

Nazwa kwalifikacja **Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**
 Oznaczenie **A.50**
 Numer zadania: **1**
 Kod arkusza: **A.50-01-14.05**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1. Wykaz materiałów potrzebnych do wykonania płyty roboczej z charakterystyką jakościowo-wymiarową
R.1.1	Wykaz zawiera nazwę materiału do wykonania płyty roboczej: tarcica sosnowa obrzynana
R.1.2	Wykaz zawiera wymiar tarcicy: grubość 32 mm
R.1.3	Wykaz zawiera opis tarcicy: tarcica o jednolitym zabarwieniu z regularnym rysunkiem drewna
R.1.4	Wykaz zawiera co najmniej 3 nazwy wad dopuszczalnych tarcicy: małe sęki zdrowe zróżniete, pęknięcia powierzchniowe z przesychania, zaszarzenie
R.1.5	Wykaz zawiera co najmniej 3 nazwy wad niedopuszczalnych tarcicy: sęki wypadające, zepsute, skręt włókien, rdzeń, sinizna, chodniki owadzie
R.1.6	Wykaz zawiera dopuszczalną wartość wilgotności tarcicy: 10±2%
R.1.7	Wykaz zawiera nazwę kleju: poliocetanowinylowy
R.1.8	Wykaz zawiera co najmniej 2 elementy charakterystyki kleju: do klejenia na zimno, tworzący spoinę przezroczystą, suchotrwały lub półwodoodporny
R.2	Rezultat 2. Rysunek wykonawczy płyty roboczej z zaplanowanym rozmieszczeniem gniazd złączy kołkowych i wręgiem pod ścianę tylną
R.2.1	Rysunek płyty wykonany w rzutach
R.2.2	Na rysunku oznaczone ślady przekrojów i wykonano przekroje płyty
R.2.3	Zwymiarowano położenie wręgu: długość 824, szerokość 6, głębokość 17
R.2.4	Zwymiarowano położenie 3 gniazd złączy kołkowych
R.2.5	Na rysunku naniesiono wymiary gabarytowe płyty roboczej: 900 x 450 x 22
R.2.6	Na rysunku nie występują zamknięte łącuchy wymiarowe
R.2.7	Wymiary na rysunku nie powtarzają się
R.2.8	Na rysunku zachowana jest zróżnicowana grubość linii rysunkowych
R.3	Rezultat 3. Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania 20 płyt roboczych dla szafek pod telewizor
R.3.1	W schemacie zapisano nazwę elementu wyjściowego do produkcji płyt – listwy
R.3.2	W schemacie zapisano wymiary nominalne listew: 900 x 50 x 22 mm
R.3.3	W schemacie zapisano rodzaj materiału i liczbę listew w płycie: 9 szt.
R.3.4	W schemacie zapisano proces obróbki wstępnej płyty lub nazwy operacji: manipulacja, pilowanie na szerokość, struganie wąskich powierzchni
R.3.5	W schemacie zapisano proces montażu płyty lub nazwy operacji: składanie zestawu listew, nanoszenie kleju, klejenie w ścisłu lub zwornicach, klimatyzowanie
R.3.6	W schemacie zapisano co najmniej 4 z wymienionych operacji lub czynności procesu obróbki zasadniczej płyty: struganie wyrównujące, struganie grubościowe, pilowanie do szerokości, pilowanie do długości, struganie wąskich krawędzi, kontrola wymiarów
R.3.7	W schemacie zapisano operacje: wykonanie wręgu i wykonanie gniazd pod złącze kołkowe oraz kontrolę wymiarów
R.3.8	W schemacie zapisano operacje: szlifowanie płyty i kontrola jakości
R.3.9	W schemacie zapisano co najmniej 5 z wymienionych obrabiarek: pilarka poprzeczna, pilarka wzdłużna, strugarka wyrówniarka, strugarka grubościowa, frezarka dolnowrzecionowa, wiertarka pionowa, szlifierka taśmowa
R.3.10	W schemacie zapisano co najmniej 2 z wymienionych przyrządów pomiarowych: metrówka, suwmiarka, kątownik
R.4	Rezultat 4. Norma zużycia materiału podstawowego do wykonania płyt roboczych dla 20 szafek pod telewizor
R.4.1	W kolumnie 2 tabeli, zapisano nazwę elementu do wykonania płyt: listwa
R.4.2	W kolumnie 3 tabeli, zapisano ilość elementów w 1 płycie: 9 szt.
R.4.3	W kolumnach 5, 6, 7 tabeli, zapisano wymiary netto listwy: 900 x 50 x 22 mm
R.4.4	W kolumnie 8 tabeli, zapisano wynik obliczeń ilości materiału netto do wykonania 20 płyt roboczych: 0,1782 m ³ lub 0,178 m ³
R.4.5	W kolumnach 9, 10, 11 tabeli, zapisano wymiary brutto listwy: 920 x 70 x 32 mm
R.4.6	W kolumnie 12 tabeli, zapisano wynik obliczeń ilości materiału brutto do wykonania 20 płyt roboczych: 0,370944 m ³ lub 0,371 m ³