

Nazwa kwalifikacji:

Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna

Oznaczenie kwalifikacji:

AU.50

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

AU.50-01_21.06

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy ściany bocznej prawej szafki w podziale 1:1 lub 1:2
R.1.1	Rysunek wykonany w podziale 1:1 lub 1:2, z zastosowaniem przerwania elementu
R.1.2	Linie wymiarowe zakończone grotami, nie występują zamknięte łańcuchy wymiarowe
R.1.3	Zastosowane zróżnicowanie grubości linii rysunkowych
R.1.4	Na przekroju zastosowane poprawne oznaczenie graficzne płyty wiórowej laminowanej
R.1.5	Podane wymiary ściany bocznej w [mm]: długość - 750 , szerokość - 350 , grubość - 19
R.1.6	Podane wymiary wręgu na ścianę tylną w [mm]: głębokość - 12 , grubość - 5
R.1.7	Na długości elementu zwymiarowane usytuowanie gniazd pod kołki montażowe (wymiary w osiach) w [mm]: 12,5 i 198 i 420 lub 12,5 i 210,5 i 630,5 lub inne zgodne z dokumentacją
R.1.8	Na szerokości elementu zwymiarowane usytuowanie gniazd pod kołki montażowe (wymiary w osiach) w [mm]: 35 i 280
R.1.9	Podany wymiar średnicy gniazd pod kołki montażowe w [mm] - 8 , zastosowane oznaczenie średnicy - \emptyset
R.1.10	Podany wymiar głębokości gniazd pod kołki montażowe w [mm] - 10
R.2	Rezultat 2: Operacje technologiczne w przebiegu procesu technologicznego wykonania szafki <i>Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie</i>
	<i>W tabeli 1 zapisane:</i>
R.2.1	pobranie lub manipulacja lub dobór materiału
R.2.2	cięcie na wymiar brutto lub brzegowanie lub piłowanie zgrubne lub piłowanie z nadładkiem
R.2.3	cięcie na wymiar netto lub formatowanie lub piłowanie na dokładny wymiar
R.2.4	oklejanie lub okleinowanie lub zabezpieczenie wąskich płaszczyzn
R.2.5	wywiercanie gniazd lub wykonanie wierceń na połączenia kółkowe
R.2.6	frezowanie wręgu lub wykonanie wręgu
R.2.7	montaż korpusu
R.2.8	mocowanie ściany tylnej lub montaż ściany tylnej
R.2.9	montaż drzwi lub wymienione co najmniej dwie czynności z zakresu montażu drzwi
R.2.10	symbole graficzne: O i Δ i \square - do oznaczenia odpowiednio: operacji technologicznych, kontroli jakości oraz doboru /pobrania materiałów
R.3	Rezultat 3: Obrabiarki, narzędzia, urządzenia i przyrządy kontrolno-pomiarowe stosowane w przebiegu procesu technologicznego wykonania szafki
	<i>W tabeli 1 zapisane:</i>
R.3.1	do cięcia na wymiar brutto/brzegowania/piłowania zgrubnego/piłowania z nadładkiem - pilarka tarczowa stolarska lub pilarka formatowa
R.3.2	do cięcia na wymiar netto/formatowania/piłowania na dokładny wymiar - pilarka tarczowa stolarska lub pilarka formatowa
R.3.3	do oklejania/okleinowania/zabezpieczania wąskich powierzchni - oklejarka wąskich powierzchni
R.3.4	do wywiercania gniazd na wąskich powierzchniach - wiertarka pozioma
R.3.5	do wywiercania gniazd na szerokich powierzchniach - wiertarka pionowa
R.3.6	do frezowania/wykonania wręgu - frezarka dolnowrzecionowa
R.3.7	do montażu korpusu/mocowania ściany tylnej/montażu drzwi - stół montażowy lub wkrętarka lub ściski
R.3.8	miara stolarska zwijana i ołówek stolarski
R.3.9	kątownik i suwmiarka
R.3.10	
R.4	Rezultat 4: Przewidywane zużycie płyty wiórowej laminowanej grubości 19 mm do wykonania jednej szafki
	<i>W tabeli 2 zapisane:</i>
R.4.1	w kol. 04 - ilości sztuk elementów: dla pozycji 1 i 5 - 2 szt., dla pozycji 2, 3, 4, 6 i 7 - 1 szt.
R.4.2	w kol. 05, 06, 07 - wymiary netto elementów wpisane zgodnie z tabelką w arkuszu egzaminacyjnym
R.4.3	w kol. 08 - zużycie netto w [m ²]: dla pozycji 1 - 0,53 ; dla pozycji 2 - 0,08 ; dla pozycji 3 - 0,21 ; dla pozycji 4 - 0,23 ; dla pozycji 5 - 0,26 ; dla pozycji 6 - 0,32 ; dla pozycji 7 - 0,10 - <i>poprawne wartości co najmniej dla pięciu pozycji</i>
R.4.4	w kol. 09, 10, 11 - wymiary brutto elementów w [mm]: dla pozycji 1 - 770×360×19 ; dla pozycji 2 - 263×355×19 ; dla pozycji 3 - 616×355×19 ; dla pozycji 4 - 680×355×19 ; dla pozycji 5 - 420×339×19 ; dla pozycji 6 - 942×360×19 ; dla pozycji 7 - 942×120×19 - <i>poprawne wartości co najmniej dla pięciu pozycji</i>
R.4.5	w kol.12 - zużycie brutto w [m ²]: dla pozycji 1 - 0,55 ; dla pozycji 2 - 0,09 ; dla pozycji 3 - 0,22 ; dla pozycji 4 - 0,24 ; dla pozycji 5 - 0,28 ; dla pozycji 6 - 0,34 ; dla pozycji 7 - 0,11 - <i>poprawne wartości co najmniej dla pięciu pozycji</i>
R.4.6	w kol. 13 - klasa jakości dla wszystkich pozycji - I
R.4.7	w kol. 14 - wskaźnik wydajności w [%] dla wszystkich pozycji - 84
R.4.8	w kol. 15 - zużycie ogółem w [m ²]: dla pozycji 1 - 0,63 ; dla pozycji 2 - 0,10 ; dla pozycji 3 - 0,25 ; dla pozycji 4 - 0,27 ; dla pozycji 5 - 0,31 ; dla pozycji 6 - 0,38 ; dla pozycji 7 - 0,12 - <i>poprawne wartości co najmniej dla pięciu pozycji</i>
R.4.9	w kol. 16 - odpady ogółem w [m ²]: dla pozycji 1 - 0,10 ; dla pozycji 2 - 0,02 ; dla pozycji 3 - 0,04 ; dla pozycji 4 - 0,04 ; dla pozycji 5 - 0,05 ; dla pozycji 6 - 0,06 ; dla pozycji 7 - 0,02 - <i>poprawne wartości co najmniej dla pięciu pozycji</i>
R.4.10	w kol. 08 - zużycie netto Razem w [m ²]: 1,73 lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonej sumy pozycji w kol. 08 , w kol. 15 - zużycie ogółem Razem w [m ²]: 2,06 lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonej sumy pozycji w kol. 15 , w kol. 16 - odpady ogółem Razem w [m ²]: 0,33 lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonej sumy pozycji w kol. 16