

Nazwa kwalifikacji:	Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna i materiałów drewnopochodnych
Oznaczenie kwalifikacji:	DRM.08
Numer zadania:	01
Kod arkusza:	DRM.08-01-23.01-SG
Wersja arkusza:	SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy nogi taboretu
R.1.1	rysunek wykonany co najmniej w 2 rzutach prostokątnych
R.1.2	wymiary bez wpisanych jednostek
R.1.3	wymiar długości nogi: 425
R.1.4	wymiar szerokości nogi: 40
R.1.5	wymiar grubości nogi: 40
R.1.6	wymiar długości całkowitej gniazda: 60 lub wymiary gniazda czopa: 40 i gniazda półczopa: 20
R.1.7	wymiary szerokości gniazda: 9
R.1.8	wymiar szerokości odsadzenia 9 i odległości od krawędzi 18 lub 13
R.1.9	zwymiarowane odsadzenie: co najmniej wymiar 14
R.1.10	podane fazowanie nogi 2 x 45°
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nóg taboretu
	<i>wpisane:</i>
R.2.1	w kolumnach 3, 4 i 5 odpowiednio: długość nogi 425 mm, szerokość 40 mm i grubość 40 mm
R.2.2	w kolumnie 7 materiał na nogę: tarcica sosnowa
R.2.3	w kolumnach od 8. co najmniej 7 z wymienionych stanowisk/maszyn/urządzeń/narzędzi: magazyn, przybory traserskie, pilarka tarczowa poprzeczna, pilarka tarczowa wzdłużna, strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarka, pilarka formatowa, stanowisko obróbki ręcznej, dłutarka łańcuskowa/dłuta płaskie, szlifierka taśmowa, kostka szlifierska, kabina natryskowa, pistolet natryskowy, szlifierka
R.2.4	w kolumnach od 8. co najmniej 6 z wymienionych operacji/czynności: dobór i/lub pobieranie materiału, trasowanie i/lub manipulacja, piłowanie poprzeczne, piłowanie wzdłużne, struganie wyrównujące (lub bazujące), struganie grubościowe, piłowanie na dokładny wymiar/formatowanie/, trasowanie gniazd, wykonywanie gniazd, fazowanie, szlifowanie załamywanie krawędzi, lakierowanie
R.2.5	symbole graficzne odpowiednie do oznaczenia operacji/czynności w procesie technologicznym
R.2.6	dobór, pobranie materiału, ..., w kolejności co najmniej 4 operacje technologiczne
R.2.7	stanowisko kontroli jakości/ kontrola jakości
R.3	Rezultat 3: Projekt normy zużycia tarcicy sosnowej do wykonania nóg taboretu
	<i>wpisane:</i>
R.3.1	w kolumnie 3: 4
R.3.2	w kolumnie 5: 425
R.3.3	w kolumnie 8: 0,002720 lub 0,00272
R.3.4	w kolumnie 9: 445
R.3.5	w kolumnie 10: 50
R.3.6	w kolumnie 11: 50
R.3.7	w kolumnie 12: 0,004450 lub 0,00445
R.3.8	w kolumnie 13: I lub 1
R.3.9	w kolumnie 14: 50
R.3.10	w kolumnie 15: 0,005440 lub 0,00544

R.4	Rezultat 4: Projekt normy zużycia lakieru do wykończenia powierzchni nóg taboretu
	<i>wpisane:</i>
R.4.1	w kolumnie 3 poz. 1. poz.2. liczba szt.: 4
R.4.2	w kolumnach 4 ÷ 6 w poz. 1 i poz. 2. kolejno wymiary: 425 x 40 x 40
R.4.3	w kolumnie 8: w poz. 1 - podkładowy, poz. 2 - nawierzchniowy lub w poz. 1 i w poz. 2 wodorozcieńczalny
R.4.4	w kolumnie 9 w poz. 1 - wielkość powierzchni do polakierowania: 0,272 lub 0,544 (dwukrotne naniesienie lakieru)
R.4.5	w kolumnie 9 w poz. 2 - wielkość powierzchni do polakierowania: 0,272
R.4.6	w kolumnie 10 ilość naniesień lakieru: dla lakieru podkładowego - 2, dla lakieru nawierzchniowego - 1
R.4.7	w kolumnie 11 wydajność lakieru: dla podkładowego - 150, dla nawierzchniowego - 100
R.4.8	w kolumnie 12 całkowite zużycie lakieru podkładowego: 81,60 lub 81,6
R.4.9	w kolumnie 12 całkowite zużycie dla lakieru nawierzchniowego: 27,20 lub 27,2