

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**Oznaczenie kwalifikacji: **AU.50**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **AU.50-01-ceniania**Wersja arkusza: **ia**

| Lp.        | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny                                                                                                                                                                                                                         |
|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>R.1</b> | <b>Rezultat 1: Rysunek wykonawczy płyciny drzwi szafki w podziałce 1:1 lub 1:2</b>                                                                                                                                                                                 |
| R.1.1      | Rysunek płyciny wykonany co najmniej w dwóch w rzutach prostokątnych                                                                                                                                                                                               |
| R.1.2      | Rysunek płyciny wykonany w podziałce 1:1 lub 1:2                                                                                                                                                                                                                   |
| R.1.3      | Zastosowane zróżnicowanie grubości linii rysunkowych                                                                                                                                                                                                               |
| R.1.4      | Linie wymiarowe zakończone grotami ( <i>dopuszcza się linie wymiarowe zakończone kreskami ukośnymi lub kropkami</i> ), nie występują zamknięte łańcuchy wymiarowe                                                                                                  |
| R.1.5      | Liczby wymiarowe wpisane nad liniami wymiarowymi, nie występują jednostki miary                                                                                                                                                                                    |
| R.1.6      | Na przekroju zastosowane poprawne oznaczenie graficzne tarcicy                                                                                                                                                                                                     |
| R.1.7      | Podane w [mm] wymiary płyciny: długość - <b>589</b> , szerokość - <b>272</b> , grubość - <b>13</b>                                                                                                                                                                 |
| R.1.8      | Podana w [mm] wartość promienia części profilowanej frezowania: <b>R 150</b>                                                                                                                                                                                       |
| R.1.9      | Podana w [mm] szerokość części profilowanej: <b>55</b>                                                                                                                                                                                                             |
| R.1.10     | Podana w [mm] grubość wypustu płyciny na obwodzie: <b>6</b>                                                                                                                                                                                                        |
| <b>R.2</b> | <b>Rezultat 2: Operacje i czynności technologiczne w przebiegu procesu technologicznego obróbki wstępnej i zasadniczej płyciny drzwi szafki</b><br><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                                                                                                                                                                                                                                               |
| R.2.3      | piłowanie wzdłużne                                                                                                                                                                                                                                                 |
| R.2.4      | klejenie                                                                                                                                                                                                                                                           |
| R.2.5      | struganie wyrównujące                                                                                                                                                                                                                                              |
| R.2.6      | struganie grubościowe                                                                                                                                                                                                                                              |
| R.2.7      | piłowanie na dokładną długość i szerokość / formatowanie                                                                                                                                                                                                           |
| R.2.8      | frezowanie                                                                                                                                                                                                                                                         |
| R.2.9      | szlifowanie                                                                                                                                                                                                                                                        |
| R.2.10     | symbole graficzne: O i Δ i □ - do oznaczenia odpowiednio: operacji technologicznych, kontoli jakości oraz doboru /pobrania materiałów                                                                                                                              |
| <b>R.3</b> | <b>Rezultat 3: Obrabiarki, narzędzia, urządzenia i przyrządy kontrolno-pomiarowe stosowane w przebiegu procesu technologicznego obróbki wstępnej i zasadniczej płyciny drzwi szafki</b>                                                                            |
|            | <i>W tabeli 2 zapisane:</i>                                                                                                                                                                                                                                        |
| R.3.1      | <b>pilarka tarczowa poprzeczna / pilarka tarczowa wzdłużno-poprzeczna / pilarka tarczowa stolarska</b> - do piłowania poprzecznego                                                                                                                                 |
| R.3.2      | <b>pilarka tarczowa wzdłużno-poprzeczna / pilarka tarczowa stolarska</b> - do piłowania wzdłużnego                                                                                                                                                                 |
| R.3.3      | <b>strugarka wyrówniarka</b> - do strugania wyrównującego                                                                                                                                                                                                          |
| R.3.4      | <b>stół montażowy / ściski stolarskie</b> - do klejenia na szerokość                                                                                                                                                                                               |
| R.3.5      | <b>strugarka grubościowa</b> - do strugania grubościowego                                                                                                                                                                                                          |
| R.3.6      | <b>pilarka tarczowa formatowa / pilarka tarczowa wzdłużno-poprzeczna / pilarka tarczowa stolarska</b> - do piłowania na dokładną długość i szerokość (formatowania)                                                                                                |
| R.3.7      | <b>frezarka dolnowrzecionowa</b> - do frezowania profilowego                                                                                                                                                                                                       |
| R.3.8      | <b>szlifierka taśmowa</b> - do szlifowania płaszczyzn płaskich                                                                                                                                                                                                     |
| R.3.9      | <b>miara stolarska</b>                                                                                                                                                                                                                                             |
| R.3.10     | <b>suwmiarka / kątownik / ołówek</b>                                                                                                                                                                                                                               |
| <b>R.4</b> | <b>Rezultat 4: Projekt normy zużycia tarcicy sosnowej potrzebnej do wykonania jednej płyciny drzwi szafki pod zlewozmywak</b>                                                                                                                                      |
|            | <i>W tabeli 3 zapisane:</i>                                                                                                                                                                                                                                        |
| R.4.1      | w kol. 01 - nazwa elementu: <b>płycina</b>                                                                                                                                                                                                                         |
| R.4.2      | w kol. 02 - rodzaj materiału: <b>tarcica sosnowa</b>                                                                                                                                                                                                               |
| R.4.3      | w kol. 03 - liczba sztuk: <b>1</b>                                                                                                                                                                                                                                 |
| R.4.4      | w kol. 04, 05, 06 - wymiary netto [mm]: dł. - <b>589</b> , szer. - <b>272</b> , gr. - <b>13</b>                                                                                                                                                                    |
| R.4.5      | w kol. 07 - zużycie materiału netto [m <sup>3</sup> ]: <b>0,002083 ±0,000001</b>                                                                                                                                                                                   |
| R.4.6      | w kol. 08, 09, 10 - wymiary brutto [mm]: dł. - <b>639</b> , szer. - <b>292</b> , gr. - <b>22</b>                                                                                                                                                                   |
| R.4.7      | w kol. 11 - zużycie materiału brutto [m <sup>3</sup> ]: <b>0,004105 ±0,000002</b><br><i>lub wartość wynikająca z wymiarów płyciny brutto zapisanych przez zdającego</i>                                                                                            |
| R.4.8      | w kol. 12 - klasa jakości: <b>I</b> i w kol. 13 - wskaźnik wydajności [%]: <b>47</b>                                                                                                                                                                               |
| R.4.9      | w kol. 14 - zużycie materiału ogółem [m <sup>3</sup> ]: <b>0,004432 ±0,000002</b><br><i>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego ilorazu: (zużycia materiału netto × 100% - zapisanego przez zdającego) i (wskaźnika wydajności)</i>                         |
| R.4.10     | w kol. 15 - odpady materiału ogółem [m <sup>3</sup> ]: <b>0,002349 ±0,000002</b><br><i>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonej różnicy: (zużycia materiału ogółem - zapisanego przez zdającego) i (zużycia materiału netto - zapisanego przez zdającego)</i> |
| <b>R.5</b> | <b>Rezultat 5: Zapotrzebowanie na tarcicę sosnową potrzebną do wykonania 50 sztuk płycin drzwi szafek pod zlewozmywak</b>                                                                                                                                          |
|            | <i>W tabeli 4 zapisane:</i>                                                                                                                                                                                                                                        |
| R.5.1      | w kol. 01 - nazwa elementu: <b>płycina</b>                                                                                                                                                                                                                         |
| R.5.2      | w kol. 02 - rodzaj materiału: <b>tarcica sosnowa</b>                                                                                                                                                                                                               |
| R.5.3      | w kol. 03 - grubość [mm]: <b>22</b>                                                                                                                                                                                                                                |

|       |                                                                                                                                                                                                                                     |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| R.5.4 | w kol. 04 - klasa jakości: <b>I</b>                                                                                                                                                                                                 |
| R.5.5 | w kol. 05 - zużycie materiału na 1 płycinę [m <sup>3</sup> ]: <b>0,004432</b> ±0,000002<br>lub wartość zapisana przez zdającego w kol. 14 w tabeli 3                                                                                |
| R.5.6 | kol. 06 - zapotrzebowanie materiału na 50 szt. płylin [m <sup>3</sup> ]: <b>0,222</b> ±0,001<br>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego iloczynu: (zużycie materiału na 1 płycinę - zapisane przez zdającego w kol. 05) × 50 |
| R.5.7 | kol. 07 - odpady materiału na 1 płycinę [m <sup>3</sup> ]: <b>0,002349</b> ±0,000002<br>lub wartość zapisana przez zdającego w kol. 15 w tabeli 3                                                                                   |
| R.5.8 | kol. 08 - odpady materiału na 50 szt. płylin [m <sup>3</sup> ]: <b>0,117</b> ±0,001<br>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego iloczynu: (odpady na 1 szt. - zapisane przez zdającego w kol. 07) × 50                        |