

Nazwa  
kwalifikacji:

**Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**

Oznaczenie  
kwalifikacji:

**AU.50**

Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**AU.50-01-22.06-SG**

Wersja arkusza:

**SG**

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 conajmniej w dwóch w rzutach prostokątnych
R.1.2	Rysunek płyciny w podziałce 1:1 lub 1:2
R.1.3	Zróżnicowane 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	Liczyby wymiarowe nad liniami wymiarowymi, bez jednostek miary
R.1.6	Na przekroju lub miejscowym odkryciu poprawne oznaczenie graficzne tarcicy
R.1.7	Wymiary płyciny [mm]: długość - <b>589</b> , szerokość - <b>272</b> , grubość - <b>13</b>
R.1.8	Wartość promienia części profilowanej frezowania [mm]: <b>R 150</b>
R.1.9	Szerokość części profilowanej [mm]: <b>55</b>
R.1.10	Grubość wypustu płyciny na obwodzie [mm]: <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> <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 na szerokość lub klejenie
R.2.5	struganie wyrównujące lub struganie bazujące
R.2.6	struganie grubościowe
R.2.7	piłowanie na dokładną długość i szerokość lub formatowanie lub piłowanie na wymiary netto
R.2.8	frezowanie
R.2.9	szlifowanie
R.2.10	symbole graficzne: O i Δ i □ - odpowiednio dla: 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 lub pilarka tarczowa wzdłużno-poprzeczna lub pilarka tarczowa stolarska</b> - do piłowania poprzecznego
R.3.2	<b>pilarka tarczowa wzdłużno-poprzeczna lub pilarka tarczowa stolarska</b> - do piłowania wzdłużnego
R.3.3	<b>strugarka wyrówniarka</b> - do strugania wyrównującego
R.3.4	<b>stół montażowy lub ściski stolarskie lub nakładarka walcowa</b> - do klejenia na szerokość lub klejenia
R.3.5	<b>strugarka grubościowa</b> - do strugania grubościowego lub strugania bazującego
R.3.6	<b>pilarka tarczowa formatowa lub pilarka tarczowa wzdłużno-poprzeczna lub pilarka tarczowa stolarska</b> - do piłowania na dokładną długość i szerokość (formatowania) lub piłowania na wymiary netto
R.3.7	<b>frezarka dolnowrzecionowa</b> - do frezowania profilowego lub frezowania płyciny lub frezowania
R.3.8	<b>szlifierka taśmowa</b> - do szlifowania płaszczyzn płaskich
R.3.9	<b>miara stolarska</b>
R.3.10	<b>suwmiarka lub kątownik lub ołówek</b>

<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Projekt normy zużycia tarcicy sosnowej potrzebnej do wykonania jednej płytciny drzwi szafki pod zlewozmywak</b>
<i>W tabeli 3 zapisane:</i>	
R.4.1	w kol. 01 - nazwa elementu: <b>płytcina</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</b> ± 0,000001
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</b> ± 0,000002 <i>lub wartość wynikająca z wymiarów płytciny 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</b> ± 0,000002 <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</b> ± 0,000002 <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 płytcin drzwi szafek pod zlewozmywak</b>
<i>W tabeli 4 zapisane:</i>	
R.5.1	w kol. 01 - nazwa elementu: <b>płytcina</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 płytcinę [m <sup>3</sup> ]: <b>0,004432</b> ± 0,000002 <i>lub wartość zapisana przez zdającego w kol. 14 w tabeli 3</i>
R.5.6	kol. 06 - zapotrzebowanie materiału na 50 szt. płytcin [m <sup>3</sup> ]: <b>0,222</b> ± 0,005 <i>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego iloczynu: (zużycie materiału na 1 płytcinę - zapisane przez zdającego w kol. 05) × 50</i>
R.5.7	kol. 07 - odpady materiału na 1 płytcinę [m <sup>3</sup> ]: <b>0,002349</b> ± 0,000002 <i>lub wartość zapisana przez zdającego w kol. 15 w tabeli 3</i>
R.5.8	kol. 08 - odpady materiału na 50 szt. płytcin [m <sup>3</sup> ]: <b>0,117</b> ± 0,001 <i>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego iloczynu: (odpady na 1 szt. - zapisane przez zdającego w kol. 07) × 50</i>