

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

Oznaczenie kwalifikacji: **A.50**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **A.50-01-16.08**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny <i>Uwaga: dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie.</i>
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy nogi donicy
R.1.1	rysunek wykonany w rzutach prostokątnych
R.1.2	zastosowano zróżnicowaną grubość linii rysunkowych
R.1.3	zwymiarowano długość, szerokość i grubość nogi
R.1.4	narysowano wpust o szerokości 20 mm
R.1.5	zwymiarowano położenie wpustu od tylnej krawędzi nogi 8 mm
R.1.6	narysowano i zwymiarowano głębokość wpustu 16 mm
R.1.7	narysowano i zwymiarowano długość wpustu 320 mm
R.1.8	zwymiarowano odległość wpustu od krawędzi dolnej i górnej nogi 45 mm
R.1.9	zwymiarowano wartość promienia frezowania nogi R = 5
R.1.10	wymiary na rysunku są technologicznie zgodne z opisem technicznym (co najmniej 4 wymiary)
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania donicy
R.2.1	na schemacie wypełnione są kolumny dotyczące co najmniej: nazwy wykonywanego elementu, liczby wykonywanych elementów: listwa dna - 12 szt, listwa dna zewnętrzna - 2 szt, listwa podtrzymująca dno długa - 2 szt, listwa podtrzymująca dno krótka - 2 szt, listwa ściany bocznej - 6 szt, listwa ściany przód/tył - 6 szt, noga - 4 szt
R.2.2	zapisano operacje: doboru i pobrania materiału lub pobranie materiału
R.2.3	zapisano co najmniej 3 z wymienionych operacji obróbki wstępnej (manipulacja, struganie bazujące, piłowanie wzdużne, struganie grubościowe, piłowanie do długości)
R.2.4	zapisano co najmniej 3 z wymienionych maszyn do obróbki (pilarka poprzeczna lub uniwersalna, pilarka tarczowa wzdużna lub uniwersalna, pilarka formatowa, strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarzka)
R.2.5	zapisano operację frezowania wpustów oraz nazwę maszyny do wykonania operacji (frezarka górnwrzeczionowa)
R.2.6	zapisano operacje frezowania i załamywana krawędzi donicy oraz nazwy maszyn urządzeń (frezarka górnwrzeczionowa, dolnwrzeczionowa i stanowisko ręczne lub kostka)
R.2.7	zapisano operację szlifowania oraz nazwy urządzeń, materiałów i narzędzi (szlifierka taśmowa, papier ścierny lub kostka)
R.2.8	zapisano operację kontroli technicznej lub kontroli wykonania
R.2.9	na schemacie zastosowano symbole graficzne do oznaczenia operacji w procesie technologicznym
R.3	Rezultat 3: Norma zużycia materiałów podstawowych na wykonanie donicy
R.3.1	w kolumnach 2 i 3 wpisano nazwy elementów i ilość wykonywanych elementów: listwa dna - 12 szt, listwa dna zewnętrzna - 2 szt, listwa podtrzymująca dno długa - 2 szt, listwa podtrzymująca dno krótka - 2 szt, listwa ściany bocznej - 6 szt, listwa ściany przód/tył - 6 szt, noga - 4 szt
R.3.2	w kolumnach 4 i 5 wpisano: rodzaj materiału - tarcica sosnowa kl II i jednostkę miary - m ³
R.3.3	w kolumnach 6, 7 i 8 wpisano co najmniej 4 wymiary netto elementów donicy: 332 x 60 x 15 mm, 332 x 60 x 15 mm, 880 x 15 x 15 mm, 300 x 15 x 15 mm, 330 x 100 x 20 mm, 910 x 100 x 20 mm, 410 x 45 x 45 mm
R.3.4	w kolumnie 9, wpisano co najmniej 4 wyniki obliczeń zużycia materiałów netto: 0,003585, 0,000597, 0,000396, 0,000135, 0,003960, 0,010920, 0,003321
R.3.5	w kolumnie 10, wpisano wskaźniki wydajności: 45%, 46%, 47% odpowiednie dla rodzaju tarcicy
R.3.6	w kolumnie 11, wpisano co najmniej 4 wyniki obliczeń zużycia materiałów ogółem: 0,007966, 0,001326, 0,000880, 0,000300, 0,008608, 0,023739, 0,007065
R.3.7	w wierszach kolumny 12, wpisano co najmniej 4 wyniki obliczeń zużycia odpadów ogółem: 0,004381, 0,000729, 0,000484, 0,000165, 0,004648, 0,012819, 0,003744
R.3.8	w kolumnie 16, wpisano co najmniej 1 wynik obliczeń łącznego zużycia materiału dla tarcicy sosnowej 22 mm i tarcicy sosnowej 25 mm odpowiednio: 0,010472, 0,03234
R.3.9	w kolumnie 17, wpisano co najmniej 2 wyniki obliczeń łącznego odpadu materiału: 0,005759, 0,017467, 0,003744
R.3.10	wszystkie obliczone wartości zużycia i odpadów materiałów są podane w m ³

(Uwaga: jako poprawne należy przyjąć obliczenia w zakresie ±5% od podanych wartości)