na tarcicę sosnową do wykonania 20 sztuk skrzydeł drzwiowych
	<i>W tabeli 4 zapisane:</i>
R.5.1	kol.02 - nazwa materiału: tarcica sosnowa/iglasta nieobrzynana
R.5.2	kol. 03 - grubość [mm]: 50
R.5.3	kol. 04 - klasa jakości: I
R.5.4	kol. 05 - jednostkowe zużycie ogółem na 1 szt. skrzydła drzwiowego [m ³]: 0,09499 ±0,00001 <i>lub wartość zapisana przez zdającego w kol. 15 w tabeli 3</i>
R.5.5	kol. 06 - zapotrzebowanie na 20 szt. skrzydeł drzwiowych [m ³]: 1,900 <i>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego iloczynu: (jednostkowe zużycie na 1 szt. - zapisane przez zdającego w kol. 05) × 20</i>
R.5.6	kol. 07 - odpady na 1 szt. skrzydła drzwiowego [m ³]: 0,04949 ±0,00001 <i>lub wartość zapisana przez zdającego w kol. 16 w tabeli 3</i>
R.5.7	kol. 08 - odpady na 20 szt. skrzydeł drzwiowych [m ³]: 0,990 <i>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego iloczynu: (odpady na 1 szt. - zapisane przez zdającego w kol. 07) × 20</i>