

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna i materiałów drewnopochodnych

Symbol
kwalifikacji:

DRM.08

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

DRM.08-01-26.06-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wydrukowany rysunek wykonawczy parapetu w podziale 1:1 lub 1:2
	<i>na rysunku:</i>
R.1.1	Rysunek parapetu w podziale 1:1 lub 1:2
R.1.2	Rysunek parapetu sporządzony w rzutach prostokątnych
R.1.3	Wymiary parapetu [mm]: długość - 1400, szerokość - 350, grubość – 32
R.1.4	Oznaczony graficznie rodzaj materiału parapetu dla drewna litego zgodnie z wykonanym przekrojem
R.1.5	Oznaczone połączenie klejone
R.1.6	Narysowany wpust
R.1.7	Zwymiarowany wpust
R.1.8	Narysowany i zwymiarowany promień R5 zaokrąglenia krawędzi
R.1.9	W tabliczce rysunkowej wpisany numer PESEL zdającego
R.1.10	Wydrukowany rysunek jest czytelny
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania jednego parapetu - Tabela 1.
	<i>Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania dotyczące treści operacji, zabiegów i czynności oraz urządzenia poprawne merytorycznie.</i>
	<i>zapisane:</i>
R.2.1	w kolumnach 6, 7, 8 odpowiednio: długość parapetu 1400 mm, szerokość 350 mm i grubość 32 mm
R.2.2	w kolumnie 4 materiał na parapet: tarcica dębowa
R.2.3	w kolumnach od 9: co najmniej 7 z wymienionych stanowisk/maszyn/urządzeń/narzędzi: magazyn, przybory traserskie, pilarka tarczowa poprzeczna, pilarka tarczowa wzdłużna, pilarka tarczowa uniwersalna, pilarka formatowa, strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarka, stanowisko obróbki ręcznej, frezarka dolnowrzecionowa, frezarka górnowrzecionowa, szlifierka taśmowa, szlifierka szerokotaśmowa, kostka szlifierska, kabina natryskowa, pistolet natryskowy, ścisk, zwornica
R.2.4	w kolumnach od 9: co najmniej 6 z wymienionych operacji/czynności: dobór i/lub pobieranie materiału, trasowanie i/lub manipulacja, piłowanie poprzeczne, piłowanie wzdłużne, struganie wyrównujące (lub bazujące), struganie grubościowe, klejenie, piłowanie na dokładny wymiar/formatowanie/, frezowanie wpustu, frezowanie/zaokrąglenie krawędzi, fazowanie, szlifowanie, załamywanie, lakierowanie
R.2.5	co najmniej 4 operacje lub czynności zapisane w kolejności technologicznej
R.2.6	stanowisko klejenia wyposażone w zwornicę i/lub ściski/ lub stół montażowy
R.2.7	stanowisko kontroli jakości/ kontrola jakości
R.2.8	operacje w kolejności: lakierowanie, szlifowanie, lakierowanie
R.2.9	symbole graficzne odpowiednie do oznaczenia operacji/czynności w procesie technologicznym
R.2.10	operacje/czynności technologiczne połączone liniami
R.3	Rezultat 3: Projekt normy zużycia tarcicy potrzebnej do wykonania jednego parapetu - Tabela 2. i zapisane obliczenia
	<i>zapisane:</i>
R.3.1	W kolumnach 2, 3, 4, 5, 6, 7 odpowiednio: parapet, 1, tarcica dębowa, 1400, 350, 32
R.3.2	Kolumna 8 - zużycie netto dla parapetu: $0,015680 \pm 0,0001 \text{ m}^3$
R.3.3	W kolumnach 9, 10, 11, 12 odpowiednio: 12, 1420, 30, 38
R.3.4	Kolumna 13 - zużycie brutto dla parapetu $0,019426 \pm 0,0001 \text{ m}^3$
R.3.5	Kolumna 14 - klasa jakości 1 lub I
R.3.6	Kolumna 15 - wskaźnik wydajności 36
R.3.7	Kolumna 16 - zużycie ogółem materiału dla parapetu $0,043556 \pm 0,0001 \text{ m}^3$
R.3.8	Kolumna 17 - odpady ogółem dla parapetu $0,027876 \pm 0,0001 \text{ m}^3$
R.3.9	Udokumentowane obliczenia zużycia materiału ogółem
R.3.10	Udokumentowane obliczenia odpadów ogółem
R.4	Rezultat 4: Projekt normy zużycia materiału lakierniczego do wykonania jednego parapetu - Tabela 3. i zapisane obliczenia
	<i>zapisane:</i>
R.4.1	w kolumnie 1 nazwa elementu: parapet
R.4.2	w kolumnie 2 norma zużycia: 120 g/m^2
R.4.3	w kolumnie 3 powierzchnia do wykończenia: $1,0920 \text{ m}^2 \pm 0,001$
R.4.4	w kolumnie 4 zużycie przy jednokrotnym nałożeniu: 131 g lub 132 g
R.4.5	w kolumnie 5 zużycie przy dwukrotnym nałożeniu: 262g lub 264g
R.4.6	udokumentowane obliczenia zużycia lakieru ogółem