

Nazwa
kwalifikacji:**Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna i materiałów
drewnopochodnych**Oznaczenie
kwalifikacji:**DRM.08**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

DRM.08-01_21.06

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy nogi taboretu
R.1.1	
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	Zwymiarowane gniazdo wymiary 60 lub wymiary gniazda czopa 40 i gniazda półczopa 20 i wymiar 27
R.1.9	Zwymiarowane odsadzenie wymiary 20 i 14
R.1.10	Na rysunku podano fazowanie nogi $2 \times 45^\circ$
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nog 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 8 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, kontrola jakości
R.2.5	symbole graficzne odpowiednie do oznaczenia operacji/czynności w procesie technologicznym
R.2.6	dobór, pobranie materiału,...., w kolejności co najmniej 6 operacji technologicznych
R.2.7	stanowisko kontroli jakości/ kontrola jakości - wymienione przynajmniej 2 przyrządy kontrolno-pomiarowe (suwmiarka liniał, rysik, kątownik)
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 (z dokładnością 6 miejsc po przecinku)
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 (z dokładnością 6 miejsc po przecinku)
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: 0,544
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 13 całkowite zużycie dla lakieru nawierzchniowego: 27,20 lub 27,2