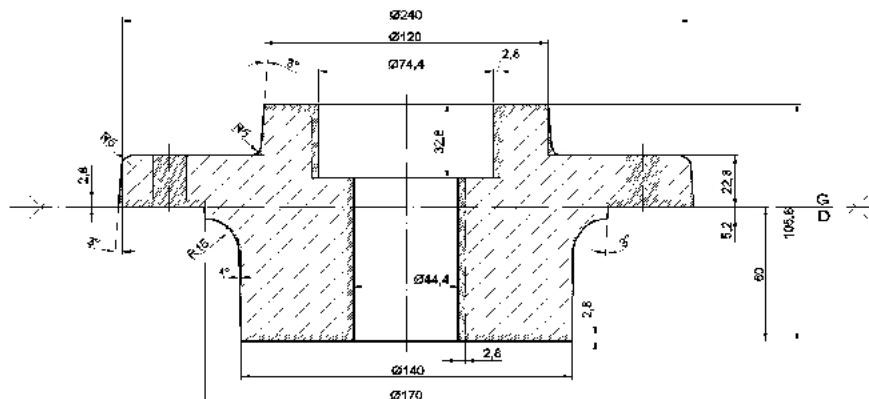


Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i nadzorowanie procesu odlewniczego**Oznaczenie kwalifikacji: **M.37**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **M.37-01-16.05**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Rysunek surowego odlewu tulei</b>
<i>Na rysunku surowego odlewu:</i>	
R.1.1	powierzchnia podziału formy w odległości 60 mm od podstawy tulei, oznaczona linią kreska-kropka
R.1.2	umieszczone są symbole dolnej i górnej części odlewu oraz linia wyznaczająca powierzchnię podziału formy oznaczona na końcach krzyżykami
R.1.3	wykonany linią ciągłą zarys odlewu przed obróbką skrawaniem (z nadatkami na obróbkę)
R.1.4	narysowany w zarysie surowego odlewu kształt odlewu po obróbce skrawaniem, z zastosowaniem linii kreska-dwie kropki-kreska
R.1.5	naddatki na obróbkę skrawaniem narysowane liniami o gęstości dwa razy większej w porównaniu do kreskowania pozostałej powierzchni przekroju tulei
R.1.6	wypełnienia otworów o średnicy 14 mm, oznaczone przy użyciu kreskowania o podwójnej gęstości
R.1.7	podane są wymiary określające wielkość naddatków na obróbkę skrawaniem na powierzchni górnej i dolnej oraz na powierzchniach wewnętrznych odlewu tulei – 2,8 mm <i>Uwaga: wielkość naddatków na powierzchni górnej oraz powierzchniach wewnętrznych może być powiększona o 50%</i>
R.1.8	oznaczone są pochYLENIA ścian przy zastosowaniu kreskowania o podwójnej gęstości
R.1.9	podane są wymiary określające pochYLENIA ścian tulei
R.1.10	naniesione są niezbędne wymiary do wykonania tulei
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Formularz zapisów fotografii dnia pracy</b>
<i>Zawiera zapisy:</i>	
R.2.1	symboli grup czynności w kolumnie 6, formularza w kolejności wierszy: PZ; R; W; F; W; F; W; P; W; O; F; W; R; R; W; O; W; PZ; R ( <i>zapisane jest co najmniej 12 symboli grup</i> )
R.2.2	oznaczeń składników normy czasu w kolumnie 7, formularza w kolejności wierszy: t <sub>PZ</sub> ; brak (lub kreska); t <sub>W</sub> ; t <sub>F</sub> ; t <sub>W</sub> ; t <sub>F</sub> ; brak (lub kreska); t <sub>W</sub> ; t <sub>O</sub> ; t <sub>F</sub> ; t <sub>W</sub> ; brak; t <sub>W</sub> ; t <sub>O</sub> ; t <sub>W</sub> ; t <sub>PZ</sub> ; brak (lub kreska) ( <i>zapisane jest co najmniej 12 oznaczeń składników normy czasu</i> )
R.2.3	ilości wykonanych form - 24 sztuki
R.2.4	sumy czasów wykonania form - 396 minut
R.2.5	sumy czasów przygotowawczo-zakończeniowych - 15 minut
R.2.6	sumy czasów na potrzeby fizjologiczne - 23 minuty
R.2.7	sumy czasów obsługi stanowiska - 13 minut
R.2.8	sumy strat czasu - 33 minuty
R.2.9	jednostkowego czasu wykonania formy -18 minut
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Obliczone minimalne wymiary skrzynek formierskich</b>
<i>Wpisane wyniki obliczeń minimalnych wymiarów:</i>	
R.3.1	długości skrzynek formierskich: 644 mm
R.3.2	szerokości skrzynek formierskich: 600 mm
R.3.3	wysokości górnej skrzynki: 95,6 mm
R.3.4	wysokości dolnej skrzynki: 110 mm
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Główne wymiary skrzynek formierskich</b>
<i>W tabeli wpisane są dobrane wymiary:</i>	
R.4.1	L = 800 mm
R.4.2	C = 920 mm
R.4.3	B = 630 mm
R.4.4	Hg = 100 mm lub 125 mm
R.4.5	Hd = 125 mm



Rysunek surowego odlewu tulei (przykładowe rozwiązanie)