

Zadanie egzaminacyjne

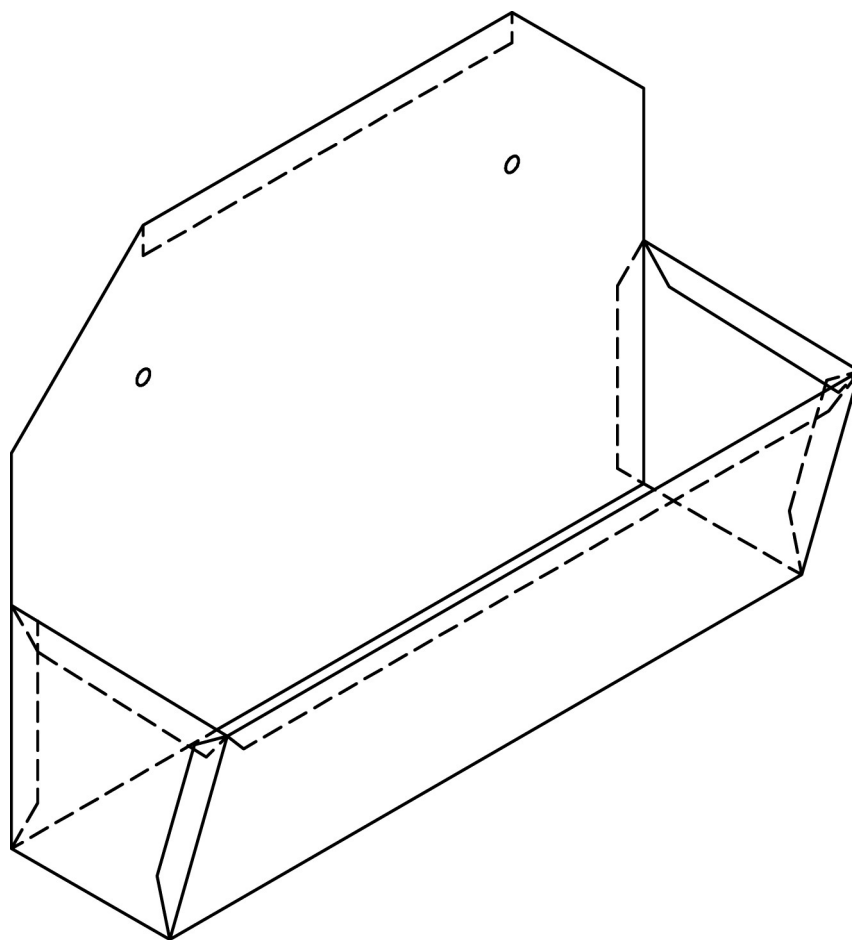
Wykonaj poidło dla ptaków z blachy stalowej ocynkowanej o grubości 0,5 mm, zgodnie z rysunkami oraz specyfikacją techniczną wykonania i odbioru robót blacharskich.

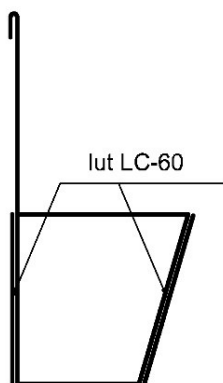
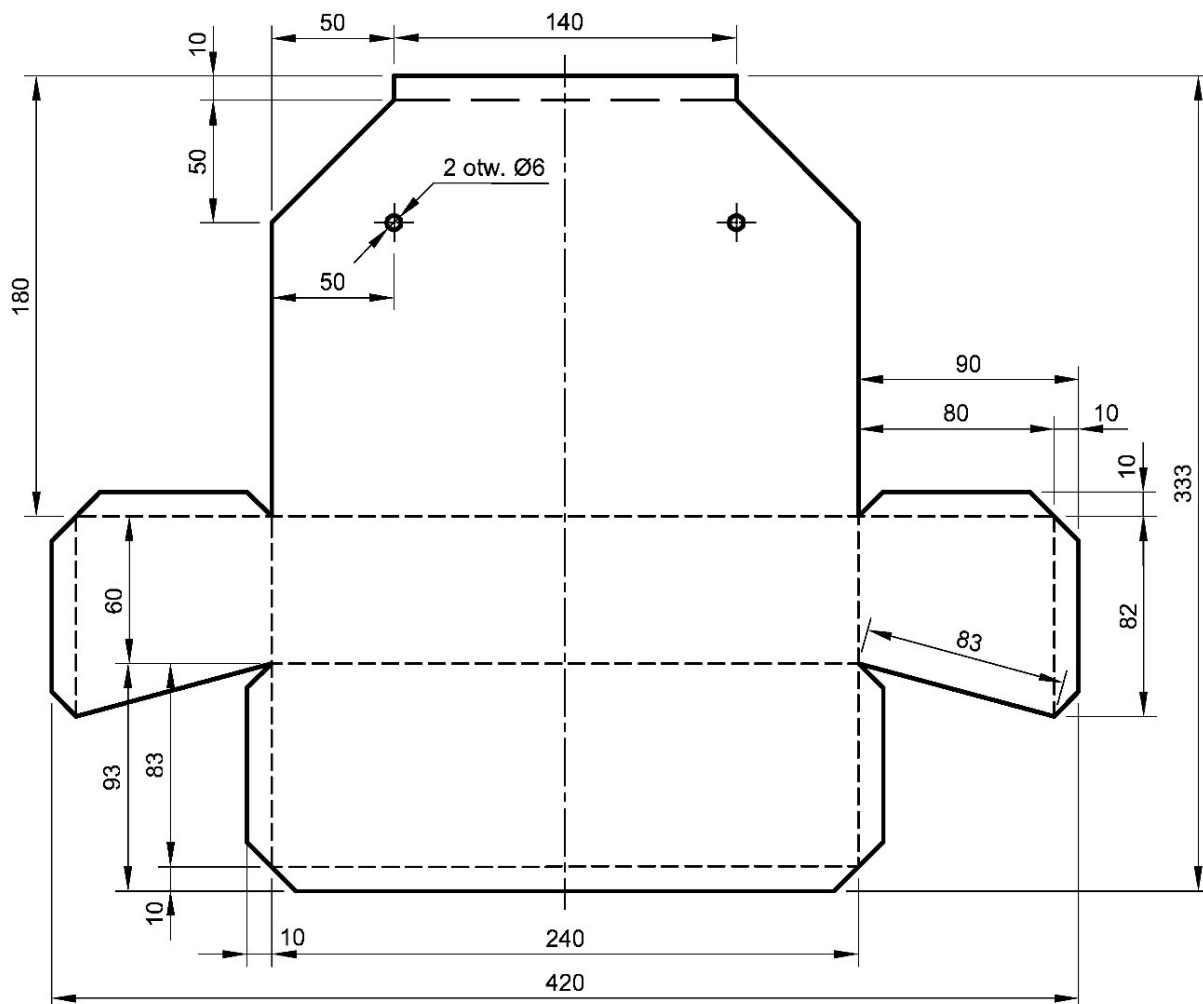
Uwaga! Po wytrasowaniu elementów poidła, a następnie po przygotowaniu elementów do lutowania zgłoś przewodniczącemu ZN, przez podniesienie ręki, wykonanie tych etapów zadania i gotowość do oceny. Do dalszych prac będziesz mógł przystąpić po uzyskaniu zgody egzaminatora.

Po wykonaniu poidła sprawdź poprawność uzyskanego wyrobu, a wyniki kontroli zapisz w tabeli 1.

Zadanie wykonaj na stanowisku wyposażonym w niezbędne materiały, narzędzia i sprzęt, przestrzegając zasad organizacji, bezpieczeństwa i higieny pracy, przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska. Po wykonaniu zadania oczyść użytkowane narzędzia i sprzęt oraz uporządkuj stanowisko.

Poidło dla ptaków





Uwaga! Wszystkie ścięcia odgięć należy wykonać pod kątem 45°

Linia gięcia do wewnątrz: -----

Linia gięcia na zewnątrz: - - - - -

Nr rys.	Nazwa wyrobu	Materiał
1	Poidło dla ptaków	Blacha 0,5

Specyfikacja techniczna wykonania i odbioru robót blacharskich
(fragment)

Wymagania dotyczące wykonania robót

1. Dopuszczalne odchyłki wymiarowe:

Lp.	Wymiar elementu	Dopuszczalne odchyłki wymiaru
1.	Długość pojemnika na wodę	±2 mm
2.	Wysokość pojemnika na wodę	±1,5 mm
3.	Szerokość pojemnika na wodę w części górnej	±1,5 mm
4.	Średnica otworu	+0,5 mm
5.	Odległość osi otworów od pionowych krawędzi pojemnika	±1,5 mm
6.	Odległość osi otworów od górnej krawędzi pojemnika	±1,5 mm
7.	Szerokość odgięcia usztywnień brzegów poidła	±1 mm
8.	Wysokość całkowita poidła	±2 mm

2. Dolna podstawa poidła powinna być prostopadła do tylnej ścianki poidła.
3. Wszystkie ostre krawędzie należy stępić.
4. Na powierzchni blach w gotowym elemencie nie może być uszkodzeń i zarysowań powodujących uszkodzenie antykorozyjnej warstwy cynku, zanieczyszczeń cyną oraz pofalowań, wybruszeń, wgnieceń itp.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocnie podlegać będą 4 rezultaty:

- wytrasowany element z blachy,
- przygotowany do lutowania element z blachy,
- poidło,
- wyniki kontroli wykonania poidła – tabela 1

oraz

przebieg wykonania trasowania, cięcia, gięcia i montażu elementów poidła.

Tabela 1. Wyniki kontroli wykonania poidła

Lp.	Sprawdzany wymiar/cecha		Wymiar nominalny mm	Dopuszczalne odchyłki wymiaru mm	Nazwa przyrządu pomiarowego	Wynik pomiaru mm	Ocena poprawności wykonania (TAK/NIE*)
1	2		3		4	5	6
1.	Wysokość poidła		170	±2	przymiar kreskowy		
2.	Długość poidła		240	±2	przymiar kreskowy		
3.	Wysokość pojemnika na wodę		80	±1,5	suwmiarka uniwersalna		
4.	Odległość otworów od krawędzi górnej	lewego otworu	50	±1,5	suwmiarka uniwersalna		
		prawego otworu	50	±1,5			
5.	Odległość otworów od krawędzi pionowych	lewego otworu	50	±1,5	suwmiarka uniwersalna		
		prawego otworu	50	±1,5			
6.	Szczelność poidła		---	---	---	---	
7.	Stępienie ostrych krawędzi		---	---	---	---	

*) Wpisać właściwe