

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**

Oznaczenie kwalifikacji: **AU.50**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **AU.50-01-ceniania**

Wersja arkusza: **ia**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy płyciny drzwi szafki w podziale 1:1 lub 1:2
R.1.1	Rysunek płyciny wykonany co najmniej w dwóch w rzutach prostokątnych
R.1.2	Rysunek płyciny wykonany w podziale 1:1 lub 1:2
R.1.3	Zastosowane zróżnicowanie grubości linii rysunkowych
R.1.4	Linie wymiarowe zakończone grotami (dopuszcza się linie wymiarowe zakończone kreskami ukośnymi lub kropkami), nie występują zamknięte łańcuchy wymiarowe
R.1.5	Liczby wymiarowe wpisane nad liniami wymiarowymi, nie występują jednostki miary
R.1.6	Na przekroju zastosowane poprawne oznaczenie graficzne tarcicy
R.1.7	Podane w [mm] wymiary płyciny: długość - 589 , szerokość - 272 , grubość - 13
R.1.8	Podana w [mm] wartość promienia części profilowanej frezowania: R 150
R.1.9	Podana w [mm] szerokość części profilowanej: 55
R.1.10	Podana w [mm] grubość wypustu płyciny na obwodzie: 6
R.2	Rezultat 2: Operacje i czynności technologiczne w przebiegu procesu technologicznego obróbki wstępnej i zasadniczej płyciny drzwi szafki <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
R.2.5	struganie wyrównujące
R.2.6	struganie grubościowe
R.2.7	piłowanie na dokładną długość i szerokość / formatowanie
R.2.8	frezowanie
R.2.9	szlifowanie
R.2.10	symbole graficzne: O i Δ i □ - do oznaczenia odpowiednio: operacji technologicznych, kontoli jakości oraz doboru /pobrania materiałów
R.3	Rezultat 3: Obrabiarki, narzędzia, urządzenia i przyrządy kontrolno-pomiarowe stosowane w przebiegu procesu technologicznego obróbki wstępnej i zasadniczej płyciny drzwi szafki
	<i>W tabeli 2 zapisane:</i>
R.3.1	pilarka tarczowa poprzeczna / pilarka tarczowa wzdłużno-poprzeczna / pilarka tarczowa stolarska - do piłowania poprzecznego
R.3.2	pilarka tarczowa wzdłużno-poprzeczna / pilarka tarczowa stolarska - do piłowania wzdłużnego
R.3.3	strugarka wyrówniarka - do strugania wyrównującego
R.3.4	stół montażowy / ściski stolarskie - do klejenia na szerokość
R.3.5	strugarka grubościowa - do strugania grubościowego
R.3.6	pilarka tarczowa formatowa / pilarka tarczowa wzdłużno-poprzeczna / pilarka tarczowa stolarska - do piłowania na dokładną długość i szerokość (formatowania)
R.3.7	frezarka dolnowrzecionowa - do frezowania profilowego
R.3.8	szlifierka taśmowa - do szlifowania płaszczyzn płaskich
R.3.9	miara stolarska
R.3.10	suwmiarka / kątownik / ołówek
R.4	Rezultat 4: Projekt normy zużycia tarcicy sosnowej potrzebnej do wykonania jednej płyciny drzwi szafki pod zlewozmywak
	<i>W tabeli 3 zapisane:</i>
R.4.1	w kol. 01 - nazwa elementu: płycina
R.4.2	w kol. 02 - rodzaj materiału: tarcica sosnowa
R.4.3	w kol. 03 - liczba sztuk: 1
R.4.4	w kol. 04, 05, 06 - wymiary netto [mm]: dł. - 589 , szer. - 272 , gr. - 13
R.4.5	w kol. 07 - zużycie materiału netto [m ³]: 0,002083 ±0,000001
R.4.6	w kol. 08, 09, 10 - wymiary brutto [mm]: dł. - 639 , szer. - 292 , gr. - 22
R.4.7	w kol. 11 - zużycie materiału brutto [m ³]: 0,004105 ±0,000002 <i>lub wartość wynikająca z wymiarów płyciny brutto zapisanych przez zdającego</i>
R.4.8	w kol. 12 - klasa jakości: I i w kol. 13 - wskaźnik wydajności [%]: 47
R.4.9	w kol. 14 - zużycie materiału ogółem [m ³]: 0,004432 ±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 ³]: 0,002349 ±0,000002 <i>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonej różnicy: (zużycia materiału ogółem - zapisanego przez zdającego) i (zużycia materiału netto - zapisanego przez zdającego)</i>
R.5	Rezultat 5: Zapotrzebowanie na tarcicę sosnową potrzebną do wykonania 50 sztuk płycin drzwi szafek pod zlewozmywak
	<i>W tabeli 4 zapisane:</i>
R.5.1	w kol. 01 - nazwa elementu: płycina
R.5.2	w kol. 02 - rodzaj materiału: tarcica sosnowa
R.5.3	w kol. 03 - grubość [mm]: 22

R.5.4	w kol. 04 - klasa jakości: I
R.5.5	w kol. 05 - zużycie materiału na 1 płycinę [m ³]: 0,004432 ±0,000002 lub wartość zapisana przez zdającego w kol. 14 w tabeli 3
R.5.6	kol. 06 - zapotrzebowanie materiału na 50 szt. płycin [m ³]: 0,222 ±0,001 lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego iloczynu: (zużycie materiału na 1 płycinę - zapisane przez zdającego w kol. 05) × 50
R.5.7	kol. 07 - odpady materiału na 1 płycinę [m ³]: 0,002349 ±0,000002 lub wartość zapisana przez zdającego w kol. 15 w tabeli 3
R.5.8	kol. 08 - odpady materiału na 50 szt. płycin [m ³]: 0,117 ±0,001 lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego iloczynu: (odpady na 1 szt. - zapisane przez zdającego w kol. 07) × 50