

Nazwa kwalifikacji: **Planowanie i organizacja procesów zautomatyzowanych w przemyśle drzewnym**

Symbol kwalifikacji: **DRM.10**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **DRM.10-01-26.01-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek formatki przegrody szafki Nihil do rozkroju – 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 przegrody wydrukowany w orientacji dostosowanej do rysunku
R.1.2	Rysunek przegrody wydrukowany w skali 1:2
R.1.3	Wydruk rysunku jest czytelny
R.1.4	Na wydruku, w tabliczce rysunkowej umieszczony numer PESEL zdającego
R.1.5	Na płycie CD zapisany plik w formacie DXF, w nazwie pliku umieszczony numer PESEL zdającego
R.1.6	Rysunek przegrody sporządzony na szablonie, w postaci dwóch rzutów
R.1.7	Rysunek przegrody jest zwymiarowany - narysowane linie wymiarowe oraz zapisane liczby wymiarowe
R.1.8	Wymiary narysowanej przegrody w rzucie głównym: długość - 326 mm; szerokość - 306 mm
R.1.9	Wymiary narysowanej przegrody w rzucie z boku: szerokość - 306 mm; grubość - 16 mm i/lub w rzucie z góry: długość - 326 mm; grubość - 16 mm
R.1.10	Krawędzie przegrody narysowane linią grubą ciągłą, linie wymiarowe - linią cienką ciągłą
R.2	Rezultat 2: Projekt normy zużycia materiałów malarsko-lakierniczych potrzebnych do wykończenia jednej przegrody szafki Nihil
<i>W tabeli A zapisane:</i>	
R.2.1	w kol. 02, 03, 04 - Wymiary elementu [mm]: 320; 300; 16
R.2.2	w kol. 07, w poz. 1, poz. 2 i poz. 3 - Powierzchnia płaszczyzn do wykończenia [m ²]: 0,1920
R.2.3	w kol. 07, w poz. 1, poz. 2 i poz. 3 - Powierzchnia płaszczyzn do wykończenia [m ²]: zapisana z dokładnością do czterech miejsc po przecinku
R.2.4	w kol. 08, w poz. 1 - Jednostkowe zużycie materiału podkładowego [g/m ²]: 43
R.2.5	w kol. 08, w poz. 2 - Jednostkowe zużycie materiału międzywarstwowego [g/m ²]: 24
R.2.6	w kol. 08, w poz. 3 - Jednostkowe zużycie materiału nawierzchniowego [g/m ²]: 6
R.2.7	w kol. 09, w poz. 1 - Całkowite zużycie materiału podkładowego [g]: 8,26 <i>dopuszcza się wartość wynikającą z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 07) × (wartość zapisana w kol. 08, poz. 1) zaokrągloną do dwóch miejsc po przecinku</i>
R.2.8	w kol. 09, w poz. 2 - Całkowite zużycie materiału międzywarstwowego [g]: 4,61 <i>dopuszcza się wartość wynikającą z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 07) × (wartość zapisana w kol. 08, poz. 2) zaokrągloną do dwóch miejsc po przecinku</i>
R.2.9	w kol. 09, w poz. 3 - Całkowite zużycie materiału nawierzchniowego [g]: 1,15 <i>dopuszcza się wartość wynikającą z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 07) × (wartość zapisana w kol. 08, poz. 2) zaokrągloną do dwóch miejsc po przecinku</i>
R.3	Rezultat 3: Zapotrzebowanie na materiały malarsko-lakiernicze niezbędne do wykończenia przegród 3 000 sztuk szafek Nihil
<i>W tabeli B zapisane:</i>	
R.3.1	w kol. 02 - Liczba elementów w wyrobie [szt]: 2
R.3.2	w kol. 03 - Całkowita liczba elementów [szt.]: 6 000
R.3.3	w kol. 06, w poz. 1 - Całkowite zużycie materiału podkładowego na jeden element [g]: 8,26 <i>dopuszcza się wartość zgodną z zapisaną w tabeli A, kol.09, poz. 1 z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku</i>
R.3.4	w kol. 06, w poz. 2 - Całkowite zużycie materiału międzywarstwowego na jeden element [g]: 4,61 <i>dopuszcza się wartość zgodną z zapisaną w tabeli A, kol.09, poz. 2 z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku</i>
R.3.5	w kol. 06, w poz. 3 - Całkowite zużycie materiału nawierzchniowego na jeden element [g]: 1,15 <i>dopuszcza się wartość zgodną z zapisaną w tabeli A, kol.09, poz. 3 z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku</i>

R.3.6	w kol. 07, w poz. 1 - Zapotrzebowanie na materiał podkładowy [kg]: 49,56 <i>dopuszcza się wartość wynikającą z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 03) × (wartość zapisana w kol. 06, poz. 1) :1000, z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku</i>
R.3.7	w kol. 07, w poz. 2 - Zapotrzebowanie na materiał międzywarstwowy [kg]: 27,66 <i>dopuszcza się wartość wynikającą z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 03) × (wartość zapisana w kol. 06, poz. 2) :1000, z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku</i>
R.3.8	w kol. 07, w poz. 3 - Zapotrzebowanie na materiał nawierzchniowy [kg]: 6,90 <i>dopuszcza się wartość wynikającą z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 03) × (wartość zapisana w kol. 06, poz. 3) :1000, z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku</i>
R.4	Rezultat 4: Uzupełniony raport wyników produkcji z wydziału obróbki wykończeniowej przegród szafek Nihil
<i>W tabeli C zapisane:</i>	
R.4.1	w kol. 03 - Rzeczywisty czas pracy linii [min]: 430
R.4.2	w kol. 04 - Dostępność [%]: 89,6
R.4.3	w kol. 07 - Wydajność [%]: 95,9
R.4.4	w kol. 09 - Liczba elementów zgodnych [szt.]: 6080
R.4.5	w kol. 10 - Jakość [%]: 92,1
R.4.6	w kol. 11 - Wskaźnik OEE [%]: 79,1
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: Mapa procesu pakowania elementów szafek Nihil
<i>Na szablonie:</i>	
R.5.1	narysowane stanowiska ręcznego pakowania, oznaczone literą R - nie więcej niż 11 stanowisk
R.5.2	narysowane stanowiska automatycznego pakowania, oznaczone literą A - nie więcej niż 6 stanowisk
R.5.3	stanowiska pakowania rozmieszczone zgodnie z kolejnością technologiczną pakowania elementów do paczki
R.5.4	uwzględnionych co najmniej 7 różnych indeksów materiałów opakowaniowych
R.5.5	uwzględnionych co najmniej 6 różnych indeksów elementów mebla
R.5.6	stanowiska ręcznego pakowania posiadają prawidłowo przypisane indeksy
R.5.7	stanowiska automatycznego pakowania posiadają prawidłowo przypisane indeksy
R.5.8	dla co najmniej 6 stanowisk zapisane poprawnie liczby sztuk elementów
R.6	Rezultat 6: Projekt normy czasu pracy oraz obsady na linii pakowania pierwszej partii szafek Nihil
<i>W tabeli D zapisane:</i>	
R.6.1	w kol. 01 - Liczba szafek w pierwszej partii produkcyjnej [szt]: 3 000
R.6.2	w kol. 02 - Wydajność nominalna linii [szt./min]: 8
R.6.3	w kol. 03 - Czas potrzebny na wykonanie zlecenia [min]: 485 , <i>dopuszcza się wartość 480 - jeżeli czas na przezbroyenie etykieciarki został wliczony do czasu przezbroyenia linii pakowania</i>
R.6.4	w kol. 04 - Liczba brygadzystów: 1
R.6.5	w kol. 05 - Liczba operatorów wózka widłowego: 2
R.6.6	w kol. 06 - Liczba operatorów urządzeń: 5
R.6.7	w kol. 07 - Liczba pracowników liniowych: liczba z zakresu od 9 do 11
R.6.8	w kol. 08 - Łączna liczba pracowników: poprawnie zsumowane liczby pracowników z kol. 04, 05, 06, 07