

Nazwa
kwalifikacji:
Symbol
kwalifikacji:

Numer zadania:

Kod arkusza:

Wersja arkusza:

Planowanie i organizacja procesów zautomatyzowanych w przemyśle drzewnym

DRM.10

01

DRM.10-01-26.06-SG

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek formatki płyty roboczej stołu Jordel do rozkroju – plik w formacie DXF zapisany na płycie CD oraz wydruk
<i>Uwaga: Egzaminator otwiera plik zdającego w programie typu CAD i dokonuje oceny rysunku - kryteria R.1.2 do R.1.5</i>	
R.1.1	Na płycie CD zapisany plik w formacie DXF, w nazwie pliku umieszczony numer PESEL zdającego
R.1.2	Rysunek formatki płyty roboczej sporządzony na szablonie, w postaci dwóch rzutów prostokątnych
R.1.3	Rysunek formatki płyty roboczej zwymiarowany - narysowane linie wymiarowe oraz zapisane liczby wymiarowe
R.1.4	Wymiary narysowanej formatki płyty roboczej: długość - 1 304 mm; szerokość - 454 mm; grubość - 40 mm
R.1.5	Krawędzie formatki płyty roboczej narysowane linią grubą ciągłą, linie wymiarowe - linią cienką ciągłą
R.1.6	Rysunek formatki płyty roboczej wydrukowany w skali 1:10
R.1.7	Rysunek formatki płyty roboczej wydrukowany w orientacji dostosowanej do rysunku
R.1.8	Wydruk rysunku jest czytelny
R.1.9	Na wydruku, w tabliczce rysunkowej umieszczony numer PESEL zdającego
R.2	Rezultat 2: Projekt normy zużycia materiałów malarsko-lakierniczych niezbędnych do wykończenia szerokich powierzchni 1 płyty roboczej stołu Jordel
<i>W tabeli A zapisane:</i>	
R.2.1	w kol. 02, 03, 04 - Wymiary elementu [mm]: 1 300, 450, 41
R.2.2	w kol. 07 - Powierzchnia płaszczyzn do wykończenia [m ²] dla materiału podkładowego i nawierzchniowego: 1,1700 <i>dopuszcza się zapisy wartości liczbowych z pominięciem zer znajdujących się po przecinku na końcu liczby</i>
R.2.3	w kol. 07 - Powierzchnia płaszczyzn do wykończenia [m ²] dla materiału podkładowego i nawierzchniowego zapisana z dokładnością do czterech miejsc po przecinku
R.2.4	w kol. 08 - Jednostkowe zużycie materiału podkładowego [g/m ²]: 37
R.2.5	w kol. 08 - Jednostkowe zużycie materiału nawierzchniowego [g/m ²]: 16
R.2.6	w kol. 09 - Całkowite zużycie materiału podkładowego [g]: 43,29 <i>dopuszcza się wartość wynikającą z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 07 dla materiału podkładowego) × (wartość zapisana w kol. 08 dla materiału podkładowego), zaokrągloną do dwóch miejsc po przecinku</i>
R.2.7	w kol. 09 - Całkowite zużycie materiału nawierzchniowego [g]: 18,72 <i>dopuszcza się wartość wynikającą z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 07 dla materiału nawierzchniowego) × (wartość zapisana w kol. 08 dla materiału nawierzchniowego), zaokrągloną do dwóch miejsc po przecinku</i>
R.3	Rezultat 3: Zapotrzebowanie na materiały malarsko-lakiernicze niezbędne do wykończenia szerokich płaszczyzn płyt roboczych 2 500 stołów Jordel
<i>W tabeli B zapisane:</i>	
R.3.1	w kol. 06 - Całkowite zużycie materiału podkładowego na jeden element [g]: 43,29 <i>dopuszcza się wartość całkowitego zużycia materiału podkładowego zgodną z zapisaną w tabeli A w kol. 09</i>
R.3.2	w kol. 06 - Całkowite zużycie materiału nawierzchniowego na jeden element [g]: 18,72 <i>dopuszcza się wartość całkowitego zużycia materiału nawierzchniowego zgodną z zapisaną w tabeli A w kol. 09</i>

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

R.3.3	w kol. 07 - Zapotrzebowanie na materiał podkładowy [kg]: 108,23 <i>dopuszcza się wartość wynikającą z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 03) × (wartość zapisana w kol. 06 dla materiału podkładowego) :1000, z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku</i>
R.3.4	w kol. 07 - Zapotrzebowanie na materiał nawierzchniowy [kg]: 46,80 <i>dopuszcza się wartość wynikającą z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 03) × (wartość zapisana w kol. 06 dla materiału nawierzchniowego) :1000, z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku</i>
R.4	Rezultat 4: Uzupełniony raport wyników produkcji z wydziału obróbki wykończeniowej płyt roboczych stołu Jordel
<i>W tabeli C zapisane:</i>	
R.4.1	w kol. 03 - Rzeczywisty czas pracy linii [min]: 260
R.4.2	w kol. 04 - Dostępność [%]: 89,7
R.4.3	w kol. 07 - Wydajność [%]: 86,5
R.4.4	w kol. 09 - Liczba elementów zgodnych [szt.]: 2 463
R.4.5	w kol. 10 - Jakość [%]: 92,2
R.4.6	w kol. 11 - Wskaźnik OEE [%]: 70,8
R.4.7	w miejscu na obliczenia zapisane co najmniej dwa działania prowadzące do obliczenia wartości zapisanych w kol. 03, 04, 07, 10, 11
R.5	Rezultat 5: Uzupełniona mapa procesu pakowania elementów stołów Jordel
<i>Na szablonie:</i>	
R.5.1	narysowanych 4 lub 5 stanowisk ręcznego pakowania, oznaczonych literą R - <i>nie należy liczyć wydrukowanego oznaczenia</i>
R.5.2	narysowane 1 lub 2 stanowiska automatycznego pakowania, oznaczone literą A - <i>nie należy liczyć wydrukowanego oznaczenia</i>
R.5.3	stanowiska pakowania rozmieszczone zgodnie z kolejnością pakowania elementów do kartonu
R.5.4	uwzględnionych 4 lub 5 różnych indeksów materiałów opakowaniowych - <i>nie należy liczyć wydrukowanych indeksów</i>
R.5.5	uwzględnione 2 różne indeksy elementów mebla - <i>nie należy liczyć wydrukowanych indeksów</i>
R.5.6	narysowane stanowiska ręcznego pakowania posiadają prawidłowo przypisane indeksy
R.5.7	narysowane stanowiska automatycznego pakowania posiadają prawidłowo przypisane indeksy
R.5.8	dla co najmniej 4 stanowisk zapisane poprawnie liczby sztuk materiałów opakowaniowych i/lub elementów mebla - <i>nie należy liczyć wydrukowanej liczby sztuk</i>
R.6	Rezultat 6: Projekt normy czasu pracy oraz obsady na linii pakowania zleconej partii stołów Jordel
<i>W tabeli D zapisane:</i>	
R.6.1	w kol. 01 - Liczba stołów w zleconej partii produkcyjnej [szt]: 2 500
R.6.2	w kol. 02 - Wydajność nominalna linii [szt./min]: 10
R.6.3	w kol. 03 - Czas potrzebny na wykonanie zlecenia [min]: 335
R.6.4	w kol. 04 - Liczba brygadzystów: 1
R.6.5	w kol. 05 - Liczba operatorów wózka widłowego: 1
R.6.6	w kol. 06 - Liczba operatorów urządzeń: 4
R.6.7	w kol. 07 - Liczba pracowników liniowych: 6, <i>dopuszcza się liczbę z zakresu od 4 do 6</i>
R.6.8	w kol. 08 - Łączna liczba pracowników: poprawnie zsumowane liczby pracowników z kol. 04, 05, 06, 07