

Nazwa
kwalifikacji:

**Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna i materiałów
drewnopochodnych**

Oznaczenie
kwalifikacji:

DRM.08

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

DRM.08-01-26.01-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wydrukowany rysunek wykonawczy nogi taboretu w podziałce 1: 1
R.1.1	Rysunek nogi taboretu sporządzony w rzutach prostokątnych
R.1.2	Rysunek nogi taboretu wykonany w podziałce 1: 1
R.1.3	Wymiary nogi taboretu: długość 425 mm, szerokość 40 mm, grubość 40 mm
R.1.4	Oznaczony graficznie rodzaj materiału nogi taboretu
R.1.5	Narysowane sfazowanie nogi
R.1.6	Narysowane gniazdo na czop
R.1.7	W narysowanym gnieździe: dwie głębokości
R.1.8	Zwymiarowane gniazdo
R.1.9	W tabliczce rysunkowej numer PESEL zdającego
R.1.10	Wydrukowany rysunek jest czytelny
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania jednej nogi taboretu
	<i>zapisane:</i>
R.2.1	w kolumnach 3, 4 i 5 odpowiednio: długość nogi 425 mm, szerokość 40 mm i grubość 40 mm
R.2.2	w kolumnie 7 materiał na nogę: tarcica sosnowa
R.2.3	od kolumny 8 co najmniej 7 z wymienionych stanowisk/maszyn/urządzeń/narzędzi: magazyn, przybory traserskie, pilarka tarczowa poprzeczna, pilarka tarczowa wzdłużna, strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarcka, pilarka formatowa, stanowisko obróbki ręcznej, dłutarka łańcuskowa/dłuta płaskie, szlifierka taśmowa, kostka szlifierska, kabina natryskowa, pistolet natryskowy, szlifierka
R.2.4	w kolumnach od 8. 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, piłowanie na dokładny wymiar/formatowanie/, trasowanie gniazd, wykonywanie gniazd, fazowanie, szlifowanie załamywanie krawędzi, lakierowanie
R.2.5	symbole graficzne odpowiednie do oznaczenia operacji/czynności w procesie technologicznym
R.2.6	symbole graficzne połączone liniami
R.2.7	co najmniej 4 operacje lub czynności zapisane w kolejności technologicznej
R.2.8	stanowisko kontroli jakości/ kontrola jakości
R.3	Rezultat 3: Projekt normy zużycia tarcicy sosnowej potrzebnej do wykonania jednej nogi taboretu
	<i>zapisane:</i>
R.3.1	w kolumnie 3: 1
R.3.2	w kolumnach 5, 6, 7: 425, 40, 40
R.3.3	w kolumnie 8: 0,000680 lub 0,00068
R.3.4	w kolumnie 9: 445
R.3.5	w kolumnie 10: 50
R.3.6	w kolumnie 11: 50
R.3.7	w kolumnie 12: 0,001112 lub 0,001113
R.3.8	w kolumnie 13: I lub 1
R.3.9	w kolumnie 14: 50
R.3.10	w kolumnie 15: 0,001360

R.4	Rezultat 4: Projekt normy zużycia lakieru potrzebnego do wykończenia powierzchni jednej nogi taboretu
	<i>zapisane:</i>
R.4.1	w kolumnie 4, poz. 1. poz.2. liczba szt.: 1
R.4.2	w kolumnach 5 - 7 w poz. 1 i poz, 2. kolejno wymiary: 425 x 40 x 40
R.4.3	w kolumnie 9 w poz. 1 i w poz. 2: wodorozcieńczalny
R.4.4	w kolumnie 10 w poz. 1 - wielkość powierzchni do polakierowania: 0,0680 lub 0,1360 (dwukrotne naniesienie lakieru)
R.4.5	w kolumnie 10 w poz. 2 - wielkość powierzchni do polakierowania: 0,0680
R.4.6	w kolumnie 11 ilość naniesień lakieru: dla lakieru podkładowego - 2, dla lakieru nawierzchniowego - 1
R.4.7	w kolumnie 12 zużycie lakieru: dla podkładowego - 150, dla nawierzchniowego - 100
R.4.8	w kolumnie 13 w poz. 1 całkowite zużycie lakieru podkładowego: 20,40
R.4.9	w kolumnie 13 poz. 2 całkowite zużycie dla lakieru nawierzchniowego: 6,80