

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja i nadzorowanie procesu odlewniczego

Symbol
kwalifikacji:

MTL.04

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

MTL.04-01-26.06-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek surowego odlewu obudowy pompy – rysunek 2
R.1.1	Powierzchnię podziału formy oznaczono linią kreska-kropka z krzyżykami na końcach linii, umieszczono symbole stałej i ruchomej części formy (S i R)
R.1.2	Oznaczenia dotyczące podziału formy narysowane kolorem niebieskim
R.1.3	Wykonano linią ciągłą obrys odlewu z pochyleniami odlewniczymi i naddatkami na obróbkę skrawaniem
R.1.4	Na przekroju odlewu naddatki na obróbkę skrawaniem zakreskowano liniami o gęstości wyraźnie większej w porównaniu do kreskowania pozostałej powierzchni przekroju
R.1.5	Na przekroju odlewu pochylenia odlewnicze zakreskowano liniami o gęstości wyraźnie większej w porównaniu do kreskowania pozostałej powierzchni przekroju
R.1.6	Obrys naddatków na obróbkę skrawaniem oraz pochyłeń odlewniczych oznaczono kolorem czerwonym
R.1.7	Wymiary, linie pomocnicze, groty określające naddatki na obróbkę skrawaniem oraz pochylenia odlewnicze narysowano kolorem czerwonym
R.1.8	Rdzeń oznaczono na widoku za pomocą krzyżyków na obwodzie wewnętrznym, a na przekroju zakreskowano na krzyż z gęstością tak jak przekrój odlewu, oznaczono kolorem niebieskim
R.1.9	Narysowano pochylenie rdzenników na przekroju oraz na widoku
R.2	Rezultat 2: Dobór naddatków technologicznych
R.2.1	Podane są wymiary określające wielkość naddatków na obróbkę skrawaniem na powierzchniach odlewu pompy – 0,7 mm , dopuszczalny jest opis nad ramką informujący o wszystkich naddatkach
R.2.2	Podane są wymiary pochyłeń odlewniczych wynoszące 3,0°
R.2.3	Podane są wymiary pochyłeń odlewniczych wynoszące 1,15° oraz 1°
R.2.4	Podane są zaokrąglenia powierzchni Z_1 - 10
R.2.5	Podane są zaokrąglenia powierzchni Z_2 - 6
R.2.6	Podane są zaokrąglenia powierzchni Z_3 - 2,5
R.3	Rezultat 3: Dobór materiału kokili, wymiarów gniazd rdzeniowych, minimalnych wymiarów kokili oraz temperatury zalewania i wybicia odlewu – tabela 8
<i>W tabeli 8 wpisane:</i>	
R.3.1	Materiał kokili: staliwo
R.3.2	Gniazdo rdzeniowe w stałej części kokili G_S [mm] - 40
R.3.3	Gniazdo rdzeniowe w ruchomej części kokili G_R [mm] - 6
R.3.4	Luz między rdzennikiem, a gniazdem w stałej części kokili L_S [mm] - 0
R.3.5	Luz między rdzennikiem, a gniazdem w ruchomej części kokili L_R [mm] - 0,15
R.3.6	Długość kokili L [mm] - 326,35
R.3.7	Wysokość kokili H [mm] - 263,42
R.3.8	Grubość stałej części kokili B_S [mm] - 156
R.3.9	Grubość ruchomej części kokili B_R [mm] - 120
R.3.10	Temperatura zalewania T_Z [°C]: 710 do 750 Temperatura wybicia T_W [°C]: 200 do 450

R.4	Rezultat 4: Formularz zapisów fotografii dnia pracy – Tabela 9
W tabeli 9 wpisane:	
R.4.1	symboli grup czynności w kolumnie 6, formularza w kolejności wierszy: PZ; R; W; F; W; F; W; P; W; F; W; R; W; O; W; PZ; R (<i>zapisane jest co najmniej 10 prawidłowych symboli grup</i>)
R.4.2	oznaczeń składników normy czasu w kolumnie 7, formularza w kolejności wierszy: t_{PZ} ; brak (lub kreska); t_W ; t_F ; t_W ; t_F ; t_W ; brak (lub kreska); t_W ; t_F ; t_W ; brak (lub kreska); t_W ; t_O ; t_W ; t_{PZ} ; brak (lub kreska) (<i>zapisane jest co najmniej 10 prawidłowych oznaczeń składników normy czasu</i>)
R.4.3	liczba wykonanych odlewów, szt. 80
R.4.4	suma czasów wykonania odlewów, min. 380
R.4.5	suma czasów przygotowawczo-zakończeniowych, min. 45
R.4.6	suma czasów na potrzeby fizjologiczne, min. 36
R.4.7	suma czasów obsługi stanowiska, min. 7
R.4.8	suma straty czasu, min. 7
R.4.9	średni czas wykonania jednego odlewu, min. 6