

Nazwa kwalifikacji: **Planowanie i organizacja procesów zautomatyzowanych w przemyśle drzewnym**
Oznaczenie kwalifikacji: **DRM.10**
Numer zadania: **01**
Kod arkusza: **DRM.10-01-25.06-SG**
Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek płyty roboczej – wydruk oraz plik w formacie DXF zapisany na płycie CD
<i>Uwaga: Egzaminator otwiera plik zdającego w programie typu CAD i dokonuje oceny rysunku - kryteria R.1.5 do R.10.</i>	
R.1.1	Rysunek płyty roboczej wydrukowany w orientacji poziomej
R.1.2	Rysunek płyty roboczej wydrukowany w skali 1:10
R.1.3	Na wydruku, w tabliczce rysunkowej umieszczony numer PESEL zdającego
R.1.4	Na płycie CD zapisany plik w formacie DXF, w nazwie pliku umieszczony numer PESEL zdającego
R.1.5	Rysunek płyty roboczej sporządzony na szablonie, w postaci widoku z góry
R.1.6	Rysunek płyty roboczej nie zawiera linii oraz liczb wymiarowych
R.1.7	Narysowana płyta robocza jest kształtu litery "L", elementy płyty połączone pod kątem 90 stopni, obrys płyty stanowi zamknięty kontur
R.1.8	Wymiary narysowanej płyty roboczej: długość - 2400 mm; szerokość - 1800 mm
R.1.9	Szerokość obu elementów płyty roboczej - 600 mm
R.1.10	Na połączeniu elementów płyty roboczej narysowany profil konstrukcyjny o promieniu 30 mm
R.2	Rezultat 2: Schemat przebiegu procesu technologicznego obróbki wstępnej i zasadniczej dotyczący wykonania elementów płyty roboczej
<i>W tabeli A zapisane:</i>	
<i>Uwaga: W R.2.4-R.2.8 dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie.</i>	
R.2.1	w kol. 04, 05, 06 - wymiary elementu Nr 1 [mm]: 1800; 600; 38 oraz wymiary elementu Nr 2 [mm]: 1830; 600; 38
R.2.2	w kol. 07 - nazwa materiału - w wierszach 1 i 2: plyta wiórowa laminowana
R.2.3	w kol. 08 - operacja/czynność - w wierszach 1 i 2: dobór materiału i/lub pobranie materiału oraz nazwa stanowiska - w wierszach 1 i 2: magazyn
R.2.4	operacja/czynność - w wierszach 1 i 2: kontrola jakości, trasowanie i/lub manipulacja
R.2.5	co najmniej 2 z wymienionych przyrządów pomiarowych i/lub przyborów: taśma miernicza, liniał, suwmiarka, kątownik, kątownik nastawny, ołówek, rysik
R.2.6	operacje/czynności - w wierszach 1 i 2: piłowanie/cięcie/formatowanie na wymiar brutto i piłowanie/cięcie/formatowanie na wymiar netto oraz dobrana co najmniej 1 z wymienionych obrabiarek: pilarka tarczowa stolarska lub pilarka formatowa z podcinakiem lub pilarka panelowa CNC lub centrum obróbcze CNC
R.2.7	operacje/czynności - w wierszach 1 i 2: frezowanie profilu i/lub frezowanie gniazd na złącza śrubowe oraz dobrana obrabiarka: centum obróbcze CNC
R.2.8	operacja/czynność - w wierszach 1 i 2: okleiniowanie wąskich powierzchni oraz dobrana obrabiarka: okleiniarka wąskich powierzchni
R.2.9	operacje/czynności - w wierszach 1 i 2: w kolejności technologicznej
R.2.10	oznaczenia graficzne: ○, Δ, □ - do oznaczenia odpowiednio: operacji lub czynności technologicznych, kontoli jakości oraz doboru /pobrania materiałów lub magazynowania
R.3	Rezultat 3: Projekt normy zużycia materiału podstawowego na wykonanie elementów płyty roboczej wraz z obliczeniami
<i>W tabeli B zapisane:</i>	
R.3.1	w kol. 03, w wierszach 1 i 2 - liczba elementów [szt.]: 1
R.3.2	w kol. 04, w wierszach 1 i 2 - rodzaj materiału: plyta wiórowa laminowana
R.3.3	w kol. 05, 06, 07, w wierszu 1 - wymiary netto [mm]: 1798; 600; 38 oraz w wierszu 2 - wymiary netto [mm]: 1828; 600; 38
R.3.4	w kol. 08, w wierszu 1 - masa/zużycie netto [m ²]: 1,0788 oraz w wierszu 2 - masa/zużycie netto [m ²]: 1,0968
R.3.5	w kol. 09, 10, 11, w wierszu 1 - wymiary brutto [mm]: 1813; 600; 38 oraz w wierszu 2 - wymiary brutto [mm]: 1843; 600; 38
R.3.6	w kol. 12, w wierszu 1 - masa/zużycie brutto [m ²]: 1,0878 oraz w wierszu 2 - masa/zużycie brutto [m ²]: 1,1058
R.3.7	w kol. 13, w wierszach 1 i 2 - klasa jakości: I oraz w kol. 14, w wierszach 1 i 2 - wskaźnik wydajności [%]: 89
R.3.8	w kol. 15, w wierszu 1 - zużycie ogółem materiału [m ²]: 1,2121 lub wartość wynikająca poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 08) : (wartość zapisana w kol. 14) · 100%
R.3.9	w kol. 15, w wierszu 2 - zużycie ogółem materiału [m ²]: 1,2324 lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 08) : (wartość zapisana w kol. 14) · 100%
R.3.10	w miejscu na obliczenia: co najmniej 1 działanie prowadzące do obliczenia wartości zapisanych w kol. 08 i/lub 12 i/lub 15

R.4	Rezultat 4: Zapotrzebowanie na materiał podstawowy do wykonania elementów 10 płyt roboczych wraz z obliczeniami
<i>W tabeli C zapisane:</i>	
R.4.1	w kol. 03, w wierszach 1 i 2 - liczba elementów [szt.]: 10
R.4.2	w kol. 04, w wierszu 1 - wymiary arkusza zastosowanego materiału [mm]: 4100×600 lub 4100×600×38
R.4.3	w kol. 04, w wierszu 2 - wymiary arkusza zastosowanego materiału [mm]: 4100×600 lub 4100×600×38
R.4.4	w kol. 05, w wierszach 1 i 2 - liczba elementów z jednego arkusza [szt.]: 2
R.4.5	w kol. 06, w wierszach 1 i 2 - niezbędna liczba arkuszy [szt.]: 5
R.4.6	w kol. 06, w wierszu 3 - niezbędna liczba arkuszy na 10 płyt roboczych [szt.]: 10
R.4.7	w miejscu na obliczenia: co najmniej 1 działanie prowadzące do obliczenia wartości zapisanych w kol. 05 i/lub 06
R.5	Rezultat 5: Zapotrzebowanie na obrzeże ABS do zaokleinowania wąskich powierzchni elementów 10 płyt roboczych wraz z obliczeniami
<i>W tabeli D zapisane:</i>	
R.5.1	w kol. 03, w wierszach 1 i 2 - liczba elementów [szt.]: 10
R.5.2	w kol. 04, w wierszu 1 - długość obrzeża brutto na jeden element [m.b.]: 0,63
R.5.3	w kol. 04, w wierszu 2 - długość obrzeża brutto na jeden element [m.b.]: 0,63
R.5.4	w kol. 05, w wierszu 1 - długość obrzeża brutto na 10 elementów [m.b.]: 6,3
R.5.5	w kol. 05, w wierszu 2 - długość obrzeża brutto na 10 elementów [m.b.]: 6,3
R.5.6	w kol. 05, w wierszu 3 - długość obrzeża brutto na 10 płyt roboczych [m.b.]: 12,6
R.5.7	w miejscu na obliczenia: co najmniej 1 działanie prowadzące do obliczenia wartości zapisanych w kol. 04 i/lub 05