

Nazwa kwalifikacji:	<b>Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna i materiałów drewnopochodnych</b>
Oznaczenie kwalifikacji:	<b>DRM.08</b>
Numer zadania:	<b>01</b>
Kod arkusza:	<b>DRM.08-01-24.01-SG</b>
Wersja arkusza:	<b>SG</b>

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Rysunek wykonawczy podpory, wykonany w rzutach prostokątnych w podziałce 1:1 lub 1:2</b>
	<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 - <b>1084</b> , szerokość - <b>138</b> lub <b>183</b> , grubość - <b>18</b>
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 <b>23</b> mm
R.1.7	wymiary bez jednostek
R.1.8	zwymiarowane odległości między gniazdami <b>64</b> mm i <b>384</b> mm
R.1.9	zwymiarowana odległość pierwszego gniazda od krawędzi listwy <b>37</b> mm i <b>158</b> mm
R.1.10	oznaczone obrzeże <b>PVC 22 x 1</b>
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego obróbki wstępnej i zasadniczej elementów stolika kawowego</b>
	<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: <b>noga - 2 szt., płyta robocza - 1 szt., płyta dolna - 1 szt., podpora - 1 szt.</b>
R.2.5	wymiary [mm]: podpora: dł.- <b>1084</b> , szer. - <b>138</b> lub <b>183</b> , gr. <b>18</b> , płyta dolna: dł.- <b>1084</b> , szer. - <b>560</b> , gr. - <b>18</b>
R.2.6	wymiary [mm]: noga: dł.- <b>482</b> , szer.- <b>560</b> lub <b>580</b> , gr. - <b>18</b> , płyta robocza: dł.- <b>1200</b> , szer. - <b>600</b> , gr. - <b>18</b> ,
R.2.7	rodzaj materiału dla wszystkich elementów: <b>płyta wiórowa laminowana</b>
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: okleiniowanie wąskich powierzchni z nazwą urządzenia okleiniarka
R.2.10	operacje oznaczone symbolami graficznymi zgodnie z opisem, połączone za pomocą linii dla co najmniej dwóch elementów stolika
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Projekt normy zużycia materiałowego płyty wiórowej laminowanej potrzebnej do wykonania elementów stolika kawowego - Tabela 1.</b>
	<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: <b>2, 1, 1, 1</b>
R.3.2	w kolumnie 8 - zużycie materiału netto dla wszystkich elementów - <b>0,5398</b> lub <b>0,5591</b> [m <sup>2</sup> ], <b>0,7200</b> [m <sup>2</sup> ], <b>0,6070</b> [m <sup>2</sup> ], <b>0,1984</b> lub <b>0,1496</b> [m <sup>2</sup> ], 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 - <b>2,4297</b> lub <b>2,4524</b> lub <b>2,4205</b> lub <b>2,3723</b> [m <sup>2</sup> ] 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 - <b>0,3645</b> lub <b>0,3679</b> lub <b>0,3631</b> lub <b>0,3558</b> [m <sup>2</sup> ] 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

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

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 - <b>85</b>
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Projekt normy zużycia taśmy obrzeżowej do wykonania stolika kawowego - Tabela 2.</b>
	<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: <b>2, 1, 1, 1</b>
	<b>w kolumnie 4 - łączna ilość oklejanych płaszczyzn:</b>
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 - <b>3600</b> [mm]
R.4.4	dla półki - <b>2168</b> [mm]
R.4.5	dla podpory - <b>1084</b> [mm] lub inna ilość odpowiednio do wymiarów w Tabeli 1. - kolumna 6 i 7
	<b>w kolumnie 5 łączna długość obrzeża:</b>
R.4.6	dla dwóch nóg <b>2128</b> [mm]
R.4.7	dla płyty roboczej <b>3800</b> [mm]
R.4.8	dla płyty dolnej <b>2268</b> [mm]
R.4.9	dla podpory <b>1134</b> [mm]
R.4.10	łączna ilość obrzeża razem dla wszystkich elementów w metrach - <b>9,33</b> [m]
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Zestawienie materiałów podstawowych i pomocniczych do wykonania 100 sztuk stolików kawowych – Tabela 3.</b>
	<i>zapisane:</i>
R.5.1	Płyta wiórowa laminowana w kolorze buku - <b>242,90</b> [m <sup>2</sup> ] 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 - <b>933</b> [m] lub obliczenia w Tabeli 2. kolumna 5 pozycja 5 x 100
R.5.3	Kolek konstrukcyjny lub kolek $\varnothing 8 \times 36$ mm - <b>1900</b> [szt.]
R.5.4	Klej do drewna - <b>2,5</b> [kg]
R.5.5	Klej topliwy do obrzeża PVC - <b>9,33</b> [kg]
R.5.6	Ślizgacz wbijany pojedynczy - <b>400</b> [szt.]