

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**
 Oznaczenie kwalifikacji: **A.50**
 Numer zadania: **01**
 Kod arkusza: **A.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 (<i>dopuszcza się linie wymiarowe zakończone kreskami ukośnymi lub kropkami</i>), 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	piłarka tarczowa poprzeczna / piłarka tarczowa wzdłużno-poprzeczna / piłarka tarczowa stolarska - do piłowania poprzecznego
R.3.2	piłarka tarczowa wzdłużno-poprzeczna / piłarka 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	piłarka tarczowa formatowa / piłarka tarczowa wzdłużno-poprzeczna / piłarka 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 x 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 <i>lub wartość zapisana przez zdającego w kol. 14 w tabeli 3</i>

R.5.6	kol. 06 - zapotrzebowanie materiału na 50 szt. pływ [m ³]: 0,222 ±0,001 <i>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego iloczynu: (zużycie materiału na 1 płytkę - zapisane przez zdającego w kol. 05) × 50</i>
R.5.7	kol. 07 - odpady materiału na 1 płytkę [m ³]: 0,002349 ±0,000002 <i>lub wartość zapisana przez zdającego w kol. 15 w tabeli 3</i>
R.5.8	kol. 08 - odpady materiału na 50 szt. pływ [m ³]: 0,117 ±0,001 <i>lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego iloczynu: (odpady na 1 szt. - zapisane przez zdającego w kol. 07) × 50</i>

www.EgzaminZawodowy.info