

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów drewna i materiałów drewnopochodnych**  
 Oznaczenie kwalifikacji: **DRM.08**  
 Numer zadania: **01**  
 Kod arkusza: **DRM.08-01-24.06-SG**  
 Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Rysunek wykonawczy oskrzyni w podziałce 1:1 lub 1:2</b>
	<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 - <b>1000</b> , szerokość - <b>60</b> , grubość - <b>30</b>
R.1.4	oznaczenie graficzne tarcicy zgodnie z normą/obowiązującą normą
R.1.5	średnica gniazd [mm] - <b>10</b>
R.1.6	głębokość gniazd [mm] - od powierzchni górnej oskrzyni <b>26</b> , od powierzchni bocznej <b>22</b>
R.1.7	liczby wymiarowe bez jednostek
R.1.8	położenie gniazd [mm] - od górnej powierzchni - <b>115, 60 i 200</b>
R.1.9	wymiary czopa [mm]: długość - <b>25</b> , grubość - <b>10</b>
R.1.10	zwymiarowane fazowanie gniazd [mm] - <b>14</b>
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Zestawienia materiałów podstawowych i pomocniczych niezbędnych do wykonania podzespołu – szczyt przedni (Tabela 1)</b>
	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>
<b>Materiały podstawowe</b>	
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
<b>Materiały pomocnicze</b>	
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
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nogi podzespołu – szczyt przedni (Tabela 2)</b>
	<i>w Tabeli 2 zapisane:</i>
R.3.1	dobór materiału i/lub pobranie materiału
R.3.2	co najmniej <b>5</b> operacji w kolejności technologicznej
R.3.3	co najmniej <b>5</b> stanowisk obróbczych lub obrabiarek zgodnie z operacją technologiczną
R.3.4	nazwę i ilość elementów: <b>noga - 2 szt.</b>
R.3.5	wymiary elementu: dł. - <b>400</b> , szer. - <b>40</b> , gr. - <b>40</b> lub średnica $\varnothing$ 40
R.3.6	operacja: <b>toczenie lub inna nazwa poprawna technologicznie</b>
R.3.7	rodzaj materiału: <b>tarcica bukowa lub tarcica bukowa obrzynana</b>
R.3.8	operacja: <b>kontrola techniczna lub kontrola jakości</b>
R.3.9	operacja: <b>struganie bazowe lub wyrównujące lub bazowanie powierzchni</b>
R.3.10	symbole graficzne odpowiednie do rodzaju operacji lub czynności technologicznej
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Przewidywane zużycie tarcicy bukowej potrzebnej do wykonania podzespołu – szczyt przedni (Tabela 3)</b>
	<i>w Tabeli 3 zapisane:</i>
R.4.1	w kolumnie 2 - <b>noga, oskrzynia,</b>

R.4.2	w kolumnie 8 - zużycie materiału netto dla wszystkich elementów: noga - <b>0,001280</b> [m <sup>3</sup> ] lub <b>0,00128</b> [m <sup>3</sup> ], oskrzynia <b>0,001800</b> [m <sup>3</sup> ] lub <b>0,0018</b> [m <sup>3</sup> ]
R.4.3	w kolumnie 14 - łączna ilość zużycia ogółem materiału - <b>0,0083224</b> [m <sup>3</sup> ] z dokładnością $\pm 0,000002$ [m <sup>3</sup> ], 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 - <b>0,005244</b> [m <sup>3</sup> ] z dokładnością $\pm 0,000002$ [m <sup>3</sup> ] 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 : <b>400, 1000</b>
R.4.6	w kolumnie 6 - wymiary szerokości netto elementów : <b>40 lub Ø40 , 60</b>
R.4.7	w kolumnie 7 - wymiary grubości netto elementów: <b>40 lub Ø40 , 30</b>
R.4.8	w kolumnie 3 - ilość sztuk: dla nogi - <b>2</b> , dla oskrzyni - <b>1</b>
R.4.9	w kolumnie 9 - klasa jakości - <b>I</b> dla wszystkich elementów
R.4.10	w kolumnie 13 - wskaźnik wydajności: tarcicy bukowej - <b>37</b>
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Przewidywane zużycie lakieru podkładowego i nawierzchniowego potrzebnego do polakierowania oskrzyni podzespołu – szczyt przedni (Tabela 4)</b>
<i>w Tabeli 4 zapisane:</i>	
R.5.1	nazwa elementu - <b>oskrzynia</b> , ilość sztuk - <b>1</b>
R.5.2	długość - <b>1000</b>
R.5.3	szerokość - <b>60</b>
R.5.4	grubość - <b>30</b>
R.5.5	w kolumnie 7 - <b>0,18 lub 0,171</b> bez lakierowania czopów
R.5.6	w kolumnie 8 - rodzaj lakieru - <b>podkładowy i nawierzchniowy</b>
R.5.7	w kolumnie 9 - ilość warstw dla lakieru podkładowego <b>1</b> i nawierzchniowego <b>2</b>
R.5.8	w kolumnie 10 - wskaźnik zużycia dla lakieru podkładowego <b>90</b> i nawierzchniowego <b>120</b>
R.5.9	w kolumnie 11 - zużycie lakieru podkładowego [g] - <b>16,20 lub 15,39</b> 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 <sup>2</sup>
R.5.10	w kolumnie 11 - zużycie lakieru nawierzchniowego [g] - <b>43,20 lub 41,04</b> 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 <sup>2</sup>