

azwa alifikacji:	Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna i materiałów drewnopochodnych
znaczenie alifikacji:	DRM.08
umer zadania:	01
d arkusza:	DRM.08-01-24.01-SG
ersja arkusza:	SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy podpory, wykonany w rzutach prostokątnych w podziałce 1:1 lub 1:2
	<i>na rysunku:</i>
R.1.1	rysunek podpory w rzutach prostokątnych, podziałka 1:1 lub 1:2, element w położeniu użytkowym na widoku z przodu
R.1.2	linie rysunkowe o zróżnicowanej grubości
R.1.3	wymiary gabarytowe podpory [mm]: długość - 1084 , szerokość - 138 lub 183 , grubość - 18
R.1.4	graficzne oznaczenie materiału płyty wiórowej zgodne z obowiązującą normą
R.1.5	położenie gniazd zwymiarowane, oznaczona średnica $\varnothing 8$ mm
R.1.6	narysowane i zwymiarowane głębokości gniazd 23 mm
R.1.7	wymiary bez jednostek
R.1.8	zwymiarowane odległości między gniazdami 64 mm i 384 mm
R.1.9	zwymiarowana odległość pierwszego gniazda od krawędzi listwy 37 mm i 158 mm
R.1.10	oznaczone obrzeże PVC 22 x 1
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego obróbki wstępnej i zasadniczej elementów stolika kawowego
	<i>zapisane:</i>
R.2.1	operacje: dobór i/lub pobranie materiału
R.2.2	co najmniej 4 z wymienionych operacji: manipulacja, trasowanie, piłowanie wstępne, piłowanie na dokładny wymiar, piłowanie formatowe, klejanie wąskich płaszczyzn, frezowanie obrzeży, wiercenie gniazd, w kolejności technologicznej
R.2.3	co najmniej 4 z wymienionych maszyn do obróbki: pilarka tarczowa, pilarka formatowa z podcinaczem, wiertarka wielorzecionowa, kleiniarka, frezarka, wiertarka pozioma, wiertarka pionowa, odpowiednio do operacji, kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli nazwy maszyn są właściwe dla wykonania operacji technologicznych
R.2.4	nazwy i ilość elementów: noga - 2 szt., płyta robocza - 1 szt., płyta dolna - 1 szt., podpora -1 szt.
R.2.5	wymiary [mm]: podpora: dł.- 1084 , szer. - 138 lub 183 , gr. 18 , płyta dolna: dł.- 1084 , szer. - 560 , gr. - 18
R.2.6	wymiary [mm]: noga: dł.- 482 , szer.- 560 lub 580 , gr. - 18 , płyta robocza: dł.- 1200 , szer. - 600 , gr. - 18 ,
R.2.7	rodzaj materiału dla wszystkich elementów: płyta wiórowa laminowana
R.2.8	operacja: kontrola techniczna lub kontrola jakości z nazwą conajmniej jednego przyrządu lub z zapisem stanowisko ręczne lub stanowisko kontroli jakości
R.2.9	operacja: okleinywanie wąskich powierzchni z nazwą urządzenia kleiniarka
R.2.10	operacje oznaczone symbolami graficznymi zgodnie z opisem, połączone za pomocą linii dla co najmniej dwóch elementów stolika
R.3	Rezultat 3: Projekt normy zużycia materiałowego płyty wiórowej laminowanej potrzebnej do wykonania elementów stolika kawowego - Tabela 1.
	<i>Uwaga:</i> Kryteria od R.3.2 do R.3.4 i R.3.6 są spełnione, jeżeli w obliczeniach dla nogi i podpory zdający zastosował wymiary, które wpisał w schemacie przebiegu procesu technologicznego w kolumnie 3 i 4 zgodnie z R.2.5 i R.2.6
	<i>zapisane:</i>
R.3.1	w kolumnie 3 - liczba elementów: 2, 1, 1, 1
R.3.2	w kolumnie 8 - zużycie materiału netto dla wszystkich elementów - 0,5398 lub 0,5591 [m ²], 0,7200 [m ²], 0,6070 [m ²], 0,1984 lub 0,1496 [m ²], dla podpory o szerokości 138 lub 183 i/lub nogi 560 lub 580, dopuszcza się zaokrąglenia wyników obliczeń $\pm 0,0002$
R.3.3	w kolumnie 11 - łączna ilość zużycia ogółem materiału - 2,4297 lub 2,4524 lub 2,4205 lub 2,3723 [m ²] z dokładnością $\pm 0,0002$; kryterium należy uznać za spełnione dla podpory o szerokości 138 lub 183 i/lub nogi 560 lub 580, i wskaźnika wydajności
R.3.4	w kolumnie 12 - łączna ilość odpadów ogółem - 0,3645 lub 0,3679 lub 0,3631 lub 0,3558 [m ²] z dokładnością $\pm 0,0002$; kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli obliczenia są poprawne dla podpory o szerokości 138 lub 183 i/lub nogi 560 lub 580
R.3.5	w kolumnie 6 - wymiary długości netto elementów: noga 482, płyta robocza 1200 lub 1198, płyta dolna 1084, przegroda 1084

R.3.6	w kolumnie 7 - wymiary szerokości netto elementów: noga 560 lub 558 i/lub 580 lub 578, płyta robocza 600 lub 598, płyta dolna 560 lub 558, podpora 138 lub 137 i/lub 183 lub 182 - odpowiednio do wymiaru wpisanego w kolumnie 7
R.3.7	udokumentowane według prawidłowych zasad co najmniej jedno obliczenie: zużycia materiału netto, zużycia materiału ogółem, odpadów ogółem
R.3.8	w kolumnie 9 - klasa jakości - I dla wszystkich elementów
R.3.9	w kolumnie 10 - wskaźnik wydajności: płyty wiórowej laminowanej - 85
R.4	Rezultat 4: Projekt normy zużycia taśmy obrzeżowej do wykonania stolika kawowego - Tabela 2.
	<i>Uwaga: Kryteria R.4.2, R.4.5 są spełnione, jeżeli w obliczeniach dla nogi i podpory zdający zastosował wymiary, które wpisał w schemacie przebiegu procesu technologicznego w kolumnie 3 i 4 zgodnie z R.2.5 i R.2.6 zapisane:</i>
R.4.1	w kolumnie 3 - liczba elementów: 2, 1, 1, 1
	w kolumnie 4 - łączna ilość oklejanych płaszczyzn:
R.4.2	dla jednej nogi - 964 [mm] lub inna ilość odpowiednio do wymiarów w Tabeli 1. - kolumna 6 i 7
R.4.3	dla płyty roboczej - 3600 [mm]
R.4.4	dla półki - 2168 [mm]
R.4.5	dla podpory - 1084 [mm] lub inna ilość odpowiednio do wymiarów w Tabeli 1. - kolumna 6 i 7
	w kolumnie 5 łączna długość obrzeża:
R.4.6	dla dwóch nóg 2128 [mm]
R.4.7	dla płyty roboczej 3800 [mm]
R.4.8	dla płyty dolnej 2268 [mm]
R.4.9	dla podpory 1134 [mm]
R.4.10	łączna ilość obrzeża razem dla wszystkich elementów w metrach - 9,33 [m]
R.5	Rezultat 5: Zestawienie materiałów podstawowych i pomocniczych do wykonania 100 sztuk stolików kawowych – Tabela 3.
	<i>zapisane:</i>
R.5.1	Płyta wiórowa laminowana w kolorze buku - 242,90 [m ²] lub obliczona w Tabeli 1. kolumna 11 pozycja 1 x 100
R.5.2	Taśma obrzeżowa typu PVC o szerokości 22 mm i o grubości 1 mm, w kolorze płyty laminowanej - 933 [m] lub obliczenia w Tabeli 2. kolumna 5 pozycja 5 x 100
R.5.3	Kołek konstrukcyjny lub kołek \varnothing 8 x 36 mm - 1900 [szt.]
R.5.4	Klej do drewna - 2,5 [kg]
R.5.5	Klej topliwy do obrzeża PVC - 9,33 [kg]
R.5.6	Ślizgacz wbijany pojedynczy - 400 [szt.]