

Nazwa kwalifikacji:	Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna i materiałów drewnopochodnych
Oznaczenie kwalifikacji:	DRM.08
Numer zadania:	02
Kod arkusza:	DRM.08-02-25.01-SG
Wersja arkusza:	SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wydrukowany rysunek wykonawczy ramiaka dolnego stolika
R.1.1	rysunek wykonawczy ramiaka dolnego sporządzony w rzutach prostokątnych
R.1.2	wykonany w podziałce 1:1
R.1.3	wymiary ramiaka dolnego: długość 450 mm, szerokość 80 mm, grubość 25 mm
R.1.4	rodzaj materiału ramiaka dolnego oznaczony graficznie
R.1.5	wszystkie gniazda narysowane
R.1.6	gniazda z osiami symetrii
R.1.7	gniazda zwymiarowane
R.1.8	w tabliczce rysunkowej numer PESEL zdającego
R.1.9	rysunek jest czytelny
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania ramiaka dolnego - Tabela 1
	Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania dotyczące treści i nazwy operacji, zabiegów i czynności poprawne merytorycznie
R.2.1	Nazwa elementu: ramiak dolny, ilość sztuk: 2
R.2.2	Materiał: tarcica bukowa
R.2.3	Wymiary elementów [mm]: długość: 450; szerokość: 80; grubość: 25
R.2.4	Zapisanych co najmniej 5 operacji lub czynności technologicznych z wymienionych: dobór materiału/manipulacja/trasowanie, przerzynanie, rozrzynanie/ piłowanie wzdłużne, struganie wyrównujące/ struganie bazujące, struganie grubościowe/ struganie do szerokości i lub grubości, piłowanie poprzeczne/ piłowanie do długości, wykonywanie gniazd i otworów, 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 grubiarka, a, wiertarka pozioma, wiertarka pionowa, frezarka dolnowrzecionowa, szlifierka tarczowa /szlifierka taśmowa, szlifierka szerokotaśmowa, pistolet natryskowy/ pędzel, kostka szlifierska,
R.2.6	Zapisane co najmniej 3 następujące po sobie operacje lub czynności
R.2.7	Do oznaczenia operacji lub czynności technologicznych, kontoli jakości oraz doboru materiałów zastosowane (odpowiednio) symbole graficzne: O i Δ i □
R.2.8	Symbole graficzne połączone
R.2.9	Kontrola jakości - zapisane co najmniej 2 przyrządy kontrolno-pomiarowe: miara stolarska, suwmiarka, liniał, rysik, kątownik lub stanowisko kontroli jakości
R.3	Rezultat 3: Projekt normy zużycia tarcicy bukowej do wykonania ramiaków dolnych 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: ramiak dolny ; w kolumnie 3 - 2, w kolumnie 4 - tarcica bukowa
R.3.2	Kolumny 5,6,7 w kolejności wymiary netto [mm] 450 x 80 x 25
R.3.3	Kolumna 8 - wpisano zużycie tarcicy netto 0,001800 m ³
R.3.4	Kolumny 9,10,11 - podane w kolejności wymiary brutto [mm] 470 x 100 x 32

R.3.5	Kolumna 12- wpisane zużycie materiałów brutto $0,003008 \text{ m}^3 \pm 0,0001 \text{ m}^3$
R.3.6	Kolumna 13 - klasa jakości I
R.3.7	Kolumna 14 - wydajność 36
R.3.8	Kolumna 15 - zużycie ogółem $0,005000 \text{ m}^3 \pm 0,0001 \text{ m}^3$
R.3.9	Kolumna 16 - odpady: $0,003200 \text{ m}^3 \pm 0,0001 \text{ m}^3$
R.3.10	Udokumentowane obliczenia zużycia netto, brutto, zużycia ogółem, odpadów