

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy nogi zewnętrznej drabinki w wybranej podziałce z zastosowaniem przerwania przedmiotu
R.1.1	Rysunek wykonany przynajmniej w dwóch rzutach
R.1.2	Rysunek wykonany w podziałce 1:1 lub 1:2, z zastosowaniem przerwania rzutu
R.1.3	Podane wymiary gabarytowe nogi: 464 mm × 90 mm × 20 mm
R.1.4	Zastosowane oznaczenie graficzne dla drewna litego
R.1.5	Linie wymiarowe zakończone grotami lub ukośnymi kreskami, nie występują zamknięte łańcuchy wymiarowe
R.1.6	Podany wymiar odległości krawędzi wpustu od podstawy nogi - 220 mm lub górnej płaszczyzny nogi - 180 mm lub podany wymiar do osi wpustu - 190 mm lub 230 mm oraz głębokość wpustu - 10 mm
R.1.7	Podana odległość od górnej płaszczyzny nogi do osi wkrętów - 20 mm i 50 mm (lub 20 mm i 30 mm między osiami wkrętów) i 50 mm od krawędzi bocznej nogi
R.1.8	Podana odległość osi gniazd kołków montażowych od krawędzi bocznej - 25 mm i 75 mm (lub 25 mm i 50 mm)
R.1.9	Podany wymiar głębokości gniazd pod kołki montażowe - 22 mm
R.1.10	Podany kąt cięcia nogi - 65° lub 115°
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego wykonania drabinki
R.2.1	Wpisane nazwy elementów: noga zewnętrzna, noga wewnętrzna, stopień górny, stopień dolny
R.2.2	Wpisany materiał: tarcica sosnowa
R.2.3	Wpisane liczby sztuk: noga zewnętrzna - 2, noga wewnętrzna - 2, stopień górny - 1, stopień dolny - 1
R.2.4	Wpisane wymiary elementów [mm]: noga zewnętrzna i noga wewnętrzna - 464×90×20, stopień górny - 450×125×20, stopień dolny - 390×125×20
R.2.5	Do oznaczenia operacji lub czynności technologicznych, kontoli jakości oraz doboru materiałów zastosowane (odpowiednio) symbole graficzne: O i Δ i □
R.2.6	Zapisanych co najmniej 5 operacji lub czynności technologicznych z wymienionych: dobór materiału, manipulacja lub przerywanie/trasowanie, rozrywanie/ pilowanie wzdłużne, struganie wyrównujące/ struganie bazujące, struganie grubościowe/ struganie do szerokości i lub grubości, pilowanie poprzeczne/ pilowanie do długości, frezowanie wpustu, wiercenie/wykonywanie gniazd i otworów, fazowanie krawędzi, szlifowanie szerokich płaszczyzn, szlifowanie wąskich płaszczyzn, załamywanie krawędzi, lakierowanie podkładowe, lakierowanie nawierzchniowe, montaż, kontrola jakości Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie
R.2.7	Co najmniej 4 operacje i czynności technologiczne zapisane w kolejności technologicznej
R.2.8	Zapisanych co najmniej 5 obrabiarek, narzędzi, urządzeń i przyrządów z wymienionych: pilarka tarczowa poprzeczna, pilarka tarczowa poprzeczno-wzdłużna, pilarka tarczowa stolarska, strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarka, frezarka górnoprzecionowa lub frezarka przenośna, frezarka dolnowrzecionowa, wiertarka pozioma, wiertarka pionowa, wkrętarka, szlifierka tarczowa /szlifierka taśmowa, szlifierka szerokośćowa, pistolet natryskowy/ pędzel, kostka szlifierska, stół montażowy, miara stolarska zwijana
R.2.9	Co najmniej 5 poprawnie dobranych obrabiarek i urządzeń zapisanych w R.2.8 do operacji i czynności technologicznych zapisanych w R.2.7
R.2.10	Symbole graficzne w schemacie połączone poziomymi liniami
R.3	Rezultat 3: Przewidywane zużycie tarcicy sosnowej do wykonania drabinki
<i>w Tabeli 1 zapisane:</i>	
R.3.1	nazwy elementów: noga zewnętrzna, noga wewnętrzna, stopień górny, stopień dolny
R.3.2	obliczone zużycie netto [m ³] tarcicy dla nogi zewnętrznej (2 szt.) - 0,001670 lub 0,00167 oraz nogi wewnętrznej (2 szt.) - 0,001670 lub 0,00167
R.3.3	obliczone zużycie netto [m ³] tarcicy dla stopnia górnego (1 szt.) - 0,001125 oraz stopnia dolnego (1 szt.) - 0,000975
R.3.4	wymiary brutto [mm] nogi zewnętrznej i wewnętrznej - 484×95×24
R.3.5	wymiary brutto [mm] stopnia górnego - 470×130×24 oraz stopnia dolnego - 410×130×24
R.3.6	obliczone zużycie brutto tarcicy [m ³] dla nogi zewnętrznej i wewnętrznej - 0,002207 lub zużycie brutto poprawnie obliczone na podstawie wymiarów brutto nogi zewnętrznej i wewnętrznej zapisanych przez zdającego
R.3.7	obliczone zużycie brutto tarcicy [m ³] dla stopnia górnego - 0,001466 oraz stopnia dolnego - 0,001279 lub zużycie brutto poprawnie obliczone na podstawie wymiarów brutto stopnia górnego i dolnego zapisanych przez zdającego
R.3.8	klasa jakości - I oraz wskaźnik wydajności [%]: 37 dla wszystkich elementów
R.3.9	obliczone zużycie tarcicy ogółem (razem dla wszystkich elementów) [m ³]: 0,014704 ± 0,000002 lub poprawnie obliczona wartość zużycia ogółem wynikająca z ilorazu: (zużycia netto ogółem - zapisanego przez zdającego) i (wskaźnika wydajności)
R.3.10	obliczone odpady tarcicy ogółem (razem dla wszystkich elementów) [m ³]: 0,009264 ± 0,000002 lub poprawnie obliczona wartość odpadów ogółem wynikająca z różnicy (zużycia ogółem - zapisanego przez zdającego) i (zużycia netto - zapisanego przez zdającego)
R.4	Rezultat 4: Przewidywane zużycie lakieru podkładowego do polakierowania górnego stopnia drabinki
<i>w Tabeli 2 zapisane:</i>	
R.4.1	nazwa elementu: stopień górny
R.4.2	ilość sztuk: 1
R.4.3	wymiary netto elementu [mm]: 450×125×20
R.4.4	obliczona powierzchnia do polakierowania [m ²]: 0,1355
R.4.5	wskaźnik zużycia lakieru [g/m ²]: 90
R.4.6	obliczone zużycie lakieru [g]: 12,20 lub wartość poprawnie obliczona na podstawie powierzchni do polakierowania zapisanej przez zdającego