

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Numer zadania:

Kod arkusza:

Wersja arkusza:

Plik pobrany ze strony <https://www.Testy.EgzaminZawodowy.info>
Organizacja i prowadzenie procesów drewna i materiałów drewnopochodnych

DRM.08

01

DRM.08-01-24.06-SG

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy oskrzyni w podziałce 1:1 lub 1:2
	<i>na rysunku:</i>
R.1.1	rysunek oskrzyni wykonany w rzutach prostokątnych w podziałce 1:1 lub 1:2, element przedstawiony w położeniu użytkowym
R.1.2	linie rysunkowe o zróżnicowanej grubości
R.1.3	wymiary gabarytowe oskrzyni [mm]: długość - 1000 , szerokość - 60 , grubość - 30
R.1.4	oznaczenie graficzne tarcicy zgodnie z normą/obowiązującą normą
R.1.5	średnica gniazd [mm] - 10
R.1.6	głębokość gniazd [mm] - od powierzchni górnej oskrzyni 26 , od powierzchni bocznej 22
R.1.7	liczby wymiarowe bez jednostek
R.1.8	położenie gniazd [mm] - od górnej powierzchni - 115, 60 i 200
R.1.9	wymiary czopa [mm]: długość - 25 , grubość - 10
R.1.10	zwymiarowane fazowanie gniazd [mm] - 14
R.2	Rezultat 2: Zestawienia materiałów podstawowych i pomocniczych niezbędnych do wykonania podzespołu – szczyt przedni (Tabela 1)
	Uwaga: W Rezultacie 2 kryteria należy uznać za spełnione jeżeli w Tabeli 1 zapisane są informacje zawierające poprawne merytorycznie nazwy materiałów podstawowych i pomocniczych oraz cechy tych materiałów. <i>w Tabeli 1 zapisane co najmniej:</i>
Materiały podstawowe	
R.2.1	Nazwa materiału - tarcica bukowa lub tarcica
R.2.2	Cechy charakterystyczne - bukowa lub bukowa obrzynana, grubość 50 mm, I klasa jakości i bukowa lub bukowa obrzynana, grubość 38 mm I klasa jakości lub bukowa lub bukowa obrzynana, grubość 50 mm i 38 mm I klasa jakości
Materiały pomocnicze	
R.2.3	Nazwa materiału - Lakier podkładowy Cechy charakterystyczne - nitrocelulozowy lub nitrocelulozowy bezbarwny lub bezbarwny
R.2.4	Nazwa materiału - Lakier nawierzchniowy Cechy charakterystyczne - chemoutwardzalny, bezbarwny, półmatowy
R.2.5	Nazwa materiału - Klej Cechy charakterystyczne - polioctanowowinylowy
R.3	Rezultat 3: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nogi podzespołu – szczyt przedni (Tabela 2)
	<i>w Tabeli 2 zapisane:</i>
R.3.1	dobór materiału i/lub pobranie materiału
R.3.2	co najmniej 5 operacji w kolejności technologicznej
R.3.3	co najmniej 5 stanowisk obróbczych lub obrabiarek zgodnie z operacją technologiczną
R.3.4	nazwę i ilość elementów: noga - 2 szt.
R.3.5	wymiary elementu: dł. - 400 , szer. - 40 , gr. - 40 lub średnica Ø 40
R.3.6	operacja: toczenie lub inna nazwa poprawna technologicznie
R.3.7	rodzaj materiału: tarcica bukowa lub tarcica bukowa obrzynana
R.3.8	operacja: kontrola techniczna lub kontrola jakości
R.3.9	operacja: struganie bazowe lub wyrównujące lub bazowanie powierzchni
R.3.10	symbole graficzne odpowiednie do rodzaju operacji lub czynności technologicznej
R.4	Rezultat 4: Przewidywane zużycie tarcicy bukowej potrzebnej do wykonania podzespołu – szczyt przedni (Tabela 3)
	<i>w Tabeli 3 zapisane:</i>
R.4.1	w kolumnie 2 - noga, oskrzynia,

Więcej materiałów na stronie <https://www.Testy.EgzaminZawodowy.info>

R.4.2	Plik pobrany ze strony https://www.Testy.EgzaminZawodowy.info 0,001280 [m³] lub 0,00128 [m³], oskrzynia 0,001800 [m³] lub 0,0018 [m³]
R.4.3	w kolumnie 14 - łączna ilość zużycia ogółem materiału - 0,0083224 [m ³] z dokładnością $\pm 0,000002$ [m ³], kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli obliczenia są poprawne odpowiednio do wyników zapisanych w kolumnie 8 przy zapisanym w kolumnie 13 wskaźniku wydajności tarcicy 37%
R.4.4	w kolumnie 15 - łączna ilość odpadów ogółem - 0,005244 [m ³] z dokładnością $\pm 0,000002$ [m ³] kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli obliczenia są poprawne dla wyników zapisanych w kolumnie 8 i w kolumnie 14
R.4.5	w kolumnie 5 - wymiary długości netto elementów : 400, 1000
R.4.6	w kolumnie 6 - wymiary szerokości netto elementów : 40 lub Ø40 , 60
R.4.7	w kolumnie 7 - wymiary grubości netto elementów: 40 lub Ø40 , 30
R.4.8	w kolumnie 3 - ilość sztuk: dla nogi - 2 , dla oskrzyni - 1
R.4.9	w kolumnie 9 - klasa jakości - I dla wszystkich elementów
R.4.10	w kolumnie 13 - wskaźnik wydajności: tarcicy bukowej - 37
R.5	Rezultat 5: Przewidywane zużycie lakieru podkładowego i nawierzchniowego potrzebnego do polakierowania oskrzyni podzespołu – szczyt przedni (Tabela 4)
	<i>w Tabeli 4 zapisane:</i>
R.5.1	nazwa elementu - oskrzynia , ilość sztuk - 1
R.5.2	długość - 1000
R.5.3	szerokość - 60
R.5.4	grubość - 30
R.5.5	w kolumnie 7 - 0,18 lub 0,171 bez lakierowania czopów
R.5.6	w kolumnie 8 - rodzaj lakieru - podkładowy i nawierzchniowy
R.5.7	w kolumnie 9 - ilość warstw dla lakieru podkładowego 1 i nawierzchniowego 2
R.5.8	w kolumnie 10 - wskaźnik zużycia dla lakieru podkładowego 90 i nawierzchniowego 120
R.5.9	w kolumnie 11 - zużycie lakieru podkładowego [g] - 16,20 lub 15,39 bez lakierowania czopów, kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli obliczenia są poprawne dla wymiaru zapisanego w kolumnie 7 przy zapisanym wskaźniku zużycia lakieru 90 g/m ²
R.5.10	w kolumnie 11 - zużycie lakieru nawierzchniowego [g] - 43,20 lub 41,04 bez lakierowania czopów, kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli obliczenia są poprawne dla wymiaru wpisanego w kolumnie 7 przy wpisanym wskaźniku zużycia lakieru 120 g/m ²