

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

Oznaczenie kwalifikacji: **DRM.08**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **DRM.08-01-23.06-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy boku szuflady
R.1.1	rysunek w rzutach prostokątnych w podziałce 1:1 lub 1:2, zróżnicowana grubość linii rysunkowych
R.1.2	wymiary gabarytowe boku szuflady: długość - 400 mm, szerokość - 150 mm, grubość - 18 mm
R.1.3	oznaczony graficznie materiał płyty wiórowej zgodnie z obowiązującą normą
R.1.4	położenie otworów na wkręty typu konfirmat od górnej wąskiej płaszczyzny boku szuflady zgodnie z rysunkiem złożeniowym
R.1.5	zwymiarowane średnice otworów pod konfirmaty zgodnie z katalogowymi wymiarami konfirmantu
R.1.6	zwymiarowane średnice gniazd: Ø8 mm i Ø15 mm
R.1.7	zwymiarowane głębokości gniazd 25 mm i 14 mm
R.1.8	zwymiarowane położenie gniazd Ø8 od dolnej wąskiej płaszczyzny zgodnie z rysunkiem złożeniowym
R.1.9	zwymiarowany wpust: odległość od krawędzi - 15 mm, szerokość - 3 mm, głębokość - 12 mm
R.1.10	oznaczone okleiniowanie obrzeżem
R.2	Rezultat 2: Schemat procesu technologicznego obróbki wstępnej i zasadniczej elementów szuflady z uwzględnieniem operacji technologicznych oraz obrabiarek, narzędzi i urządzeń
R.2.1	ilość sztuk: boków - 2 szt., tyłów - 1 szt., den - 1 szt. z nazwą materiału
R.2.2	wymiary boków szuflady: długość - 400 mm, szerokość - 150 mm, wymiary tyłu szuflady: długość - 467 mm, szerokość - 132 mm
R.2.3	wymiary dna szuflady: długość - 488 mm, szerokość - 411 mm, grubość - 3 mm
R.2.4	co najmniej 5 z wymienionych operacji: manipulacja i/lub trasowanie, piłowanie wstępne lub piłowanie na wymiary brutto, formatowanie lub piłowanie na dokładny wymiar lub piłowanie na wymiary netto, oklejanie wąskich płaszczyzn, wiercenie gniazd, wiercenie otworów, frezowanie wpustu lub wykonanie wpustu, montaż, kontrola jakości, kontrola techniczna, magazynowanie
R.2.5	co najmniej 5 z wymienionych elementów wyposażenia: pilarka formatowa, okleiniarka wąskich płaszczyzn, wiertarka pozioma, wiertarka pionowa, wiertarka wielorzeczinowa, miara stolarska, suwmiarka, kątownik, ołówek, liniał
R.2.6	co najmniej 3 operacje we właściwej kolejności technologicznej dla co najmniej dwóch elementów
R.2.7	operacja formatowania lub piłowania na dokładny wymiar - z nazwą pilarka formatowa z podcinaczem lub pilarka poprzeczno-wzdłużna
R.2.8	operacja okleiniowania wąskich powierzchni z nazwą urządzenia okleiniarka
R.2.9	operacja kontroli technicznej lub kontroli jakości z co najmniej jednym przyrządem lub stanowisko ręczne lub stanowisko kontroli
R.2.10	właściwe symbole graficzne do oznaczenia operacji połączone za pomocą linii dla co najmniej dwóch elementów
R.3	Rezultat 3. Zapotrzebowanie materiałowe płyty wiórowej laminowanej i płyty HDF na wykonanie zlecenia 100 kpl. części podzespołów szuflady - Tabela 1.
R.3.1	w kolumnie 4 - płyta wiórowa laminowana dla boku i tyłu szuflady, płyta HDF dla dna szuflady
R.3.2	w kolumnie 6 w kolejności wymiary długości elementów [mm]: 400, 467, 488 lub 411
R.3.3	w kolumnie 7 w kolejności wymiary szerokości elementów [mm]: 150 lub 149, 132 lub 131, 411 lub 488
R.3.4	w kolumnie 8 w kolejności wymiary grubości elementów [mm]: 18, 18, 3

R.3.5	w kolumnie 9 w kolejności zużycie materiału netto [m ²]: 12,0000 lub 11,9200, 6,1644 lub 6,1177, 20,0568 z dokładnością do 4 lub 3 lub 2 miejsc po przecinku
R.3.6	w kolumnie 10 klasa jakości - I dla płyty wiórowej i płyty HDF
R.3.7	w kolumnie 11 wskaźnik wydajności: płyty wiórowej laminowanej i płyty HDF- 85
R.3.8	w kolumnie 12 w kolejności zużycie ogółem [m ²]: 14,1176 lub 14,0235, 7,2522 lub 7,1973, 23,5962 z dokładnością do 4 lub 3 lub 2 miejsc po przecinku
R.3.9	w kolumnie 13 w kolejności odpady ogółem [m ²]: 2,1176 lub 2,1035, 1,0878 lub 1,0796, 3,5394 z dokładnością do 4 lub 3 lub 2 miejsc po przecinku
R.3.10	udokumentowane według zasad przynajmniej jedno obliczenie: zużycia materiału netto, zużycia materiału ogółem, odpadów ogółem
R.4	Rezultat 4: Zapotrzebowanie materiału taśmy obrzeżowej PVC na wykonanie zlecenia 100 kpl. części podzespołu szuflady – Tabela 2.
R.4.1	ilość sztuk 200 - dla boku szuflady
R.4.2	ilość sztuk 100 - dla tyłu szuflady
R.4.3	długość elementu - dla boku szuflady 430
R.4.4	długość elementu - dla tyłu szuflady 497
R.4.5	łącznie długość obrzeża dla boku szuflady - 86,00 z dokładnością do 2 lub 1 miejsca po przecinku
R.4.6	łącznie długość obrzeża dla tyłu szuflady - 49,70 z dokładnością do 2 lub 1 miejsca po przecinku
R.4.7	łącznie długość obrzeża razem - 135,70 z dokładnością do 2 lub 1 miejsca po przecinku