

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**Oznaczenie kwalifikacji: **A.50**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **A.50-01-18.01**

| Lp. | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny <i>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</i> |
|------------|--|
| R.1 | Rezultat 1: Rysunek przekroju A-A podzespołu płaskiego |
| | <i>Na rysunku przekroju:</i> |
| R.1.1 | narysowany jest przekrój podzespołu płaskiego zgodnie z oznaczeniem A-A |
| R.1.2 | podana jest średnica otworów: \varnothing |
| R.1.3 | oznaczone są osie symetrii otworów |
| R.1.4 | na przekroju oznaczony jest materiał zgodnie z aktualną normą |
| R.1.5 | zastosowana jest podziałka rysunkowa 1:5 |
| R.1.6 | zachowana jest zasada niezamykania łańcucha wymiarowego |
| R.1.7 | zachowana jest zasada niepowtarzania wymiarów |
| R.1.8 | zachowana jest zasada nieprzecinania się linii wymiarowych |
| R.1.9 | wymiary zapisane są bez jednostek |
| R.2 | Rezultat 2: Rysunek wykonawczy oskrzyni: |
| | <i>Na rysunku:</i> |
| R.2.1 | element jest przedstawiony w rzutach prostokątnych, zastosowana jest zróżnicowana grubość linii |
| R.2.2 | narysowane (lub oznaczone) są gniazda pod 3 kołki |
| R.2.3 | zwymiarowana jest grubość czopa: 10 mm |
| R.2.4 | zwymiarowana jest głębokość gniazd pod kołki: 25 mm |
| R.2.5 | zastosowany jest symbol średnicy: \varnothing |
| R.2.6 | zwymiarowana jest szerokość oskrzyni: 40 mm |
| R.2.7 | oznaczony jest graficznie materiał zgodnie z aktualną normą |
| R.2.8 | zwymiarowana jest długość i szerokość czopa: 20 x 20 mm |
| R.2.9 | zaznaczone jest zaokrąglenie czopa: R5 |
| R.2.10 | zwymiarowana jest długość całkowita oskrzyni: 396 mm |
| R.3 | Rezultat 3: Norma techniczna zużycia tarcicy na wykonanie 4 nóg stolika ogrodowego |
| | <i>Zawiera zapisane:</i> |
| R.3.1 | wskaźnik wydajności: 36% |
| R.3.2 | zużycie netto: 0,00426 m ³ (lub 0,00428) |
| R.3.3 | zużycie ogółem: 0,01183 m ³ (lub 0,01188) |
| R.3.4 | odpady ogółem: 0,00757 m ³ (lub 0,0076) |
| R.4 | Rezultat 4: Uproszczona Karta Technologiczna procesu wykonania stolika ogrodowego |
| | <i>Zawiera nazwy operacji i czynności technologicznych w poszczególnych etapach procesu wykonania:</i> |
| R.4.1 | manipulacja (lub pobranie) |
| R.4.2 | trasowanie |
| R.4.3 | piłowanie poprzeczne, piłowanie wzdłużne |
| R.4.4 | struganie |
| R.4.5 | piłowanie na dokładny wymiar |
| R.4.6 | wykonywanie czopów |
| R.4.7 | wykonywanie gniazd (lub otworów) |
| R.4.8 | szlifowanie i lakierowanie |
| R.4.9 | montaż (lub klejenie) |
| R.4.10 | wszystkie operacje i czynności zapisane są w kolejności technologicznej |
| R.5 | Rezultat 5: Wykaz obrabiarek, urządzeń, narzędzi i przyrządów niezbędnych w procesie wykonania stolika |
| | <i>Zawiera nazwy obrabiarek, urządzeń, narzędzi i przyrządów:</i> |
| R.5.1 | piłarka poprzeczna, piłarka wzdłużna |
| R.5.2 | strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarka |
| R.5.3 | frezarka dolnowrzecionowa, szlifierka taśmowa |
| R.5.4 | wiertarka pozioma, wiertarka pionowa |
| R.5.5 | urządzenia montażowe: np. ścisk stolarski |
| R.5.6 | tarnik |
| R.5.7 | wiertło |
| R.5.8 | młotek |
| R.5.9 | co najmniej 2 z następujących przyrządów traserskich: metrówka, ołówek, kątownik, miara stolarska |
| R.5.10 | pistolet natryskowy (lub pędzel) |