

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna i materiałów drewnopochodnych

Oznaczenie
kwalifikacji:

DRM.08

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

DRM.08-01-25.06-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Wydrukowny rysunek wykonawczy deski do krojenia w podziałce 1:1
R.1.1	Rysunek deski do krojenia sporządzony w rzutach prostokątnych
R.1.2	Rysunek deski do krojenia wykonany w podziałce 1:1
R.1.3	Wymiary deski: długość 400 mm, szerokość 250 mm, grubość 30 mm
R.1.4	Oznaczony graficznie rodzaj materiału deski do krojenia
R.1.5	Narysowane zaokrąglone naroża
R.1.6	Narysowany otwór
R.1.7	Narysowany wpust
R.1.8	Zwymiarowany otwór
R.1.9	W tabliczce rysunkowej umieszczony numer PESEL zdającego
R.1.10	Wydrukowany rysunek jest czytelny
R.2	Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania jednej deski do krojenia - Tabela 1.
	<i>Uwaga: Dopuszcza się inne poprawne merytorycznie sformułowania, dotyczące treści operacji, zabiegów i czynności. zapisane:</i>
R.2.1	Nazwa elementu - deska do krojenia, liczba sztuk - 1
R.2.2	Materiał - tarcica bukowa, kolumna 5: klasa jakości - 1 lub I
R.2.3	Wymiary elementu [mm]: długość - 400, szerokość - 250, grubość - 30
R.2.4	Zapisanych co najmniej 5 operacji lub czynności technologicznych z wymienionych: dobór materiału, manipulacja/trasowanie lub przerzynanie/piłowanie poprzeczne, rozrzynanie/piłowanie wzdłużne, struganie wyrównujące/ struganie bazujące, struganie grubościowe/ struganie do szerokości i lub grubości, piłowanie poprzeczne/ piłowanie do długości, klejenie listew/fryzów, wiercenie/wykonywanie otworu, zaokrąglanie krawędzi, frezowanie/wykonywanie wpustu, frezowanie/zaokrąglanie naroży, załamywanie krawędzi, szlifowanie szerokich płaszczyzn, szlifowanie wąskich płaszczyzn, nanoszenie/nakładanie oleju, pakowanie, kontrola jakości.
R.2.5	Zapisanych co najmniej 5 obrabiarek/ narzędzi/ urządzeń i przyrządów z wymienionych: pilarka tarczowa poprzeczna, pilarka tarczowa wzdłużna, pilarka tarczowa uniwersalna, pilarka formatowa, strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarza, frezarka dolnowrzecionowa, frezarka górnoprzecionowa, wiertarka pionowa, szlifierka taśmowa, szlifierka szerokotaśmowa, zwormica, stół montażowy, pędzel/tampon, kostka szlifierska, miara stolarska, ołówek, suwmiarka, kątownik
R.2.6	Co najmniej 5 poprawnie dobranych obrabiarek i urządzeń/przyrządów do operacji i czynności technologicznych
R.2.7	Co najmniej 3 operacje lub czynności zapisane w kolejności technologicznej
R.2.8	Do oznaczenia operacji lub czynności technologicznych, kontroli jakości oraz doboru materiałów zastosowane (odpowiednio) symbole graficzne: O i Δ i □
R.2.9	symbole graficzne są połączone

R.2.10	Kontrola jakości - zapisane co najmniej 2 przyrządy kontrolno-pomiarowe z wymienionych: miara stolarska, suwmiarka, liniał, rysik, kątownik lub stanowisko kontroli jakości
R.3	Projekt normy tarcicy bukowej potrzebnej do wykonania jednej deski do krojenia - Tabela 2. i zapisane obliczenia
<i>zapisane:</i>	
R.3.1	W kolumnach 2, 3, 4 odpowiednio: deska do krojenia, 1, tarcica bukowa
R.3.2	W kolumnach 5, 6, 7 odpowiednio: 400, 250, 30
R.3.3	W kolumnie 8 - zużycie materiału netto [m ³]: 0,003000 lub 0,0030 ±0,0001
R.3.4	W kolumnie 9 [szt.]: 5, w kolumnach 10, 11, 12 odpowiednio [mm]: 420, 60, 38 lub 420, 300, 38
R.3.5	W kolumnie 13 - zużycie materiału brutto [m ³]: 0,004788 lub 0,0048 ±0,0001
R.3.6	W kolumnie 14 - klasa jakości: 1 lub I
R.3.7	W kolumnie 15 - wskaźnik wydajności [%]: 34
R.3.8	W kolumnie 16 - zużycie ogółem [m ³]: 0,008824 lub 0,0088 ±0,0001
R.3.9	W kolumnie 17 - odpady ogółem [m ³]: 0,005824 lub 0,0058 ±0,0001
R.3.10	Udokumentowane obliczenia
R.4	Projekt normy zużycia oleju do drewna potrzebnego do wykonania jednej deski do krojenia – Tabela 3. i zapisane obliczenia
<i>zapisane:</i>	
R.4.1	W kolumnie 2 - rodzaj materiału: olej do drewna z certyfikatem do kontaktu z żywnością lub olej do drewna lub olej
R.4.2	W kolumnie 3 - nazwa elementu: deska do krojenia
R.4.3	W kolumnach 4, 5, 6 [mm] odpowiednio: 400, 250, 30
R.4.4	W kolumnie 7 - liczba sztuk: 1
R.4.5	W kolumnie 8 - ilość nanoszonego materiału [g/m ²]: 80
R.4.6	W kolumnie 9 - całkowita powierzchnia do wykończenia [m ²]: 0,241 ±0,002 Uwaga - podana wartość uwzględnia szerokie płaszczyzny, wąskie płaszczyzny, powierzchnię wewnętrzną otworu
R.4.7	W kolumnie 10 - zużycie przy jednokrotnym nałożeniu [g]: 19 ± 1
R.4.8	Udokumentowane obliczenia całkowitej powierzchni do wykończenia
R.4.9	Udokumentowane obliczenia zużycia przy jednokrotnym naniesieniu