

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**Oznaczenie kwalifikacji: **A.50**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **A.50-01-18.06**

| Lp. | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny |
|------------|---|
| | Uwaga: dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść pod warunkiem poprawności merytorycznej, zapisy mogą być sporządzone w innym układzie i kolejności niż zaproponowane w zasadach oceniania pracy |
| R.1 | Rezultat 1: Rysunek wykonawczy oskrzyni długiej stołu w podziałce 1:1 lub 1:2 |
| | <i>Zawiera:</i> |
| R.1.1 | co najmniej dwa rzuty prostokątne |
| R.1.2 | rzuty wykonane w podziałce 1:1 (lub 1:2) z zastosowaniem przerwania |
| R.1.3 | przynajmniej dwa wymiary gabarytowe oskrzyni: 1238, 80 i 30 mm |
| R.1.4 | oznaczenie materiału tarcicy na przekroju (lub przekroju miejscowym lub kładzie) zgodnie z normą |
| R.1.5 | zróżnicowane grubości linii rysunkowych zgodnie z zasadami |
| R.1.6 | zwymiarowane odsadzenie 10 mm (lub wynikające z wymiaru czopa) |
| R.1.7 | niezamknięte łańcuchy wymiarowe, przy czym linie wymiarowe są zakończone zgodnie z zasadami |
| R.1.8 | zwymiarowaną średnicę gniazd $\varnothing 10$ mm |
| R.1.9 | zwymiarowaną głębokość gniazd pod kolki montażowe 33 mm |
| R.1.10 | zwymiarowany rozstaw między gniazdami 220 mm i odległość pierwszego gniazda od nogi 135 mm (lub od początku oskrzyni 179 mm) <i>Uwaga:</i> dopuszcza się podanie wymiarów częściowych |
| R.2 | Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania stelaża stołu z tarcicy |
| | <i>Zawiera dane niezbędne do realizacji procesu:</i> |
| R.2.1 | nazwy elementów: oskrzynia długa, oskrzynia krótka, nogi oraz nazwę materiału: tarcica bukowa |
| R.2.2 | wymiary gabarytowe wszystkich elementów stelaża zgodnie z dokumentacją (<i>dopuszcza się wymiary podane na podstawie danych zawartych w tabeli dla oskrzyni długiej: 1238 x 80 (lub 800) x 30 mm, dla oskrzyni krótkiej: 738 x 80 x 30 mm, dla nogi 722 (lub 772) x 60 x 60 mm</i>) |
| R.2.3 | ilości sztuk poszczególnych elementów stelaża zgodnie z dokumentacją |
| R.2.4 | wszystkie symbole graficzne opisane w legendzie i zastosowane zgodnie z opisem, połączone liniami zgodnie z zasadami |
| R.2.5 | czynności/operacje z zakresu obróbki wstępnej: co najmniej piłowanie poprzeczne/wzdłużne, struganie wyrównujące/grubościowe oraz klejenie |
| R.2.6 | czynności/operacje z zakresu obróbki zasadniczej: co najmniej wykonywanie czopów i wykonywanie gniazd/otworów |
| R.2.7 | czynności/operacje z zakresu obróbki wykończeniowej: co najmniej szlifowanie i lakierowanie |
| R.2.8 | operację montażu |
| R.2.9 | do co najmniej 7 czynności/operacji technologicznych przypisane obrabiarki/urządzenia/narzędzia/przyrządy zgodnie z technologią wykonania |
| R.2.10 | zachowana jest kolejność wszystkich etapów technologicznych |
| R.3 | Rezultat 3: Norma zużycia tarcicy na stelaż stołu |
| | <i>Zawiera:</i> |
| R.3.1 | zużycie netto dla oskrzyni długiej: $0,005942$ (lub $0,059424$) $m^3 \pm 0,000001$ |
| R.3.2 | zużycie netto dla oskrzyni krótkiej: $0,003542 m^3 \pm 0,000001$ |
| R.3.3 | zużycie netto dla nóg: $0,010397$ (lub $0,011117$) $m^3 \pm 0,000001$ |
| R.3.4 | łącznie zużycie na stelaż: $0,019881$ (lub $0,020602$ lub $0,073363$ lub $0,074083$) $m^3 \pm 0,000003$ |
| R.3.5 | wskaźnik zużycia 35% |
| R.3.6 | zużycie ogółem dla oskrzyni długiej: $0,016978$ (lub $0,169783$) $m^3 \pm 0,000001$ |
| R.3.7 | zużycie ogółem dla oskrzyni krótkiej: $0,010121 m^3 \pm 0,000001$ |
| R.3.8 | zużycie ogółem dla nóg: $0,029705$ (lub $0,031762$) $m^3 \pm 0,000001$ |
| R.3.9 | zużycie ogółem na stelaż: $0,056805$ (lub $0,058862$ lub $0,209609$ lub $0,211666$) $m^3 \pm 0,000003$ |
| R.3.10 | łącznie odpady na stelaż: $0,036924$ (lub $0,038260$ lub $0,136246$ lub $0,137583$) $m^3 \pm 0,000003$ |
| R.4 | Rezultat 4: Zapotrzebowanie tarcicy na partię 200 stelaży stołu |
| | <i>Zawiera:</i> |
| | <i>Uwaga: dopuszcza się wyniki uzyskane na podstawie szerokości oskrzyni 800 mm przyjętej na podstawie tabeli</i> |
| R.4.1 | nazwę zespołu: stelaż |
| R.4.2 | ilość sztuk w partii: 200 |
| R.4.3 | klasę jakości: I klasa |
| R.4.4 | jednostkowe zużycie ogółem w m^3 : $0,056805$ (lub $0,058862$ lub $0,209609$ lub $0,211666$) $\pm 0,000003$ |
| R.4.5 | zużycie ogółem na partię w m^3 : $11,361$ (lub $11,772$ lub $41,922$ lub $42,333$) $\pm 0,003$ |