

Nazwa  
kwalifikacji:**Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna**Oznaczenie  
kwalifikacji:**A.50**

Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**A.50-SG-22.01\_01**

Wersja arkusza:

**SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1. Rysunek wykonawczy boku szuflady szafki nocnej</b>
R.1.1	rysunek wykonany w rzutach prostokątnych
R.1.2	rysunek wykonany w podziałce 1:1 lub 1:2
R.1.3	zastosowane zróżnicowane grubości linii rysunkowych
R.1.4	wymiary gabarytowe boku szuflady [mm]: długość - 305, szerokość - 90, grubość - 15
R.1.5	narysowane i zwymiarowane czopy i wczepiny [mm]: szerokość - 10, długość - 15
R.1.6	narysowane i zwymiarowane położenie wpustu na dno szuflady [mm] - 10 od dolnej powierzchni boku szuflady
R.1.7	narysowany i zwymiarowany wpust na dno szuflady [mm]: szerokość - 4, głębokość - 8
R.1.8	narysowane i zwymiarowane położenie wpustu na prowadnicę drewnianą [mm] - 25 od dolnej powierzchni boku szuflady
R.1.9	narysowany i zwymiarowany - wpust na prowadnicę drewnianą [mm]: szerokość - 12, głębokość - 8
R.1.10	liczby wymiarowe bez jednostek
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2. Operacje technologiczne w schemacie przebiegu procesu wykonania szuflady - Tabela 3</b>
	<i>zapisane:</i>
R.2.1	właściwe symbole graficzne dla operacji w procesie technologicznym połączone za pomocą linii - conajmniej dla dwóch elementów
R.2.2	pobranie, manipulacja lub dobór materiału - conajmniej dla dwóch elementów
R.2.3	piłowanie wzdłużne - dla boku, ściany przedniej, tyłu i czoła szuflady - conajmniej dla dwóch elementów
R.2.4	piłowanie poprzeczne lub formatowanie - conajmniej dla dwóch elementów
R.2.5	struganie wyrównujące, grubościowe - dla boku, ściany przedniej, tyłu i czoła szuflady - conajmniej dla dwóch elementów
R.2.6	frezowanie - dla boku i ściany przedniej i czoła szuflady - conajmniej dla dwóch elementów
R.2.7	wczepowanie / frezowanie wpustów - dla boku, ściany przedniej i tyłu szuflady - co najmniej dla dwóch elementów
R.2.8	szlifowanie - dla boku, ściany przedniej, tyłu i czoła szuflady - conajmniej dla dwóch elementów
R.2.9	montaż szuflady
R.2.10	kontrola jakości
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3. Obrabiarki, urządzenia i przyrządy kontrolno-pomiarowe w schemacie przebiegu procesu technologicznego wykonania szuflady - Tabela 3</b>
	<i>zapisane:</i>
R.3.1	piłarka tarczowa wzdłużna dla piłowania wzdłużnego boku, ściany przedniej, tyłu i czoła szuflady - conajmniej dla dwóch elementów
R.3.2	piłarka tarczowa poprzeczna / formatowa dla piłowania poprzecznego boku, ściany przedniej, tyłu, czoła i dna szuflady - conajmniej dla dwóch elementów
R.3.3	strugarka wyrówniarka dla strugania wyrównującego boku, ściany przedniej, tyłu i czoła szuflady - conajmniej dla dwóch elementów
R.3.4	strugarka grubościowa dla strugania grubościowego boku, ściany przedniej, tyłu i czoła szuflady - conajmniej dla dwóch elementów
R.3.5	wczepiarka /frezarka dolnowrzecionowa dla wykonywania wczepów w boku, ścianie przedniej, tyłu szuflady - conajmniej dla dwóch elementów
R.3.6	frezarka dolnowrzecionowa dla wykonywania wpustów na dno i prowadnicę drewnianą w boku i ścianie przedniej - conajmniej dla dwóch elementów

R.3.7	szlifiarka taśmowa / oscylacyjna / kostka szlifierska dla szlifowania boku, ściany przedniej, tyłu i czoła szuflady - conajmniej dla dwóch elementów
R.3.8	urządzenia montażowe - co najmniej dwa z wymienionych: ścisk stolarski, scisk dwustronny z dociskiem hydraulicznym, pobijak, urządzenie montażowe do korpusów mebli skrzyniowych, sklejkarka zwornicowa (prasa wiatrakowa)
R.3.9	conajmniej dwa z wymienionych przyrządów (miara stolarska, suwmiarka, kątownik, liniał, ołówek)
R.3.10	conajmniej dla dwóch elementów szuflady przypisane w całym procesie technologicznym poprawnie obrabiarki, urządzenia i przyrządy pomiarowe
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4. Norma zużycia materiałów podstawowych potrzebnych do wykonania dna i czoła szuflady - Tabela 4</b>
<i>zapisane:</i>	
R.4.1	w kolumnach 3, 4, 5, 6 dla dna szuflady - płyta pilśniowa, wymiary 324 x 297 x 4, dla czoła szuflady - tarcica olchowa, wymiary 394 x 130 x 20
R.4.2	zużycie materiałów netto dla dna [m <sup>2</sup> ]: 0,0962 lub 0,096228
R.4.3	zużycie materiałów netto dla czoła [m <sup>3</sup> ]: 0,001024 lub 0,0010244
R.4.4	wymiary brutto dna [mm]: 334 x 307 x 4, czoła [mm]: 444 x 138 x 28
R.4.5	zużycie materiałów brutto dla dna [m <sup>2</sup> ]: 0,1025
R.4.6	zużycie materiałów brutto dla czoła [m <sup>3</sup> ]: 0,001716
R.4.7	wskaźnik wydajności dla płyty pilśniowej [%]: 89
R.4.8	wskaźnik wydajności dla tarcicy olchowej [%]: 35
R.4.9	zużycie materiałów ogółem dla dna [m <sup>2</sup> ]: 0,1081 lub 0,108121348
R.4.10	zużycie materiałów ogółem dla czoła [m <sup>3</sup> ]: 0,002927 lub 0,002926857
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5. Zapotrzebowanie na materiały podstawowe do wykonania dna i czoła na 100 sztuk szuflad - Tabela 4 i 5</b>
<i>zapisane:</i>	
R.5.1	grubość płyty pilśniowej [mm]: 4, tarcicy olchowej [mm]: 28
R.5.2	klasa jakości dla tarcicy i dla płyty pilśniowej twardej lakierowanej: I
R.5.3	zapotrzebowanie na płytę pilśniową na 100 szt. szuflad [m <sup>2</sup> ]: 10,81 lub wynik jest zaokrągleniem iloczynu 100 i liczby uzyskanej w Tabeli 4 w kolumnie 14 dla dna
R.5.4	zapotrzebowanie na tarcicę olchową na 100 szt. szuflad [m <sup>3</sup> ]: 0,293 lub wynik jest zaokrągleniem iloczynu 100 i liczby uzyskanej w Tabeli 4 w kolumnie 14 dla czoła
R.5.5	(w Tab. 4 kol. 15) odpady płyty pilśniowej po wykonaniu dna 1 szuflady [m <sup>2</sup> ]: 0,0119 lub wynik jest różnicą liczb z kolumny 14 i 7 w Tabeli. 4 dla dna
R.5.6	(w Tab. 4 kol.15) odpady tarcicy olchowej po wykonaniu 1 czoła [m <sup>3</sup> ]: 0,001902 lub wynik jest różnicą liczb z kolumny 14 i 7 w Tabeli 4 dla czoła
R.5.7	ilość odpadów płyty pilśniowej po wykonaniu dna dla 100 szt. szuflad [m <sup>2</sup> ]: 1,19 lub wynik jest zaokrągleniem iloczynu 100 i liczby uzyskanej w kolumnie 15 Tabeli 4 dla dna
R.5.8	ilość odpadów tarcicy olchowej po wykonaniu czoła dla 100 szt. szuflad [m <sup>3</sup> ]: 0,190 / 0,19 lub wynik jest zaokrągleniem iloczynu 100 i i liczby uzyskanej w kolumnie 15 Tabeli 4 dla czoła