

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

Oznaczenie kwalifikacji: **DRM.08**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **DRM.08-01-22.06-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy stopnia górnego drabinki w podziałce 1:1 lub 1:2
R.1.1	Rysunek wykonany conajmniej w dwóch rzutach
R.1.2	Rysunek wykonany w podziałce 1:1 lub 1:2
R.1.3	Podane wymiary gabarytowe stopnia górnego: 450 mm × 125 mm × 20 mm
R.1.4	Linie wymiarowe zakończone grotami lub ukośnymi kreskami, nie występują zamknięte łańcuchy wymiarowe
R.1.5	Podany wymiar głębokości gniazd pod kołki montażowe - 12 mm
R.1.6	Podana odległość osi gniazd kołków montażowych od krawędzi bocznej - 30 mm
R.1.7	Podana średnica gniazd na kołki i ilość nawierceń lub średnica gniazd na kołki
R.1.8	Poprawnie oznaczony materiał
R.2	Rezultat 2: Zestawienie materiałów podstawowych i pomocniczych niezbędnych do wykonania drabinki
	<i>w Tabeli 1 zapisane:</i>
R.2.1	materiały podstawowe: tarcica sosnowa/iglasta obrzynana grubości 25 mm, I klasa jakości
R.2.2	minimum 4 materiały pomocnicze
R.2.3	kołek montażowy bukowy 8 × 32 mm - 4 szt.
R.2.4	wkręt 3,5 × 35 mm - 8 szt.
R.2.5	papier ścierny o 3 rodzajach granulacji - P100, P120, P180 lub kryterium spełnione jeżeli rodzaje papierów zapisane w przebiegu procesu technologicznego
R.2.6	lakier podkładowy bezbarwny
R.2.7	lakier nawierzchniowy bezbarwny chemoutwardzalny
R.2.8	klej montażowy/poliocetanowinylowy/emulsyjny
R.3	Rezultat 3: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nogi zewnętrznej
	<i>w Tabeli 2 zapisane:</i>
R.3.1	nazwa elementu: noga zewnętrzna
R.3.2	materiał: tarcica sosnowa
R.3.3	liczba sztuk: noga zewnętrzna - 2
R.3.4	wymiary [mm]: noga zewnętrzna - 464 × 90 × 20
R.3.5	Do oznaczenia operacji lub czynności technologicznych, kontroli jakości oraz materiałów zastosowane (odpowiednio) symbole graficzne: O i Δ i □
R.3.6	co najmniej 5 operacji lub czynności technologicznych z wymienionych: dobór materiału, manipulacja lub przerzucanie/trasowanie, rozrzynanie/ piłowanie wzdłużne, struganie wyrównujące/ struganie bazujące, struganie grubościowe/ struganie do szerokości i lub grubości, piłowanie poprzeczne/ piłowanie do długości, frezowanie wpustu, wiercenie/wykonywanie gniazd i otworów, fazowanie krawędzi, szlifowanie szerokich płaszczyzn, szlifowaniewąskich płaszczyzn, załamywanie krawędzi, lakierowanie podkładowe, lakierowanie nawierzchniowe, kontrola jakości <i>Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie</i>
R.3.7	co najmniej 4 operacje i czynności technologiczne zapisane w kolejności technologicznej
R.3.8	co najmniej 5 obrabiarek, narzędzi, urządzeń i przyrządów z wymienionych: pilarka tarczowa poprzeczna, pilarka tarczowa poprzeczno-wzdłużna, pilarka tarczowa stolarska, strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarka, frezarka dolnowrzecionowa, wiertarka pozioma, szlifierka tarczowa /szlifierka taśmowa, pistolet natryskowy/ pędzel, kostka szlifierska, miara stolarska zwijana
R.3.9	co najmniej 5 poprawnie dobranych obrabiarek i urządzeń zapisanych w R.3.8 do operacji i czynności technologicznych zapisanych w R.3.8
R.3.10	przy kontroli jakości minimum suwmiarka, miara stolarska
R.4	Rezultat 4: Przewidywane zużycie tarcicy sosnowej potrzebnej do wykonania drabinki
	<i>w Tabeli 3 zapisane:</i>
R.4.1	nazwy elementów: noga zewnętrzna, noga wewnętrzna, stopień górny, stopień dolny

R.4.2	obliczone zużycie netto [m ³] tarcicy dla nogi zewnętrznej (2 szt.) - 0,001670 lub 0,00167 oraz nogi wewnętrznej (2 szt.) - 0,001670 lub 0,00167
R.4.3	obliczone zużycie netto [m ³] tarcicy dla stopnia górnego (1 szt.) - 0,001125 oraz stopnia dolnego (1 szt.) - 0,000975
R.4.4	wymiary brutto [mm] nogi zewnętrznej i wewnętrznej - 484 × 95 × 25
R.4.5	wymiary brutto [mm] stopnia górnego - 470×130×25 oraz stopnia dolnego - 410 × 130 × 25
R.4.6	obliczone zużycie brutto tarcicy [m ³] dla nogi zewnętrznej i wewnętrznej - 0,002299
R.4.7	obliczone zużycie brutto tarcicy [m ³] dla wszystkich elementów 0,007459 ± 0,000002
R.4.8	klasa jakości - I oraz wskaźnik wydajności [%]: 37 - dla wszystkich elementów
R.4.9	obliczone zużycie tarcicy ogółem (razem dla wszystkich elementów) [m ³]: 0,014706 ± 0,000005
R.4.10	obliczone odpady tarcicy ogółem (razem dla wszystkich elementów) [m ³]: 0,009264 ± 0,000005
R.5	Rezultat 5: Przewidywane zużycie lakieru podkładowego i nawierzchniowego potrzebnego do polakierowania jednej nogi zewnętrznej drabinki
	<i>w Tabeli 4 zapisane:</i>
R.5.1	nazwa elementu: noga zewnętrzna
R.5.2	ilość sztuk: 1 sztuka nogi zewnętrznej
R.5.3	wymiary netto elementu [mm]: 464 × 90 × 20
R.5.4	obliczona powierzchnia do polakierowania [m ²]: 0,1057 lub 0,1021 (bez powierzchni czołowych) lub 0,10568
R.5.5	wskaźnik zużycia lakieru podkładowego [g/m ²]: 90
R.5.6	obliczone zużycie lakieru podkładowego [g]: 9,51 lub 9,19 (bez powierzchni czołowych) lub wartość poprawnie obliczona na podstawie powierzchni do polakierowania zapisanej przez zdającego
R.5.7	wskaźnik zużycia lakieru nawierzchniowego [g/m ²]: 120
R.5.8	obliczone zużycie lakieru nawierzchniowego [g]: 23,36 lub 24,50 (bez powierzchni czołowych) lub wartość poprawnie obliczona na podstawie powierzchni do polakierowania zapisanej przez zdającego