

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**Oznaczenie kwalifikacji: **A.50**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **A.50-01-16.05**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wymiary gabarytowe stelaża i listwy dolnej łączącej nogi
R.1.1	szerokość stelaża wynosi 780 mm
R.1.2	głębokość stelaża wynosi 830 mm
R.1.3	wysokość stelaża wynosi 770 mm
R.1.4	długość listwy dolnej łączącej nogi wynosi 560 mm
R.1.5	szerokość listwy dolnej łączącej nogi wynosi 175 mm
R.1.6	grubość listwy dolnej łączącej nogi wynosi 20 mm
R.2	Rezultat 2: Norma zużycia tarcicy na wykonanie 20 nóg tylnych stelaża
R.2.1	wskaźnik wydajności tarcicy (48%)
R.2.2	obliczone zużycie netto wynosi 0,0539 m ³ lub 0,054 m ³
R.2.3	obliczone łączne zużycie wynosi 0,1123 m ³ lub 0,112 m ³
R.2.4	obliczone odpady wynoszą 0,0584 m ³ lub 0,058 m ³
R.3	Rezultat 3: Rysunek wykonawczy poręczy szkieletu fotela
R.3.1	wykonany w rzutach z zastosowaniem przerw
R.3.2	wpisane są nominalne wymiary gabarytowe elementu (długość 540, szerokość 40, grubość 20)
R.3.3	zwymiarowana jest długość czopa (30)
R.3.4	zwymiarowana jest długość wewnętrzna poręczy bez czopów (480)
R.3.5	zwymiarowana jest szerokość czopa (8)
R.3.6	zwymiarowane odległości czopa od krawędzi (6) na grubości czopa oraz (5) na szerokości czopa
R.3.7	zwymiarowany promień zaokrąglenia czopa (4)
R.3.8	zastosowano i zapisano podziałkę 1:1 lub 1:2
R.3.9	grubości linii zasadniczych oraz wymiarowych są zróżnicowane
R.3.10	linie wymiarowe zakończone są grotami strzałek
R.4	Rezultat 4: Schemat przebiegu procesu technologicznego poręczy szkieletu fotela
R.4.1	w kolumnie 2, zapisano: poręcz
R.4.2	w kolumnach 3÷5, zapisano wymiary elementu: 540x40x20
R.4.3	w kolumnie 6, zapisano: szt. 20 lub zgodnie z rysunkiem szt. 2
R.4.4	w kolumnie 7, zapisano: tarcica iglasta
R.4.5	zapisano co najmniej 5 operacji technologicznych spośród wymienionych: pobieranie materiału, trasowanie i manipulacja, piłowanie poprzeczne brutto, piłowanie wzdłużne brutto, struganie 4-stronne, wykonywanie czopa, szlifowanie, kontrola jakości
R.4.6	zapisano co najmniej 5 spośród wymienionych maszyn, urządzeń i przyrządów: pilarka poprzeczna, pilarka do cięcia wzdłużnego, strugarka 4-stronna, czopiarka obwiedniowa, szlifierka taśmowa, suwmiarka, miara stolarska
R.4.7	zastosowano symbole i oznaczenia: pobrania materiału, operacji i kontroli jakości
R.4.8	zapisane operacje technologiczne zachowują kolejność technologiczną
R.4.9	symbole i oznaczenia są połączone linią w poziomie