

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Planowanie i organizacja procesów zautomatyzowanych w przemyśle drzewnym

Numer zadania: **01**

DRM.10

Kod arkusza: **DRM.10-01-25.01-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	Kształt narysowanej płyty roboczej - trapez równoramienny
R.1.8	Wymiary narysowanej płyty roboczej: dolna podstawa (dłuższa) - 1800 mm ; górna podstawa (krótsza) - 1150 mm
R.1.9	Wymiary narysowanej płyty roboczej: wysokość (szerokość) - 650 mm ; boki skośne (ramiona) - 727 mm ±1 mm
R.1.10	Obrys płyty roboczej jest linią ciągłą, stanowi zamknięty kontur
R.2	Rezultat 2: Schemat procesu technologicznego obróbki wstępnej i zasadniczej dotyczący wykonania płyty roboczej
<i>W tabeli A zapisane:</i>	
R.2.1	w kol. 04, 05, 06 - wymiary elementu [mm]: 1800; 650; 18
R.2.2	w kol. 07 - nazwa materiału: plyta wiórowa laminowana
R.2.3	w kol. 08 - czynność technologiczna: dobór materiałów
R.2.4	co najmniej 1 z wymienionych operacji lub czynności technologicznych: manipulacja, trasowanie, kontrola jakości
R.2.5	co najmniej 2 z wymienionych przyrządów pomiarowych, przyborów: taśma miernicza, liniał, suwmiarka, kątownik, kątownik nastawny, ołówek
R.2.6	co najmniej 2 z wymienionych operacji lub czynności technologicznych: piłowanie na wymiar brutto, piłowanie na wymiar netto, piłowanie skośne <i>Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie</i>
R.2.7	co najmniej 1 z wymienionych obrabiarek: pilarka tarczowa formatowa z podcinakiem lub pilarka panelowa CNC lub centrum obróbcze CNC
R.2.8	operacja lub czynność technologiczna: okleinowanie wąskich powierzchni oraz nazwa obrabiarki: centrum obróbcze CNC z agregatem do okleinowania wąskich powierzchni lub okleniarka wąskich powierzchni
R.2.9	co najmniej 3 czynności 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 płyty roboczej wraz z obliczeniami
<i>W tabeli B zapisane:</i>	
R.3.1	w kol. 03 - liczba elementów [szt.]: 1
R.3.2	w kol. 04 - rodzaj materiału: plyta wiórowa laminowana
R.3.3	w kol. 05, 06, 07 - wymiary netto [mm]: 1796 z tolerancją - 2 mm; 646; 18
R.3.4	w kol. 08 - masa/zużycie netto [m ²]: 1,1602 lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 05) · (wartość zapisana w kol. 06)
R.3.5	w kol. 09, 10, 11 - wymiary brutto [mm]: 1811 z tolerancją - 2 mm; 661; 18

R.3.6	w kol. 12 - masa/zużycie brutto [m ²]: 1,1971 lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 09) · (wartość zapisana w kol. 10)
R.3.7	w kol. 13 - klasa jakości: I
R.3.8	w kol. 14 - wskaźnik wydajności [%]: 88
R.3.9	w kol. 15 - zużycie ogółem materiału [m ²]: 1,3184 lub wartość wynikająca z poprawnie obliczonego działania (wartość zapisana w kol. 08) : (wartość zapisana w kol. 14) · 100%
R.3.10	co najmniej 2 działania prowadzące do obliczenia wartości zapisanych w kol. 08 i/lub 12 i/lub 15 - w miejscu na obliczenia
R.4	Rezultat 4: Zapotrzebowanie na materiał podstawowy do wykonania 100 sztuk płyt roboczych wraz z obliczeniami
<i>W tabeli C zapisane:</i>	
R.4.1	w kol. 03 - liczba elementów [szt.]: 100
R.4.2	w kol. 04 - wymiary arkusza zastosowanego materiału [mm]: 2800×2070
R.4.3	w kol. 05 - liczba elementów z jednego arkusza [szt]: 4
R.4.4	w kol. 06 - niezbędna liczba arkuszy [szt]: 25 lub liczba sztuk wynikająca z ilorazu 100 : (wartość zapisana w kol. 05)
R.4.5	działania i/lub rysunki prowadzące do obliczenia wartości zapisanych w kol. 05 i 06
R.5	Rezultat 5: Zapotrzebowanie na obrzeże ABS do zaokleinowania 100 sztuk płyt roboczych wraz z obliczeniami
<i>W tabeli D zapisane:</i>	
R.5.1	w kol. 03 - liczba elementów [szt.]: 100
R.5.2	w kol. 04 - długość boku a po zaokleinowaniu [m]: 1,800 lub 1,8
R.5.3	w kol. 05 - długość boku b po zaokleinowaniu [m]: 1,150 lub 1,15
R.5.4	w kol. 06 - długość boku c po zaokleinowaniu [m]: 0,727 ±1 mm
R.5.5	w kol. 07 - długość obrzeża brutto na jeden element [m.b.]: 4,524
R.5.6	w kol. 08 - zapotrzebowanie na obrzeże [m.b.]: 452,4 lub wartość wynikająca z iloczynu (wartość zapisana w kol. 07) · 100
R.5.7	działania i/lub rysunki prowadzące do obliczenia wartości zapisanych w kol. 06 i 07