

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

Oznaczenie kwalifikacji: **DRM.08**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **DRM.08-01-25.01-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wydrukowany rysunek wykonawczy nogi stolika
R.1.1	Rysunek nogi sporządzony w rzutach prostokątnych
R.1.2	Rysunek nogi wykonany w podziałce 1:1
R.1.3	Wymiary nogi: długość 500 mm, szerokość 80 mm, grubość 40 mm
R.1.4	Oznaczony graficznie rodzaj materiału nogi
R.1.5	Narysowane wszystkie otwory i gniazda
R.1.6	Otwory i gniazda z osiami symetrii
R.1.7	Otwory i gniazda zwymiarowane
R.1.8	Krawędzie nogi sfazowane
R.1.9	W tabliczce rysunkowej umieszczony numer PESEL zdającego
R.1.10	Wydrukowany rysunek jest czytelny
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania nogi stolika - Tabela 1
	Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania dotyczące treści operacji, zabiegów i czynności poprawne merytorycznie
R.2.1	Nazwa elementu: noga, ilość sztuk: 4 lub 1
R.2.2	Materiał: tarcica bukowa
R.2.3	Wymiary elementów [mm]:długość:500; szerokość 80; grubość 40
R.2.4	Zapisanych co najmniej 5 operacji lub czynności technologicznych z wymienionych: dobór materiału/manipulacja/trasowanie, przerywanie, rozrzynanie/ piłowanie wzdłużne, struganie wyrównujące/ struganie bazujące, struganie grubościowe/ struganie do szerokości i lub grubości, piłowanie poprzeczne/ piłowanie do długości, wykonywanie gniazd i otworów, fazowanie krawędzi, szlifowanie szerokich płaszczyzn, szlifowanie wąskich płaszczyzn, załamywanie krawędzi, lakierowanie podkładowe, lakierowanie nawierzchniowe, kontrola jakości
R.2.5	Zapisanych co najmniej 5 obrabiarek,/narzędzi,/urządzeń z wymienionych: pilarka tarczowa poprzeczna, pilarka tarczowa stolarska, pilarka formatowa, strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarcka, a, wiertarka pozioma, wiertarka pionowa, frezarka dolnowrzecionowa, szlifierka tarczowa /szlifierka taśmowa, szlifierka szerokotaśmowa, pistolet natryskowy/ pędzel, kostka szlifierska,
R.2.6	Co najmniej 5 poprawnie dobranych obrabiarek i urządzeń do operacji i czynności technologicznych
R.2.7	Zapisane poprawnie co najmniej 3 następujące po sobie operacji lub czynności
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 pconajmniej 2 przyrządy kontrolno-pomiarowe z wymienionych: miara stolarska, suwmiarka, liniał, rysik, kątownik lub stanowisko kontroli jakości
R.3	Rezultat 3: Projekt normy zużycia tarcicy bukowej do wykonania nóg stolika – wypełniona tabela 2 oraz udokumentowane zapisy obliczeń
	Uwaga: należy uznać obliczenia jeżeli zostały podane z dokładnością do czterech miejsc po przecinku
R.3.1	Kolumna 2: noga; w kolumnie 3 - 4 lub 1, w kolumnie 4 - tarcica bukowa

R.3.2	Kolumny 5,6,7 w kolejności wymiary netto [mm] 500 x 80 x 40
R.3.3	Kolumna 8 - wpisano zużycie tarcicy netto $0,006400 \text{ m}^3$ lub $0,001600 \text{ m}^3 \pm 0,0001 \text{ m}^3$
R.3.4	Kolumny 9,10,11 - zapisane w kolejności wymiary brutto [mm] 520 x 100 x 50
R.3.5	Kolumna 12- wpisane zużycie materiałów brutto $0,010400 \text{ m}^3$ lub $0,002600 \text{ m}^3 \pm 0,0001 \text{ m}^3$
R.3.6	Kolumna 13 - wpisana klasa jakości 1
R.3.7	Kolumna 14 - wpisana wydajność 37
R.3.8	Kolumna 15 - zużycie ogółem $0,017297 \text{ m}^3$ lub $0,004324 \text{ m}^3 \pm 0,0001 \text{ m}^3$
R.3.9	Kolumna 16 - odpady: $0,010897 \text{ m}^3$ lub $0,002724 \pm 0,0001 \text{ m}^3$
R.3.10	Udokumentowane obliczenia zużycia netto, brutto, zużycia ogółem, odpadów