

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja i prowadzenie procesów metalurgicznych

Oznaczenie
kwalifikacji:

MTL.05

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

MTL.05-01-23.06-SG

Wersja arkusza:

SG

| Lp. | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny |
|---|--|
| R.1 | Rezultat 1: Parametry procesu technologicznego produkcji korytek z wygiętymi półkami – tabela 1 |
| <i>W tabeli 1 zdający wpiszą:</i> | |
| R.1.1 | grubość blachy $s = 4$ mm, szerokość pasów blachy $b = 50$ mm |
| R.1.2 | promień gięcia $r = 6$ mm |
| R.1.3 | długość odcinków prostoliniowych w wyrobie giętym $l_1 = 50$ mm, $l_2 = 30$ mm, $l_3 = 30$ mm |
| R.1.4 | długość materiału wyjściowego do produkcji 1 korytka $l = 219,0$ mm |
| R.1.5 | siła gięcia $F_g = 112$ kN lub 112 000 N |
| R.1.6 | siła wykrawania F_t wartość w przedziale 270,4 ÷ 271 kN (dopuszcza się podanie wartości F_t w jednostkach N) |
| R.2 | Rezultat 2: Karta technologiczna procesu produkcji korytek z wygiętymi półkami – tabela 2 |
| <i>W tabeli 2 zdający wpiszą:</i> | |
| R.2.1 | cięcie arkusza blachy na pasy: nożyce HSB 3010 lub HSB 3010 |
| R.2.2 | cięcie pasów blachy na prostokąty: nożyce HSB 3010 lub HSB 3010 |
| R.2.3 | wycinanie otworów -rodzaj urządzenia/symbol modelu: prasa MSW- WP – 30t lub MSW-WP-30t |
| R.2.4 | wycinanie otworów - rodzaj oprzyrządowania: Dziurkownik przy informacji, że $n = 6$ |
| R.2.5 | gięcie korytka z wygiętymi półkami - rodzaj urządzenia/symbol modelu: prasa PMS / 16 lub PMS/16 |
| R.2.6 | gięcie korytka z wygiętymi półkami - rodzaj oprzyrządowania: zaginak podwójny jednozabiegowy LUL lub zaginak LUL |
| R.3 | Rezultat 3: Zapotrzebowanie na materiał wyjściowy do realizacji zamówienia – tabela 3 |
| <i>W tabeli 3 zdający wpiszą:</i> | |
| R.3.1 | liczba pasów blachy niezbędna do realizacji zamówienia, szt.: 1112 |
| R.3.2 | liczba arkuszy blachy niezbędna do realizacji zamówienia, szt.: 56 |
| R.4 | Rezultat 4: Karta technologiczna obróbki cieplnej – tabela 4 |
| <i>W tabeli 4 zdający wpiszą:</i> | |
| R.4.1 | przygotowanie do załadunku w rubryce urządzenie/oprzyszczanie: stelaż z półkami do pieca komorowego FCF-V300HC |
| R.4.2 | nagrzewanie w rubryce urządzenie/oprzyszczanie: piec FCF-V300HC lub FCF-V300HC |
| R.4.3 | nagrzewanie w rubryce temperatura °C: 1100 lub 1000÷1100 |
| R.4.4 | nagrzewanie w rubryce czas min. : 29 |
| R.4.5 | wygrzewanie w rubryce czas min.: 10 |
| R.4.6 | wygrzewanie w rubryce ośrodek: argon |
| R.4.7 | chłodzenie w rubryce urządzenie/oprzyszczanie: SP300 lub studzienka |
| R.4.8 | chłodzenie w rubryce ośrodek: powietrze |
| R.5 | Rezultat 5: Wykaz sprzętu i warunków do przeprowadzenia badań kontrolnych własności mechanicznych po przeprowadzonym procesie obróbki cieplnej – tabela 5 |
| <i>W tabeli 5 zdający wpiszą:</i> | |
| <i>Rodzaj badań: Kontrola twardości warstwy powierzchniowej</i> | |
| R.5.1 | symbol twardości: HB |
| R.5.2 | rodzaj urządzenia: Twardościomierz Brinnella |
| R.5.3 | rodzaj węgelnika: stalowa kulka lub kulka z węglików spiekanych lub kulka |
| R.5.4 | wymagany zakres wartości: 195÷215 HB |
| R.5.5 | liczba wyrobów badanych w 1 cyklu procesu, szt.: 9 |
| <i>Rodzaj badań: Kontrola udarność</i> | |
| R.5.6 | wymagany zakres wartości: min. 60 J lub min. 60 |
| R.5.7 | rodzaj urządzenia: Młot Charpy'ego |
| R.5.8 | liczba wyrobów badanych w 1 cyklu procesu, szt.: 2 |

Uwaga:

Dopuszcza się możliwość użycia innych sformułowań oddających treść, jaka została podana w kryteriach.

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl