



Завод за унапређивање образовања и васпитања

ЗАВРШНИ ИСПИТ ОПЕРАТЕР МАШИНСКЕ ОБРАДЕ РЕЗАЊЕМ

Приручник о полагању завршног испита

Београд, 2025

Садржај

УВОД.....	1
КОНЦЕПТ ЗАВРШНОГ ИСПИТА	2
ЦИЉ ЗАВРШНОГ ИСПИТА	3
СТРУКТУРА ЗАВРШНОГ ИСПИТА	3
ОЦЕЊИВАЊЕ СТРУЧНИХ КОМПЕТЕНЦИЈА	3
ПРЕДУСЛОВИ ЗА ПОЛАГАЊЕ И УСЛОВИ СПРОВОЂЕЊА	4
ОРГАНИЗАЦИЈА ЗАВРШНОГ ИСПИТА	4
ОЦЕЊИВАЊЕ НА ИСПИТУ	5
ЕВИДЕНТИРАЊЕ УСПЕХА И ИЗВЕШТАВАЊЕ	6
ДИПЛОМА И УВЕРЕЊЕ	6
ЛИСТА РАДНИХ ЗАДАТАКА	9
КОМБИНАЦИЈЕ РАДНИХ ЗАДАТАКА ЗА ЗАВРШНИ ИСПИТ	11
Радни задаци	16
ПРИЛОГ 1 Писани део радног задатка А	18
ПРИЛОГ 2 Писани део радног задатка Б.....	24
АНЕКС 2 Техничка документација А	31
АНЕКС 3 Техничка документација Б.....	72
АНЕКС 4 Обрасци за оцењивање радних задатака на завршном испиту.....	91

УВОД

Модернизација друштва и усмереност ка економском и технолошком развоју подразумевају иновирање како општих, тако и специфичних циљева стручног образовања. У том смислу стручно образовање у Србији се, пре свега, мора усмеравати ка стицању стручних знања и развоју кључних компетенција неопходних за успешан рад, даље учење и постизање веће флексибилности у савладавању променљивих захтева света рада и друштва у целини и већу мобилност радне снаге.

На тим основама је припремљен нови план и програм наставе и учења¹ за образовни профил **оператер машинске обраде резањем**, у подручју рада *машинство и обрада метала*, чија реализација је започела од школске 2022/2023. године.

План и програм наставе и учења развијен је на основу **стандарда квалификације за квалификацију оператер машинске обраде резањем**². Примена стандардизације у систему стручног образовања подразумева увођење и новог концепта завршног испита, чиме се обезбеђује провера стечености стручних компетенција прописаних стандардом квалификације.

Прва генерација ученика образовног профила **оператер машинске обраде резањем** завршава своје школовање полагањем завршног испита школске 2024/25. године.

Методологија по којој се израђује програм завршног испита настала је уз консултације социјалних партнера – Уније послодаваца, Привредне коморе Србије, одговарајућих пословних удружења, на основу свеобухватног истраживања различитих међународних концепата завршног испита, и уз уважавање постојећих искустава у овој области у Републици Србији. У припреми Приручника учествују наставници средњих стручних школа, представници високошколских установа и послодаваца.

Будући да успешно спровођење завршног испита претпоставља припрему свих учесника и примену прописаних процедура, Завод за унапређивање образовања и васпитања – Центар за стручно образовање и образовање одраслих (у даљем тексту: Центар), у сарадњи са тимом наставника, припремио је **Приручник о полагању завршног испита** (у даљем тексту: Приручник). Упутства из овог приручника су важна како би се осигурало да се испит спроводи на исти начин у свакој школи и да га сви ученици полагају под једнаким условима.

Приручник за полагање завршног испита који је пред Вама је јавни документ намењен ученицима и наставницима средњих стручних школа у којима се спроводи план и програм наставе и учења образовног профила **оператер машинске обраде резањем**, социјалним партнерима и свим другим институцијама и појединцима заинтересованим за ову област.

Овај документ у наредном периоду може бити унапређиван и прошириван у складу са захтевима и потребама.

¹„Службени гласник РС – Просветни гласник“, бр. 18/2021

²„Службени гласник РС – Просветни гласник“, бр. 8/2022

КОНЦЕПТ ЗАВРШНОГ ИСПИТА

Завршни испит је један од елемената система обезбеђивања квалитета стручног образовања. Полагањем завршног испита у средњем стручном образовању, појединац стиче **квалификацију** неопходну за учешће на тржишту рада.

Завршним испитом се проверава да ли је ученик, по успешно завршеном трогодишњем образовању, стекао стандардом квалификације и програмом прописана знања, вештине, ставове и способности, тј. стручне компетенције за занимање(а) за које се школовао у оквиру образовног профила.

Поред дипломе, сваки појединац полагањем оваквог испита стиче и тзв. **додатак дипломи - Уверење о положеним испитима у оквиру савладаног програма за образовни профил**, чиме се на транспарентан начин послодавцима представљају стечене компетенције.

Концепт завршног испита који се примењује у свим одељењима истог образовног профила заснован је на **принципима**:

- уједначавање квалитета завршног испита на националном нивоу,
- унапређивање квалитета процеса оцењивања.

Уједначавање квалитета завршног испита на националном нивоу подразумева спровођење испита по једнаким захтевима и под једнаким условима у свим школама. Увођење механизма осигурања квалитета дефинисаних кроз процедуре и упутства за реализацију, важан су аспект квалитетног спровођења испита на националном нивоу. На тај начин се доприноси уједначавању квалитета образовања на националном нивоу за сваки образовни профил.

Унапређивање квалитета процеса оцењивања постиже се применом **методологије оцењивања заснованог на компетенцијама**³, као валидног и објективног приступа вредновању компетенција. Развој објективних критеријума процене и одговарајућих метода и инструмената омогућен је успоставом система стандарда квалификације. У складу са тим, оцењивање засновано на компетенцијама почива на операционализацији радних задатака проистеклих из реалних захтева посла, односно процеса рада.

Квалитет оцењивања посебно у домену поузданости и објективности, остварује се и увођењем делимично **екстерног оцењивања**. Представници послодаваца, стручњаци у одређеној области, обучавају се и учествују као екстерни чланови комисија у оцењивању на завршном испиту.

Резултати завршног испита користе се у процесу **самовредновања** квалитета рада школе, али и **вредновања** образовног процеса у датом образовном профилу, на националном нивоу. Они су истовремено и смерница за унапређивање образовног процеса на оба нивоа.

За сваки образовни профил припрема се **Приручник о полагању завршног испита**, којим се детаљно описује начин припреме, организације и реализације испита. У састав овог Приручника улазе: листа радних задатака, радни задаци и обрасци за оцењивање радних задатака.

Приручник садржи:

- Радне задатке – Анекс 1
- Техничку документацију за задатке групе А - Анекс 2
- Техничку документацију за задатке групе Б - Анекс 3
- Обрасце за оцењивање радних задатака - Анекс 4

³За потребе примене концепта оцењивања заснованог на компетенцијама у стручном образовању и посебно у области испита развијен је приручник „Оцењивање засновано на компетенцијама у стручном образовању“ у оквиру кога су описане карактеристике концепта, његове предности у односу на остале приступе оцењивању, методе примерене таквој врсти оцењивања, као и стандардизован методолошки пут за развој критеријума процене компетенција за одређену квалификацију (www.zuov.gov.rs)

ЦИЉ ЗАВРШНОГ ИСПИТА

Завршним испитом проверава се да ли је ученик, по успешно завршеном образовању за образовни профил **оператер машинске обраде резањем**, стекао стручне компетенције прописане Стандардом квалификације **оператер машинске обраде резањем**.

СТРУКТУРА ЗАВРШНОГ ИСПИТА

У оквиру завршног испита ученик извршава **два радна задатка** којима се проверава стеченост свих прописаних стручних компетенција.

ОЦЕЊИВАЊЕ СТРУЧНИХ КОМПЕТЕНЦИЈА

Оцењивање стечености **стручних компетенција** врши се током реализације - извођења практичних радних задатака. Радни задаци формиран су превасходно на основу компетенција и исхода из стандарда квалификација и омогућавају проверу оспособљености ученика за примену знања, демонстрацију вештина и професионалних ставова у радном контексту. На овај начин је омогућено мерење знања, вештина, ставова и способности који одговарају Стандарду квалификације **оператер машинске обраде резањем**.

Критеријуми оцењивања стручних компетенција развијени су на основу методологије **оцењивања заснованог на компетенцијама**, дати у две категорије: **аспекти и индикатори**.

Аспекти су кључне области оцењивања за једну компетенцију, дефинишу се на основу кључних исхода и најчешће осликавају критичне – најзначајније радне процесе. **Индикатори** су мерљиви показатељи да је радни процес, извршен према стандарду, односно то су искази којима се јасно описују захтеви у погледу радних активности, улога, разумевања, вештина и ставова на основу којих се компетентно (или некомпетентно) извођење може проценити.

Инструменти за оцењивање стручних компетенција – обрасци који се користе на завршном испиту формиран су и усклађени са аспектима и индикаторима.

За проверу прописаних компетенција, а на основу Оквира за процену компетенција утврђује се **листа радних задатака**. Листу радних задатака за проверу компетенција и радне задатке припрема Центар у сарадњи са тимовима наставника.

ПРЕДУСЛОВИ ЗА ПОЛАГАЊЕ И УСЛОВИ СПРОВОЂЕЊА

Ученик полаже завршни испит у складу са Законом.

Посебни предуслови за полагање и спровођење завршног испита дати су у следећој табели.

Ученик
За спровођење завршног испита, неопходно је да ученик испуни следеће услове: <ul style="list-style-type: none"> - успешно заврши трећи разред образовног профила оператер машинске обраде резањем; - обезбеди заштитну одећу и обућу.
Школа
За припрему и спровођење завршног испита неопходно је да школа самостално или у договору са социјалним партнерима обезбеди потребне услове: <ul style="list-style-type: none"> - време, - простор за реализацију испита, - машине и уређаје, - алате и приборе, - потребан материјал за израду одговарајућих радних задатака, - пратећу документацију за радне задатке (обрасци, прилози, пратећа литература и одштампан програм за израду дела на CNC машини) за сваког ученика, - обрасце записника за сваког ученика, - описе радних задатака за сваког ученика и члана испитне комисије, - обрасце за оцењивање радних задатака и - чланове комисија обучене за оцењивање засновано на компетенцијама.

Током реализације испита **није дозвољена** употреба мобилних телефона.

Током реализације испита дозвољена је употреба калкулатора.

Ученици који не задовољавају прописане предуслове не могу приступити полагању испита.

ОРГАНИЗАЦИЈА ЗАВРШНОГ ИСПИТА

Организација завршног испита спроводи се у складу са Правилником којим је прописан програм завршног испита за образовни профил **оператер машинске обраде резањем, који је објављен у.....**

Школа благовремено планира и припрема људске и техничке ресурсе за реализацију испита и израђује распоред полагања.

Завршни испит спроводи се у школским кабинетима, школским радионицама или у предузећу у коме се реализована практична настава или учење кроз рад.

Стручно веће наставника стручних предмета школе бира комбинације радних задатака на основу листе комбинација из овог Приручника и формира **школску листу** која ће се користити у датом испитном року. Листа комбинација и радни задаци се налазе у Анексу 1 овог документа. Број понуђених комбинација, за ученике једног одељења који полажу завршни испит, мора бити најмање 10% већи од броја ученика.

У Приручнику је за сваки радни задатак дат опис радног задатка, захтев задатка, услови и средства за рад, време израде и одговарајућа техничка документација.

Ученик извлачи комбинацију радних задатака непосредно пред полагање завршног испита, без права замене. Ученик добија текст задатка са одговарајућим прилозима за сваки задатак непосредно пред његову реализацију.

У периоду припреме школа организује обуку чланова комисије за оцењивање на завршном испиту уз подршку стручних сарадника школе.

Завршни испит за ученика може да траје највише **два** дана.

ПРИПРЕМА УЧЕНИКА ЗА ПОЛАГАЊЕ

За сваког ученика директор школе именује **ментора**. Ментор је наставник стручних предмета који је обучавао ученика у току школовања. Он помаже ученику у припремама за полагање завршног испита. У оквиру три недеље предвиђене планом наставе и учења за припрему и полагање завршног испита, школа организује консултације, информише кандидате о критеријумима оцењивања и обезбеђује услове (време, простор, опрема) за припрему ученика за све задатке предвиђене завршним испитом.

ИСПИТНА КОМИСИЈА

За сваку школску годину директор, на предлог наставничког већа, формира **Испитни одбор**. Испитни одбор чине чланови свих испитних комисија, а председник Испитног одбора је по правилу директор школе.

По формирању Испитног одбора директор утврђује чланове испитне комисије за оцењивање на завршном испиту и њихове заменике. Имена екстерних чланова комисије достављају се Центру. Комисију чине три члана, које именује директор школе, према прописаној структури:

- два наставника стручних предмета за образовни профил **оператер машинске обраде резањем**, од којих је један председник комисије,
- представник послодаваца – компетентни извршилац датих послова у области машинства – кога предлаже Унија послодаваца Србије у сарадњи са одговарајућим пословним удружењима, Привредном комором Србије и Центром⁴.

Ради ефикасније реализације завршног испита, ако за то постоје прописани кадровски и материјални услови, у школи се може формирати и више испитних комисија, које могу истовремено и независно да обављају оцењивање.

ОЦЕЊИВАЊЕ НА ИСПИТУ

ИСПИТНИ ЗАДАЦИ

Провера прописаних компетенција спроводи се на основу листе стандардизованих радних задатака, која је саставни део Приручника (Анекс 1).

Ученик извршава **два радна задатка**, од којих сваки садржи опис радног задатка, захтев задатка и одговарајућу техничку документацију. У оквиру радног задатка, а након практичног извођења и бодовања са учеником се води стручни разговор, у коме комисија упознаје ученика са евентуалним пропустима, примедбама и сугестијама, а на основу запажања током израде радног задатка, комисија, у овом периоду, може упутити и савете и препоруке ученику у будућем професионалном раду.

Сваком ученику се обезбеђују **једнаки услови** за обављање радних задатака. Припрема услова за одговарајуће задатке мора бити благовремена како се не би реметио ток и регуларност реализације испита. Упутство за постављање услова за реализацију задатака, Центар доставља школи у оквиру документа „Инструкције за оцењиваче за завршни испит за квалификацију оператер машинске обраде резањем“.

ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА

Оцену о стеченим стручним компетенцијама на завршном испиту даје испитна комисија. Оцењивање радног задатка се врши **индивидуално**. Сваки члан испитне комисије пре испита добија свој образац за оцењивање радног задатка⁵, а председник комисије води и Записник о полагању завршног испита.

Након приступања ученика и извлачења радног задатка, чланови комисије **техником посматрања** оцењују практично извођење.

Време израде радног задатка контролишу сви чланови комисије. Уколико ученик није реализовао радни задатак у оквиру предвиђеног времена, прекида се извођење и комисија оцењује оно што је до тог тренутка урађено.

⁴Сагласност на чланство представника послодаваца у комисији, на предлог школе, даје Унија послодаваца Србије односно Привредна комора Србије у сарадњи са Заводом за унапређивање образовања и васпитања - Центром. Базу података о екстерним члановима испитних комисија води Центар.

⁵У оквиру Анекса 4 овог Приручника налазе се обрасци за оцењивање радних задатака

Сваки члан комисије индивидуално оцењује рад ученика, вреднујући појединачне индикаторе у свом обрасцу за оцењивање радног задатка. Обрасци за оцењивање радних задатка налазе се у Анексу 4 овог Приручника.

Први и други радни задатак може се оценити са највише **100** бодова по задатку.

Успех на завршном испиту зависи од укупног броја бодова које је ученик стекао извршавањем два радна задатка. Сваки члан испитне комисије у свом обрасцу за оцењивање радног задатка утврђује укупан број бодова за задатак. Појединачан број бодова (сваког члана комисије) се уноси на одговарајуће место у Записнику о полагању завршног испита и на основу тога комисија утврђује просечан број бодова за сваки радни задатак.

Ако кандидат оствари минимум 50 бодова по радном задатку, сматра се да је показао компетентност.

Уколико је број бодова на појединачном радном задатку мањи од 50 бодова за први, односно мањи од 50 за други задатак, сматра се да кандидат није показао компетентност. У овом случају оцена успеха на завршном испиту је недовољан (1).

Укупан број бодова који ученик оствари на завршном испиту једнак је збиру постигнутих бодова на свим радним задацима. Укупан број бодова преводи се у успех. Скала успешности је петостепена и приказана је у следећој табели.

УКУПАН БРОЈ БОДОВА	УСПЕХ
0-99	недовољан (1)
100-125	довољан (2)
126-150	добар (3)
151-175	врло добар (4)
176-200	одличан (5)

ЕВИДЕНТИРАЊЕ УСПЕХА И ИЗВЕШТАВАЊЕ

Ученик који испуњава општи услов за приступање матурском испиту дужан је да школи поднесе писану пријаву за полагање и пратећу документацију у складу са Законом. Рок за пријављивање испита одређује школа.

Током завршног испита се, за сваког ученика појединачно, води Записник о полагању завршног испита. У оквиру записника прилажу се:

- обрасци за оцењивање радног задатка свих чланова комисије и
- прилози и техничка документација за одговарајући радни задатак.

Након реализације завршног испита комисија утврђује и евидентира успех ученика у Записнику о полагању завршног испита и ти резултати се објављују, као незванични, на огласној табли школе.

На основу резултата испита, Испитни одбор утврђује успех ученика на завршном испиту. Након седнице испитног одбора на којој се разматра успех ученика на завршном испиту, на огласној табли школе објављују се званични резултати ученика на завршном испиту.

На захтев, школа је у обавези да резултате испита достави Центру, ради праћења и анализе завршног испита. У ту сврху Центар благовремено прослеђује школи одговарајуће обрасце и инструменте за праћење.

ДИПЛОМА И УВЕРЕЊЕ

Ученику који је положио завршни испит издаје се *Диплома о стеченом средњем образовању за образовни профил оператер машинске обраде резањем.*

Уз Диплому школа ученику издаје *Уверење о положеним испитима у оквиру савладаног програма за образовни профил оператер машинске обраде резањем.*

АНЕКС 1

Радни задаци

Поштовани ученици, ментори и оцењивачи,

Пред вама су документи који садрже радне задатке и обрасце за оцењивање који ће бити заступљени на завршном испиту за образовни профил **оператер машинске обраде резањем**. Намењени су за вежбање и припрему за полагање завршног испита, као и оцењивачима за усвајање примењене методологије оцењивања.

У оквиру сваког задатка проверава се ученикова компетентност у погледу планирања и организације рада, безбедности на раду, заштите животне средине, као и однос према раду и средствима за рад и потреби вођења евиденције о раду.

Први радни задатак доноси максимално **100 бодова**, а други **100 бодова**. Ученик мора остварити **најмање 50 бодова на првом задатку** и **50 на другом задатку** како би положио испит. Обрасци за оцењивање садрже утврђене аспекте, индикаторе оцењивања као и одговарајуће мере процене дате кроз двостепену скалу.

Правилно обављање операција приликом практичног извођења подразумева да је ученик: способан да **самостално** обавља радне задатке, показује да поседује неопходна знања и вештине за извршавање комплексних послова и повезивање различитих корака у оквиру њих; преузима одговорност за примену процедура, средстава и организацију сопственог рада. Сви наведени критеријуми морају бити узети у обзир приликом процене компетентности.

Радни задаци који ће бити реализовани на завршном испиту омогућавају проверу оспособљености ученика за обављање конкретних послова за квалификацију за коју су се школовали, као и утврђивање спремности за укључивање у свет рада.

Желимо вам срећан и успешан рад!

Аутори

ЛИСТА РАДНИХ ЗАДАТАКА

По завршеном образовању за образовни профил **оператер машинске обраде резањем** ученик стиче стручне компетенције које се проверавају одговарајућим радним задацима како је то наведено у следећој табели.

стручна компетенција	шифра радног задатка	радни задаци	
А	Израда обратка на конвенционалним брусилцима/глодалицама/струговима	ОМОР-БР-А1	Израда степенасте стезне шапе на конвенционалној брусилци
		ОМОР-БР-А2	Израда носача алата на конвенционалној брусилци
		ОМОР-БР-А3	Израда ослоне летве на конвенционалној брусилци
		ОМОР-БР-А4	Израда спојнице на конвенционалној брусилци
		ОМОР-БР-А5	Израда кровне пакне на конвенционалној брусилци
		ОМОР-БР-А6	Израда стезне шапе на конвенционалној брусилци
		ОМОР-БР-А7	Израда стабилног шиљка МК2 на конвенционалној брусилци
		ОМОР-БР-А8	Израда осовине на конвенционалној брусилци
		ОМОР-БР-А9	Израда шиљка на конвенционалној брусилци
		ОМОР-БР-А10	Израда ексцентар вратила на конвенционалној брусилци
		ОМОР-ГЛ-А1	Израда степенасте стезне шапе на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А2	Израда стезне шапе на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А3	Израда спојнице на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А4	Израда кровне пакне на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А5	Израда ослоне летве на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А6	Израда чекића на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А7	Израда држача алата за нарецкивање на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А8	Израда носача алата на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А9	Израда бравице на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А10	Израда навртке за "Т" жлеб на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А11	Израда носача са "Т" жлебом на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А12	Израда носача са ластиним репом на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А13	Израда клизача са ластиним репом на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А14	Израда призме на конвенционалној глодалици
		ОМОР-ГЛ-А15	Израда шестоугаоне главе на конвенционалној глодалици
		ОМОР-СТ-А1	Израда конусног вратила на конвенционалном стругу
		ОМОР-СТ-А2	Израда осовинице на конвенционалном стругу
		ОМОР-СТ-А3	Израда главчине на конвенционалном стругу
		ОМОР-СТ-А4	Израда полуосовине на конвенционалном стругу
		ОМОР-СТ-А5	Израда навртке држача ножа на конвенционалном стругу
		ОМОР-СТ-А6	Израда носача на конвенционалном стругу
		ОМОР-СТ-А7	Израда вратила на конвенционалном стругу
		ОМОР-СТ-А8	Израда чауре за вођење на конвенционалном стругу
ОМОР-СТ-А9	Израда чауре на конвенционалном стругу		
ОМОР-СТ-А10	Израда конусног трна на конвенционалном стругу		
ОМОР-СТ-А11	Израда ременице на конвенционалном стругу		
ОМОР-СТ-А12	Израда вратила редуктора на конвенционалном стругу		
ОМОР-СТ-А13	Израда навојног вретена на конвенционалном стругу		
ОМОР-СТ-А14	Израда навртке са трапезним навојем на конвенционалном стругу		
ОМОР-СТ-А15	Израда ексцентар вратила на конвенционалном стругу		

Б	Израда обратка на CNC брусилницама/глодалицама/струговима	ОМОР-БР-Б1	Израда централне чауре на CNC брусилници
		ОМОР-БР-Б2	Израда водеће чауре на CNC брусилници
		ОМОР-БР-Б3	Израда покретне чауре на CNC брусилници
		ОМОР-БР-Б4	Израда постоља на CNC брусилници
		ОМОР-БР-Б5	Израда разводне плоче на CNC брусилници
		ОМОР-БР-Б6	Израда матрице на CNC брусилници
		ОМОР-ГЛ-Б1	Израда постоља на CNC глодалици
		ОМОР-ГЛ-Б2	Израда носача алата на CNC глодалици
		ОМОР-ГЛ-Б3	Израда калупа на CNC глодалици
		ОМОР-ГЛ-Б4	Израда разводне плоче на CNC глодалици
		ОМОР-ГЛ-Б5	Израда матрице на CNC глодалици
		ОМОР-ГЛ-Б6	Израда доње плоче на CNC глодалици
		ОМОР-СТ-Б1	Израда сигурносне осовине на CNC стругу
		ОМОР-СТ-Б2	Израда носача точка на CNC стругу
		ОМОР-СТ-Б3	Израда осовине катураче на CNC стругу
		ОМОР-СТ-Б4	Израда контролног чепа на CNC стругу
		ОМОР-СТ-Б5	Израда рукавца на CNC стругу
		ОМОР-СТ-Б6	Израда сигурносног чепа на CNC стругу

КОМБИНАЦИЈЕ РАДНИХ ЗАДАТАКА ЗА ЗАВРШНИ ИСПИТ**БРУСИЛИЦЕ**

комбинација број	радни задаци	комбинација број	радни задаци	комбинација број	радни задаци
1	ОМОР-БР-А1 ОМОР-БР-Б1	2	ОМОР-БР-А1 ОМО -БР -Б2	3	ОМОР-БР-А1 ОМОР-БР-Б3
4	ОМОР-БР-А1 ОМОР-БР-Б4	5	ОМОР-БР-А1 ОМОР-БР-Б5	6	ОМОР-БР-А1 ОМОР-БР-Б6
7	ОМОР-БР-А2 ОМОР-БР-Б1	8	ОМОР-БР-А2 ОМОР-БР-Б2	9	ОМОР-БР-А2 ОМОР-БР-Б3
10	ОМОР-БР-А2 ОМОР-БР-Б4	11	ОМОР-БР-А2 ОМОР-БР-Б5	12	ОМОР-БР-А2 ОМОР-БР-Б6
13	ОМОР-БР-А3 ОМОР-БР-Б1	14	ОМОР-БР-А3 ОМОР-БР-Б2	15	ОМОР-БР-А3 ОМОР-БР-Б3
16	ОМОР-БР-А3 ОМОР-БР-Б4	17	ОМОР-БР-А3 ОМОР-БР-Б5	18	ОМОР-БР-А3 ОМОР-БР-Б6
19	ОМОР-БР-А4 ОМОР-БР-Б1	20	ОМОР-БР-А4 ОМОР-БР-Б2	21	ОМОР-БР-А4 ОМОР-БР-Б3
22	ОМОР-БР-А4 ОМОР-БР-Б4	23	ОМОР-БР-А4 ОМОР-БР-Б5	24	ОМОР-БР-А4 ОМОР-БР-Б6
25	ОМОР-БР-А5 ОМОР-БР-Б1	26	ОМОР-БР-А5 ОМО -БР -Б2	27	ОМОР-БР-А5 ОМОР-БР-Б3
28	ОМОР-БР-А5 ОМОР-БР-Б4	29	ОМОР-БР-А5 ОМОР-БР-Б5	30	ОМОР-БР-А5 ОМОР-БР-Б6
31	ОМОР-БР-А6 ОМОР-БР-Б1	32	ОМОР-БР-А6 ОМОР-БР-Б2	33	ОМОР-БР-А6 ОМОР-БР-Б3
34	ОМОР-БР-А6 ОМОР-БР-Б4	35	ОМОР-БР-А6 ОМОР-БР-Б5	36	ОМОР-БР-А6 ОМОР-БР-Б6
37	ОМОР-БР-А7 ОМОР-БР-Б1	38	ОМОР-БР-А7 ОМОР-БР-Б2	39	ОМОР-БР-А7 ОМОР-БР-Б3
40	ОМОР-БР-А7 ОМОР-БР-Б4	41	ОМОР-БР-А7 ОМОР-БР-Б5	42	ОМОР-БР-А7 ОМОР-БР-Б6
43	ОМОР-БР-А8 ОМОР-БР-Б1	44	ОМОР-БР-А8 ОМОР-БР-Б2	45	ОМОР-БР-А8 ОМОР-БР-Б3
46	ОМОР-БР-А8 ОМОР-БР-Б4	47	ОМОР-БР-А8 ОМОР-БР-Б5	48	ОМОР-БР-А8 ОМОР-БР-Б6
49	ОМОР-БР-А9 ОМОР-БР-Б1	50	ОМОР-БР-А9 ОМОР-БР-Б2	51	ОМОР-БР-А9 ОМОР-БР-Б3
52	ОМОР-БР-А9 ОМОР-БР-Б4	53	ОМОР-БР-А9 ОМОР-БР-Б5	54	ОМОР-БР-А9 ОМОР-БР-Б6
55	ОМОР-БР-А10 ОМОР-БР-Б1	56	ОМОР-БР-А10 ОМОР-БР-Б2	57	ОМОР-БР-А10 ОМОР-БР-Б3
58	ОМОР-БР-А10 ОМОР-БР-Б4	59	ОМОР-БР-А10 ОМОР-БР-Б5	60	ОМОР-БР-А10 ОМОР-БР-Б6

ГЛОДАЛИЦЕ

комбинација број	радни задаци	комбинација број	радни задаци	комбинација број	радни задаци
1	ОМОР-ГЛ-А1 ОМОР-ГЛ-Б1	2	ОМОР-ГЛ-А1 ОМОР-ГЛ-Б2	3	ОМОР-ГЛ-А1 ОМОР-ГЛ-Б3
4	ОМОР-ГЛ-А1 ОМОР-ГЛ-Б4	5	ОМОР-ГЛ-А1 ОМОР-ГЛ-Б5	6	ОМОР-ГЛ-А1 ОМОР-ГЛ-Б6
7	ОМОР-ГЛ-А2 ОМОР-ГЛ-Б1	8	ОМОР-ГЛ-А2 ОМОР-ГЛ-Б2	9	ОМОР-ГЛ-А2 ОМОР-ГЛ-Б3
10	ОМОР-ГЛ-А2 ОМОР-ГЛ-Б4	11	ОМОР-ГЛ-А2 ОМОР-ГЛ-Б5	12	ОМОР-ГЛ-А2 ОМОР-ГЛ-Б6
13	ОМОР-ГЛ-А3 ОМОР-ГЛ-Б1	14	ОМОР-ГЛ-А3 ОМОР-ГЛ-Б2	15	ОМОР-ГЛ-А3 ОМОР-ГЛ-Б3
16	ОМОР-ГЛ-А3 ОМОР-ГЛ-Б4	17	ОМОР-ГЛ-А3 ОМОР-ГЛ-Б5	18	ОМОР-ГЛ-А3 ОМОР-ГЛ-Б6
19	ОМОР-ГЛ-А4 ОМОР-ГЛ-Б1	20	ОМОР-ГЛ-А4 ОМОР-ГЛ-Б2	21	ОМОР-ГЛ-А4 ОМОР-ГЛ-Б3
22	ОМОР-ГЛ-А4 ОМОР-ГЛ-Б4	23	ОМОР-ГЛ-А4 ОМОР-ГЛ-Б5	24	ОМОР-ГЛ-А4 ОМОР-ГЛ-Б6
25	ОМОР-ГЛ-А5 ОМОР-ГЛ-Б1	26	ОМОР-ГЛ-А5 ОМОР-ГЛ-Б2	27	ОМОР-ГЛ-А5 ОМОР-ГЛ-Б3
28	ОМОР-ГЛ-А5 ОМОР-ГЛ-Б4	29	ОМОР-ГЛ-А5 ОМОР-ГЛ-Б5	30	ОМОР-ГЛ-А5 ОМОР-ГЛ-Б6
31	ОМОР-ГЛ-А6 ОМОР-ГЛ-Б1	32	ОМОР-ГЛ-А6 ОМОР-ГЛ-Б2	33	ОМОР-ГЛ-А6 ОМОР-ГЛ-Б3
34	ОМОР-ГЛ-А6 ОМОР-ГЛ-Б4	35	ОМОР-ГЛ-А6 ОМОР-ГЛ-Б5	36	ОМОР-ГЛ-А6 ОМОР-ГЛ-Б6
37	ОМОР-ГЛ-А7 ОМОР-ГЛ-Б1	38	ОМОР-ГЛ-А7 ОМОР-ГЛ-Б2	39	ОМОР-ГЛ-А7 ОМОР-ГЛ-Б3
40	ОМОР-ГЛ-А7 ОМОР-ГЛ-Б4	41	ОМОР-ГЛ-А7 ОМОР-ГЛ-Б5	42	ОМОР-ГЛ-А7 ОМОР-ГЛ-Б6
43	ОМОР-ГЛ-А8 ОМОР-ГЛ-Б1	44	ОМОР-ГЛ-А8 ОМОР-ГЛ-Б2	45	ОМОР-ГЛ-А8 ОМОР-ГЛ-Б3
46	ОМОР-ГЛ-А8 ОМОР-ГЛ-Б4	47	ОМОР-ГЛ-А8 ОМОР-ГЛ-Б5	48	ОМОР-ГЛ-А8 ОМОР-ГЛ-Б6
49	ОМОР-ГЛ-А9 ОМОР-ГЛ-Б1	50	ОМОР-ГЛ-А9 ОМОР-ГЛ-Б2	51	ОМОР-ГЛ-А9 ОМОР-ГЛ-Б3
52	ОМОР-ГЛ-А9 ОМОР-ГЛ-Б4	53	ОМОР-ГЛ-А9 ОМОР-ГЛ-Б5	54	ОМОР-ГЛ-А9 ОМОР-ГЛ-Б6
55	ОМОР-ГЛ-А10 ОМОР-ГЛ-Б1	56	ОМОР-ГЛ-А10 ОМОР-ГЛ-Б2	57	ОМОР-ГЛ-А10 ОМОР-ГЛ-Б3
58	ОМОР-ГЛ-А10 ОМОР-ГЛ-Б4	59	ОМОР-ГЛ-А10 ОМОР-ГЛ-Б5	60	ОМОР-ГЛ-А10 ОМОР-ГЛ-Б6
61	ОМОР-ГЛ-А11 ОМОР-ГЛ-Б1	62	ОМОР-ГЛ-А11 ОМОР-ГЛ-Б2	63	ОМОР-ГЛ-А11 ОМОР-ГЛ-Б3

64	ОМОР-ГЛ-А11 ОМОР-ГЛ-Б4	65	ОМОР-ГЛ-А11 ОМОР-ГЛ-Б5	66	ОМОР-ГЛ-А11 ОМОР-ГЛ-Б6
67	ОМОР-ГЛ-А12 ОМОР-ГЛ-Б1	68	ОМОР-ГЛ-А12 ОМОР-ГЛ-Б2	69	ОМОР-ГЛ-А12 ОМОР-ГЛ-Б3
70	ОМОР-ГЛ-А12 ОМОР-ГЛ-Б4	71	ОМОР-ГЛ-А12 ОМОР-ГЛ-Б5	72	ОМОР-ГЛ-А12 ОМОР-ГЛ-Б6
73	ОМОР-ГЛ-А13 ОМОР-ГЛ-Б1	75	ОМОР-ГЛ-А13 ОМОР-ГЛ-Б2	75	ОМОР-ГЛ-А13 ОМОР-ГЛ-Б3
76	ОМОР-ГЛ-А13 ОМОР-ГЛ-Б4	77	ОМОР-ГЛ-А13 ОМОР-ГЛ-Б5	78	ОМОР-ГЛ-А13 ОМОР-ГЛ-Б6
79	ОМОР-ГЛ-А14 ОМОР-ГЛ-Б1	80	ОМОР-ГЛ-А14 ОМОР-ГЛ-Б2	81	ОМОР-ГЛ-А14 ОМОР-ГЛ-Б3
82	ОМОР-ГЛ-А14 ОМОР-ГЛ-Б4	83	ОМОР-ГЛ-А14 ОМОР-ГЛ-Б5	84	ОМОР-ГЛ-А14 ОМОР-ГЛ-Б6
85	ОМОР-ГЛ-А15 ОМОР-ГЛ-Б1	86	ОМОР-ГЛ-А15 ОМОР-ГЛ-Б2	87	ОМОР-ГЛ-А15 ОМОР-ГЛ-Б3
88	ОМОР-ГЛ-А15 ОМОР-ГЛ-Б4	89	ОМОР-ГЛ-А15 ОМОР-ГЛ-Б5	90	ОМОР-ГЛ-А15 ОМОР-ГЛ-Б6

СТРУГОВИ

комбинација број	радни задаци	комбинација број	радни задаци	комбинација број	радни задаци
1	ОМОР-СТ-А1 ОМОР-СТ-Б1	2	ОМОР-СТ-А1 ОМОР-СТ-Б2	3	ОМОР-СТ-А1 ОМОР-СТ-Б3
4	ОМОР-СТ-А1 ОМОР-СТ-Б4	5	ОМОР-СТ-А1 ОМОР-СТ-Б5	6	ОМОР-СТ-А1 ОМОР-СТ-Б6
7	ОМОР-СТ-А2 ОМОР-СТ-Б1	8	ОМОР-СТ-А2 ОМОР-СТ-Б2	9	ОМОР-СТ-А2 ОМОР-СТ-Б3
10	ОМОР-СТ-А2 ОМОР-СТ-Б4	11	ОМОР-СТ-А2 ОМОР-СТ-Б5	12	ОМОР-СТ-А2 ОМОР-СТ-Б6
13	ОМОР-СТ-А3 ОМОР-СТ-Б1	14	ОМОР-СТ-А3 ОМОР-СТ-Б2	15	ОМОР-СТ-А3 ОМОР-СТ-Б3
16	ОМОР-СТ-А3 ОМОР-СТ-Б4	17	ОМОР-СТ-А3 ОМОР-СТ-Б5	18	ОМОР-СТ-А3 ОМОР-СТ-Б6
19	ОМОР-СТ-А4 ОМОР-СТ-Б1	20	ОМОР-СТ-А4 ОМОР-СТ-Б2	21	ОМОР-СТ-А4 ОМОР-СТ-Б3
22	ОМОР-СТ-А4 ОМОР-СТ-Б4	23	ОМОР-СТ-А4 ОМОР-СТ-Б5	24	ОМОР-СТ-А4 ОМОР-СТ-Б6
25	ОМОР-СТ-А5 ОМОР-СТ-Б1	26	ОМОР-СТ-А5 ОМОР-СТ-Б2	27	ОМОР-СТ-А5 ОМОР-СТ-Б3
28	ОМОР-СТ-А5 ОМОР-СТ-Б4	29	ОМОР-СТ-А5 ОМОР-СТ-Б5	30	ОМОР-СТ-А5 ОМОР-СТ-Б6
31	ОМОР-СТ-А6 ОМОР-СТ-Б1	32	ОМОР-СТ-А6 ОМОР-СТ-Б2	33	ОМОР-СТ-А6 ОМОР-СТ-Б3
34	ОМОР-СТ-А6 ОМОР-СТ-Б4	35	ОМОР-СТ-А6 ОМОР-СТ-Б5	36	ОМОР-СТ-А6 ОМОР-СТ-Б6
37	ОМОР-СТ-А7 ОМОР-СТ-Б1	38	ОМОР-СТ-А7 ОМОР-СТ-Б2	39	ОМОР-СТ-А7 ОМОР-СТ-Б3
40	ОМОР-СТ-А7 ОМОР-СТ-Б4	41	ОМОР-СТ-А7 ОМОР-СТ-Б5	42	ОМОР-СТ-А7 ОМОР-СТ-Б6
43	ОМОР-СТ-А8 ОМОР-СТ-Б1	44	ОМОР-СТ-А8 ОМОР-СТ-Б2	45	ОМОР-СТ-А8 ОМОР-СТ-Б3
46	ОМОР-СТ-А8 ОМОР-СТ-Б4	47	ОМОР-СТ-А8 ОМОР-СТ-Б5	48	ОМОР-СТ-А8 ОМОР-СТ-Б6
49	ОМОР-СТ-А9 ОМОР-СТ-Б1	50	ОМОР-СТ-А9 ОМОР-СТ-Б2	51	ОМОР-СТ-А9 ОМОР-СТ-Б3
52	ОМОР-СТ-А9 ОМОР-СТ-Б4	53	ОМОР-СТ-А9 ОМОР-СТ-Б5	54	ОМОР-СТ-А9 ОМОР-СТ-Б6
55	ОМОР-СТ-А10 ОМОР-СТ-Б1	56	ОМОР-СТ-А10 ОМОР-СТ-Б2	57	ОМОР-СТ-А10 ОМОР-СТ-Б3
58	ОМОР-СТ-А10 ОМОР-СТ-Б4	59	ОМОР-СТ-А10 ОМОР-СТ-Б5	60	ОМОР-СТ-А10 ОМОР-СТ-Б6
61	ОМОР-СТ-А11 ОМОР-СТ-Б1	62	ОМОР-СТ-А11 ОМОР-СТ-Б2	63	ОМОР-СТ-А11 ОМОР-СТ-Б3

64	ОМОР-СТ-А11 ОМОР-СТ-Б4	65	ОМОР-СТ-А11 ОМОР-СТ-Б5	66	ОМОР-СТ-А11 ОМОР-СТ-Б6
67	ОМОР-СТ-А12 ОМОР-СТ-Б1	68	ОМОР-СТ-А12 ОМОР-СТ-Б2	69	ОМОР-СТ-А12 ОМОР-СТ-Б3
70	ОМОР-СТ-А12 ОМОР-СТ-Б4	71	ОМОР-СТ-А12 ОМОР-СТ-Б5	72	ОМОР-СТ-А12 ОМОР-СТ-Б6
73	ОМОР-СТ-А13 ОМОР-СТ-Б1	75	ОМОР-СТ-А13 ОМОР-СТ-Б2	75	ОМОР-СТ-А13 ОМОР-СТ-Б3
76	ОМОР-СТ-А13 ОМОР-СТ-Б4	77	ОМОР-СТ-А13 ОМОР-СТ-Б5	78	ОМОР-СТ-А13 ОМОР-СТ-Б6
79	ОМОР-СТ-А14 ОМОР-СТ-Б1	80	ОМОР-СТ-А14 ОМОР-СТ-Б2	81	ОМОР-СТ-А14 ОМОР-СТ-Б3
82	ОМОР-СТ-А14 ОМОР-СТ-Б4	83	ОМОР-СТ-А14 ОМОР-СТ-Б5	84	ОМОР-СТ-А14 ОМОР-СТ-Б6
85	ОМОР-СТ-А15 ОМОР-СТ-Б1	86	ОМОР-СТ-А15 ОМОР-СТ-Б2	87	ОМОР-СТ-А15 ОМОР-СТ-Б3
88	ОМОР-СТ-А15 ОМОР-СТ-Б4	89	ОМОР-СТ-А15 ОМОР-СТ-Б5	90	ОМОР-СТ-А15 ОМОР-СТ-Б6

Листу радних задатака, обрасце за оцењивање радних задатака, и листу комбинација, Центар доставља школама у оквиру овог Приручника.

Радни задаци

Шифра радног задатка: ОМОР-А

Назив радног задатка: Израда обратка на конвенционалној машини (брусница, глодалица или струг)

Опис задатка

Пројектни биро предузећа је према захтеву клијента израдио технички цртеж (Анекс 2) радног предмета. На основу датог цртежа и радне листе, потребно је израдити пробни радни предмет за серију од 50 комада на одговарајућој конвенционалној машини.

Захтеви задатка

а) У оквиру **писаног дела** (Прилог 1) потребно је:

- одабрати машину за обраду,
- дефинисати припремак,
- разрадити редослед операција и захвата,
- дефинисати елементе режима обраде,
- одабрати алате и приборе,
- одабрати мерни и контролни прибор и
- припремити мерну листу.

б) У оквиру **практичног дела** задатка потребно је на основу техничко-технолошке документације извршити машинску обраду, при чему се посебно вреднују припрема и организовање радног места, машинска обрада према техничко-технолошкој документацији и употреба свих алата и прибора на адекватан начин. У току израде практичног дела задатка користити писану припрему. Током рада обратити пажњу на безбедност и здравље на раду, заштиту животне средине, одржавање чистоће и уредности радног простора. По завршетку поступка обраде потребно је извршити одговарајућа мерења и попунити мерну листу.

Очекивани резултати након реализације задатка су постигнути: тачност мера, тачност облика и положаја, захтевани квалитет обрађених површина.

Услови и средства за рад

Ученику су на располагању машине, алат и материјал потребан за обављање радног задатка.

Време израде

Предвиђено време за израду писаног дела задатка је 90 минута.

Максимално време обраде (практични део задатка) је 120 минута. Комисија дефинише почетак израде практичног дела задатка. По истеку максималног времена, задатак се прекида и бодује се оно што је урађено. Ако у оквиру времена за израду задатка ученик по својој вољи прекине рад (одустајање) бодује се оно што је урађено.

Након завршетка задатка у кратком стручном разговору (највише 10 мин) потребно је да ученик изнесе утиске о сопственом раду. Стручни разговор се не оцењује.

За оцењивање користити образац за оцењивање радног задатка **А** који се налази у **Анексу бр. 4** овог приручника.

ПРИЛОГ 1

Писани део радног задатка А

У прилогу су дате препоручене форме пратећих образаца које ученици попуњавају приликом израде радних задатака. Обрасци садрже нужне елементе евиденција за дати радни задатак.

- Образац 1: Радна листа
- Образац 2: Писани део
- Образац 3: Операциони лист

ОБРАЗАЦ 1		РАДНА ЛИСТА	
Радна листа:	Датум издавања:	Радни налог:	Количина у серији:
Шифра и назив радног предмета:		Број цртежа:	Количина пробних комада:
Опис израде / операције:			
Време израде Планира / Утрошено:		Урађено комада: Добрих / Дорада / Шкарт	
Шифра радног места:	Матични број радника:	Име и презиме радника:	
Датум завршетка:	Контрола: Шифра контролора / Потпис / Датум контроле:		

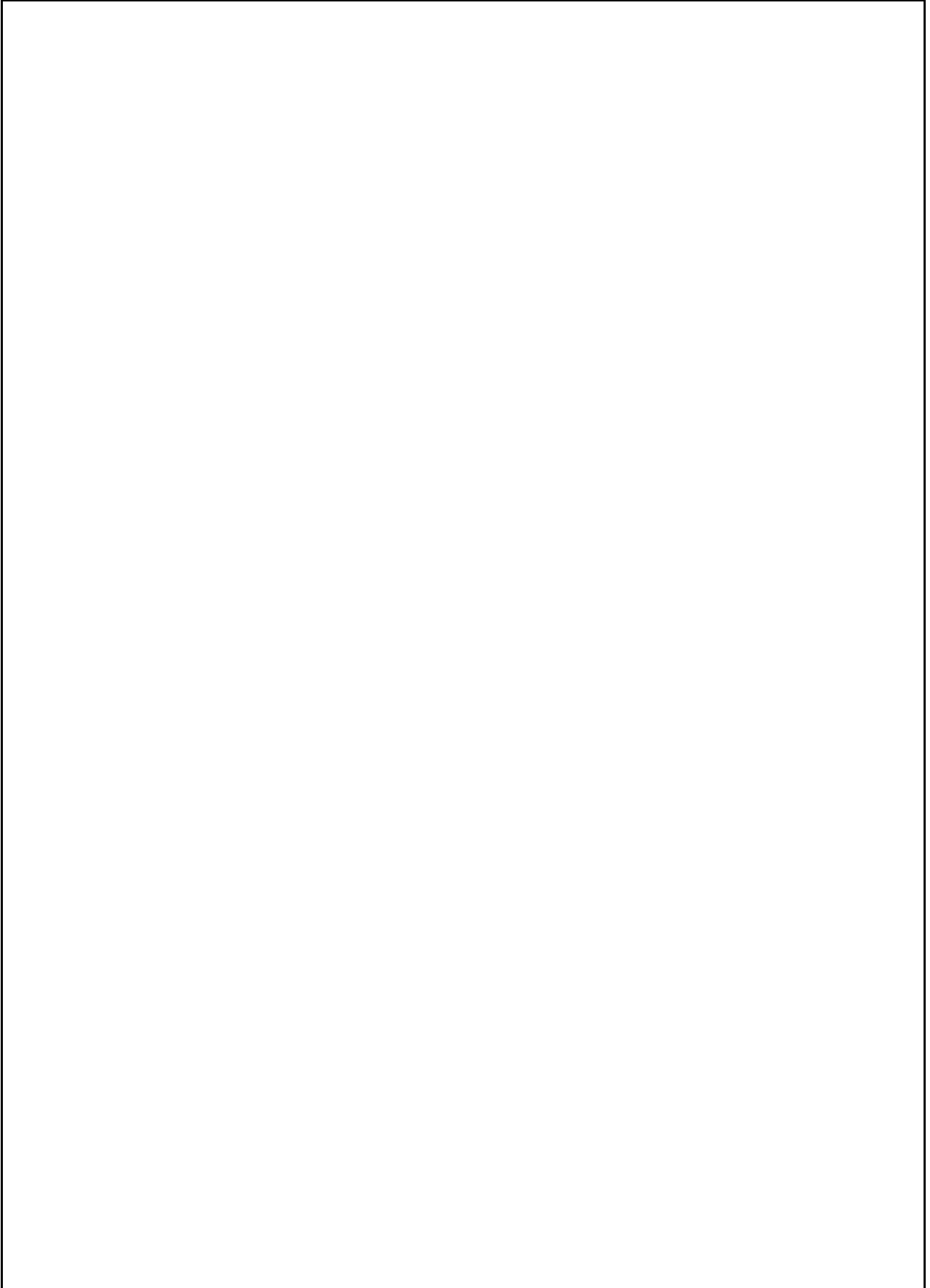
ОБРАЗАЦ 2 ПИСАНА ПРИПРЕМА РАДНОГ ЗАДАТКА – А

Шифра радног задатка	
Назив радног задатка	
Име и презиме кандидата	

Дефинисање припремка

Избор личних заштитних средстава

Мерна листа



ОБРАЗАЦ 3

Шифра радног задатка:	ОПЕРАЦИОНИ ЛИСТ бр. _____				Лист/листова:				
					Датум:				
Назив дела:	Димензије припремка:				Израдио:				
Машина:	Материјал припремка:				Прегледао:				
Број захвата:	НАЗИВ ОПЕРАЦИЈЕ:				n	s	a	i	Тк
					o/min	mm/o	mm	Бр.прол.	min
					Прибор:				
					Алат:				
					Мерило:				
Број захвата:	НАЗИВ ОПЕРАЦИЈЕ:				n	s	a	i	Тк
					o/min	mm/o	mm	Бр.прол.	min
					Прибор:				
					Алат:				
					Мерило:				
Број захвата:	НАЗИВ ОПЕРАЦИЈЕ:				n	s	a	i	Тк
					o/min	mm/o	mm	Бр.прол.	min
					Прибор:				
					Алат:				
					Мерило:				
Број захвата:	НАЗИВ ОПЕРАЦИЈЕ:				n	s	a	i	Тк
					o/min	mm/o	mm	Бр.прол.	min
					Прибор:				
					Алат:				
					Мерило:				

Шифра радног задатка: ОМОР-Б

Назив радног задатка: Израда обратка на CNC машини (брусилица, глодалица или струг)

Опис задатка

Пројектни биро предузећа је према захтеву клијента израдио технички цртеж (Анекс 3) и програм за израду радног предмета. На основу датог цртежа, програма и радне листе, потребно је израдити пробни радни предмет за серију од 1000 комада на одговарајућој CNC машини.

Захтеви задатка

а) У оквиру **писаног дела** (Прилог 2) потребно је:

- одабрати машину за обраду,
- дефинисати припремак,
- разрадити редослед операција и захвата на основу програма (програм припремају Школе пре испита),
- дефинисати елементе режима обраде,
- израдити план стезања припремка,
- израдити план алата за обраду,
- одабрати мерни и контролни прибор и
- припремити мерну листу.

б) У оквиру **практичног дела** задатка потребно је на основу техничко-технолошке документације извршити машинску обраду. У току извођења практичног дела задатка посебно се вреднују припрема и организовање радног места, примена стандардних процедура у руковању машином, употреба свих алата и прибора на адекватан начин. Током израде практичног дела задатка користити писану припрему. Потребно је такође обратити пажњу на безбедност и здравље на раду, заштиту животне средине, одржавање чистоће и уредности радног простора. По завршетку поступка обраде потребно је извршити одговарајућа мерења и попунити мерну листу.

Очекивани резултати након реализације задатка су постигнути: тачност мера, тачност облика и положаја, захтевани квалитет обрађених површина.

Услови и средства за рад

Ученику су на располагању машине, алат и материјал потребан за обављање радног задатка.

Време израде

Предвиђено време за израду писаног дела задатка је 60 минута.

Максимално време обраде (практични део задатка) је 100 минута. Комисија дефинише почетак израде практичног дела задатка. По истеку максималног времена, задатак се прекида и бодује се оно што је урађено. Ако у оквиру времена за израду задатка ученик по својој вољи прекине рад (одустајање) бодује се оно што је урађено.

Након завршетка задатка у кратком стручном разговору (највише 10 мин) потребно је да ученик изнесе утиске о сопственом раду. Стручни разговор се не оцењује.

За оцењивање користити образац за оцењивање радног задатка **Б** који се налази у **Анексу бр. 4** овог приручника.

ПРИЛОГ 2

Писани део радног задатка Б

У прилогу су дате препоручене форме пратећих образаца које ученици попуњавају приликом израде радних задатака. Обрасци садрже нужне елементе евиденција за дати радни задатак.

- Образац 4: Радна листа
- Образац 5: Писани део
- Образац 6: Операциони лист
- Образац 7: План стезања CNC брусилица/глодалица/струг
- Образац 8: План алата и прибора CNC брусилица/глодалица/струг

ОБРАЗАЦ 4		РАДНА ЛИСТА	
Радна листа:	Датум издавања:	Радни налог:	Количина у серији:
Шифра и назив радног предмета:		Број цртежа:	Количина пробних комада:
Опис израде / операције:			
Време израде Планира / Утрошено:		Урађено комада: Добрих / Дорада / Шкарт	
Шифра радног места:	Матични број радника:	Име и презиме радника:	
Датум завршетка:	Контрола: Шифра контролора / Потпис / Датум контроле:		

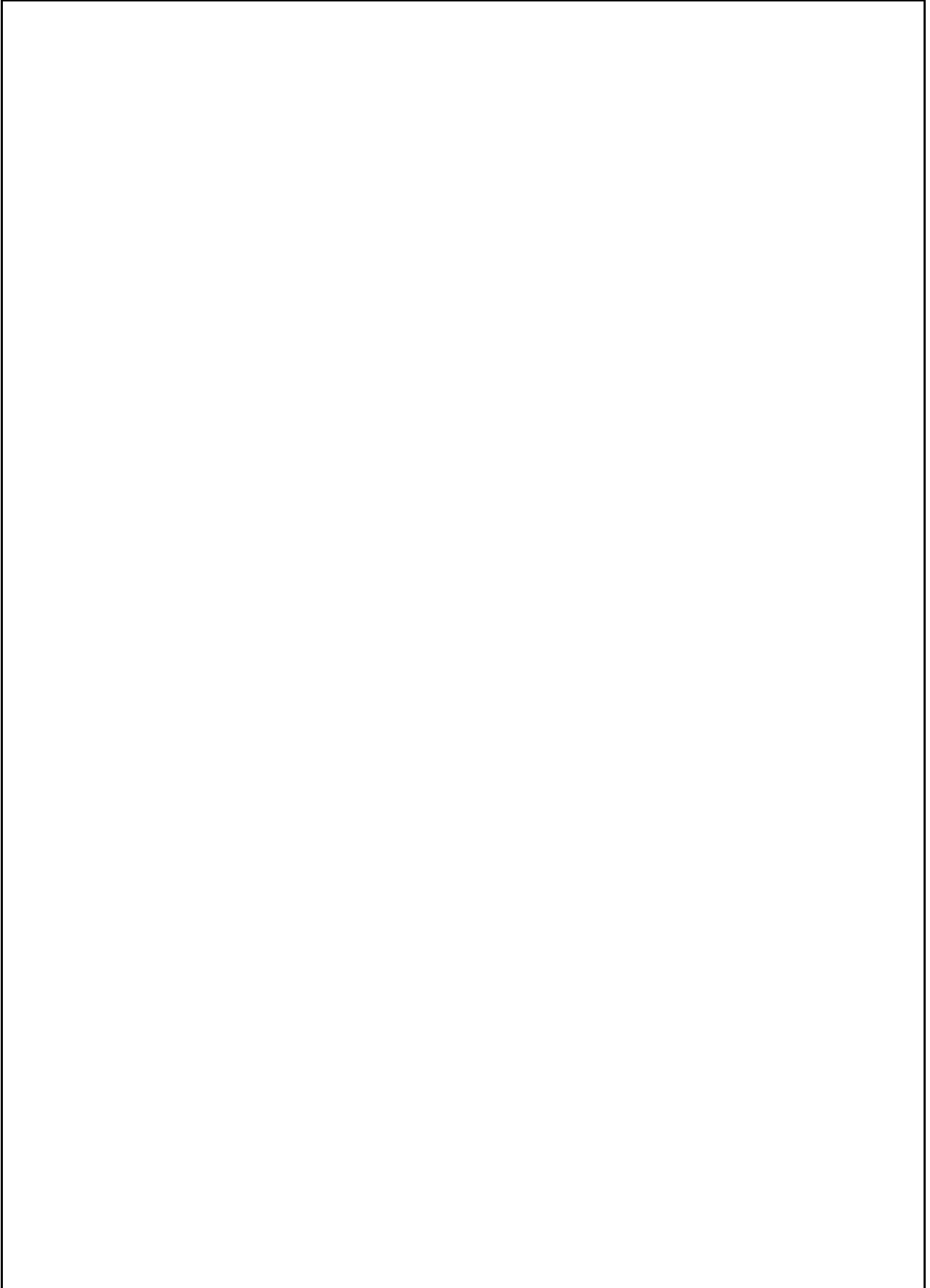
ОБРАЗАЦ 5 ПИСАНА ПРИПРЕМА РАДНОГ ЗАДАТКА – Б

Шифра радног задатка	
Назив радног задатка	
Име и презиме кандидата	

Дефинисање припремка

Избор личних заштитних средстава

Мерна листа



ОБРАЗАЦ 6

Шифра радиог задатка:	ОПЕРАЦИОНИ ЛИСТ бр. _____	Лист/листова:				
		Датум:				
Назив дела:	Димензије припремка:	Израдио:				
Машина:	Материјал припремка:	Прегледао:				
Број захвата:	НАЗИВ ОПЕРАЦИЈЕ:	n	s	a	i	Tk
		o/min	mm/o	mm	Бр.прол.	min
		Прибор:				
		Алат:				
		Мерило:				
Број захвата:	НАЗИВ ОПЕРАЦИЈЕ:	n	s	a	i	Tk
		o/min	mm/o	mm	Бр.прол.	min
		Прибор:				
		Алат:				
		Мерило:				
Број захвата:	НАЗИВ ОПЕРАЦИЈЕ:	n	s	a	i	Tk
		o/min	mm/o	mm	Бр.прол.	min
		Прибор:				
		Алат:				
		Мерило:				
Број захвата:	НАЗИВ ОПЕРАЦИЈЕ:	n	s	a	i	Tk
		o/min	mm/o	mm	Бр.прол.	min
		Прибор:				
		Алат:				
		Мерило:				

ОБРАЗАЦ 7				
ПЛАН СТЕЗАЊА СНС БРУСИЛИЦА/ГЛОДАЛИЦА/СТРУГ				
Назив дела:	Димензије припремка:	Израдио:	Прегледао:	Датум:

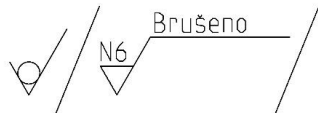
ОБРАЗАЦ 8
ПЛАН АЛАТА И ПРИБОРА СНС БРУСИЛИЦА/ГЛОДАЛИЦА/СТРУТ

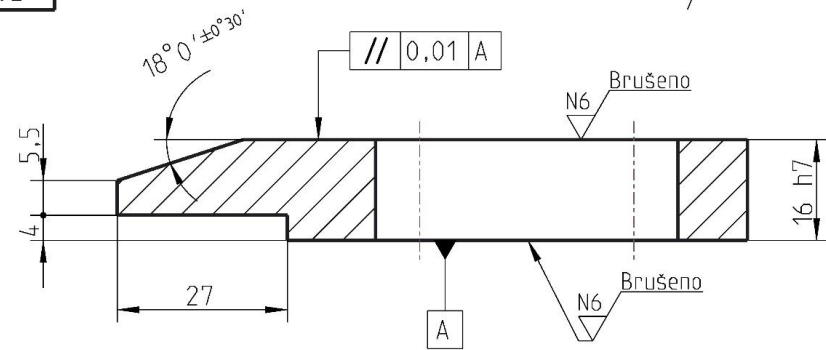
Број алата	ОПИС АЛАТА/ПРИБОРА	Димензије алата (mm)	Ознака алата
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			

АНЕКС 2
Техничка документација А

У овом делу дата је техничка документација за радне задатке групе А.

46 h7	0
	-0,03
16 h7	0
	-0,02



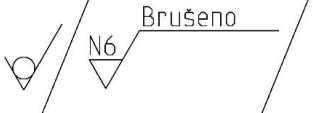
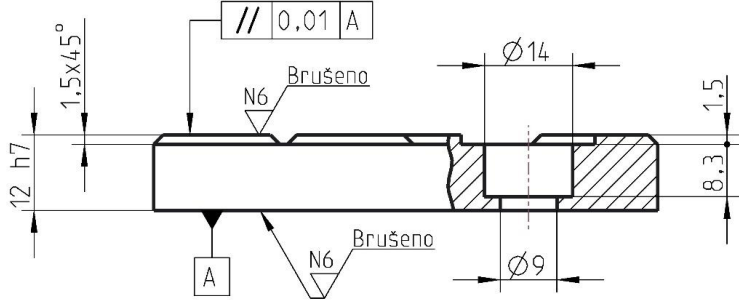
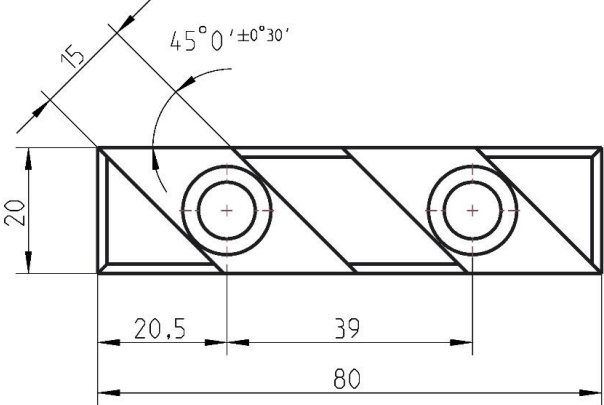




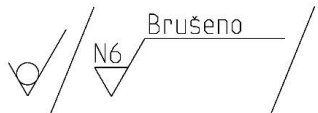
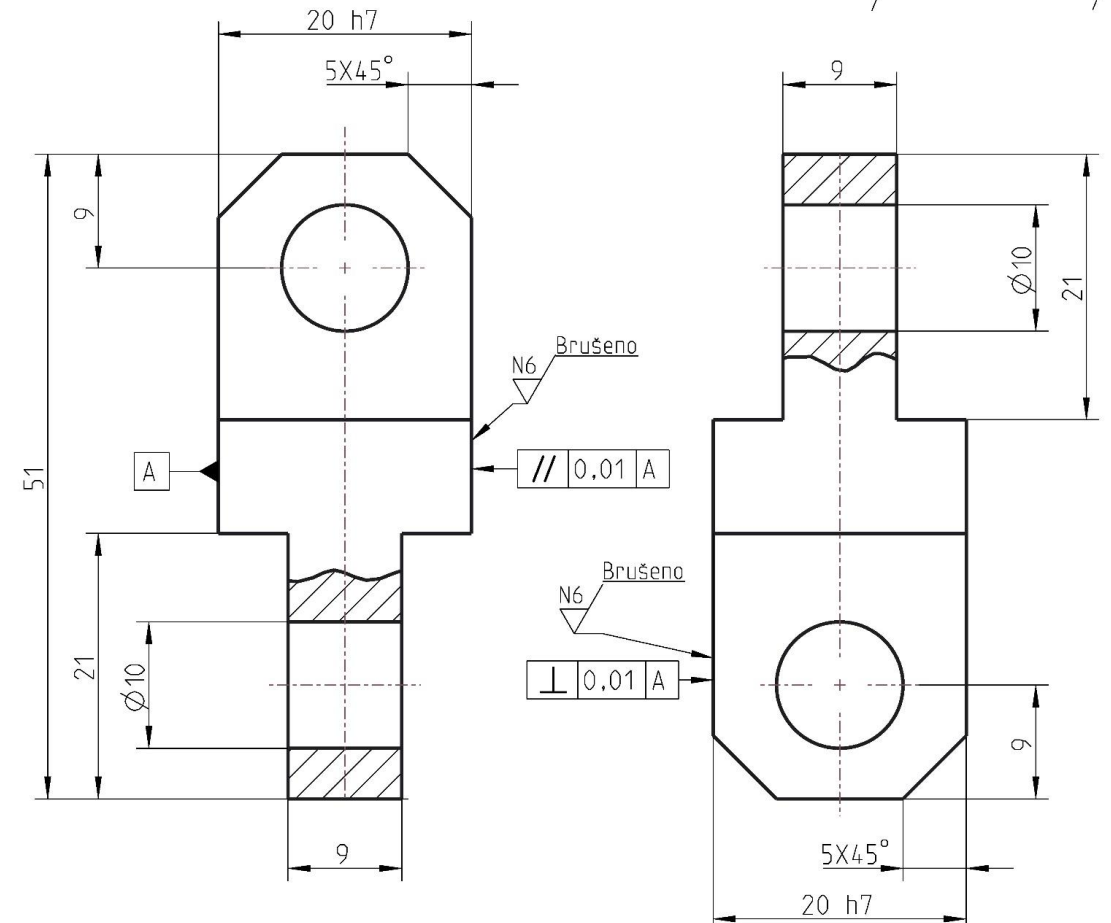
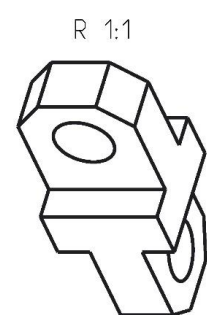

Technical drawing details:
 - Top view: 18° 0' ± 30', 5,5, 4, 27, 16 h7, // 0,01 A, Brušeno N6, Brušeno N6, A.
 - Side view: 30° 0' ± 30', 3x45°, 14, 46 h7, 48, 11, 100, Brušeno N6, Brušeno N6.
 - Isometric view: R 1:2.

	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-
средња	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
врто груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера		Површинска храваност		Површинска заштита					
Фини SRPS ISO 2768				Термичка обрада					
Материјал		С60 (С.1730)		Формат					
				А4		Маса	0,420 kg	Размера	1:1
				Назив					
				СТЕПЕНАСТА СТЕЗНА ШАПА					
				Ознака:				Лист:	
				ОМОР-БР-А1				л	
Ст.л.		Измена	Датум	Име	Изд.под.		Замена за:		

17 h7	0 -0.02																																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <tr> <td></td> <td>0.5-3</td> <td>3-6</td> <td>6-30</td> <td>30-120</td> <td>120-315</td> <td>315-1000</td> <td>1000-2000</td> <td>2000-4000</td> <td>4000-8000</td> </tr> <tr> <td>фини</td> <td>±0.05</td> <td>±0.05</td> <td>±0.1</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>средњи</td> <td>±0.1</td> <td>±0.1</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>груби</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±5</td> </tr> <tr> <td>врло груби</td> <td>-</td> <td>±0.5</td> <td>±1</td> <td>±1.5</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±6</td> <td>±8</td> </tr> </table>					0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000	фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-	средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5	врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8
	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000																																												
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-																																												
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3																																												
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5																																												
врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8																																												
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска храпавост Н6																																																			
Материјал C60 (Џ.1730)		Површинска заштита Брушење																																																			
		Формат A4	Маса 0,180 kg																																																		
		Размера 2:1																																																			
		НОСАЧ АЛАТА																																																			
		Назив																																																			
		Ознака:																																																			
		Лист:																																																			
		Л																																																			
Ст.и. Измена		Датум																																																			
		Име																																																			
		Изм.под.																																																			
		Замснa за:																																																			
		Шифра радног задатка: ОМОР-БР-А2																																																			

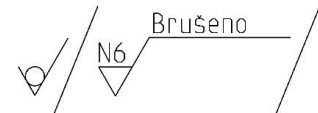
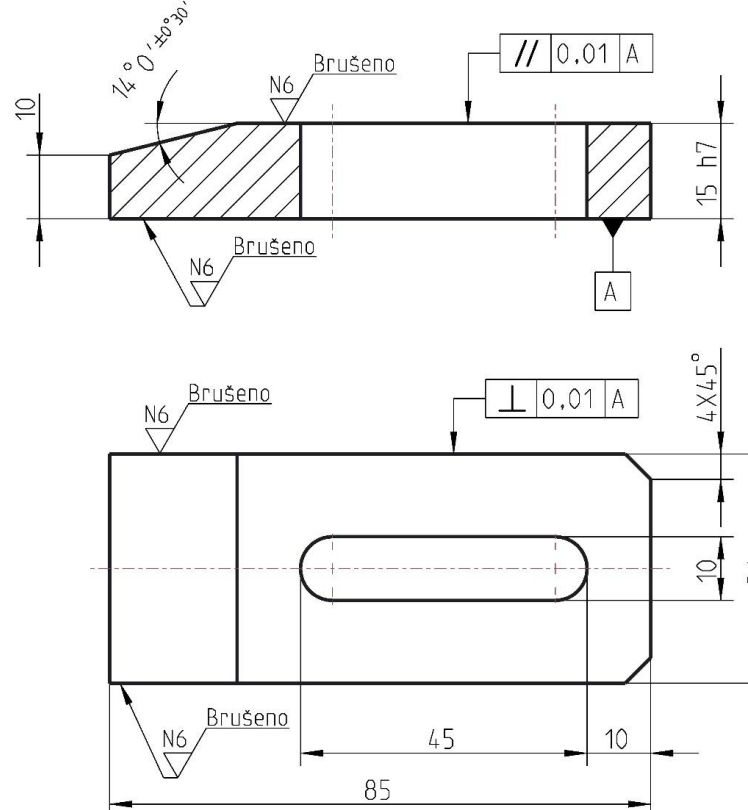
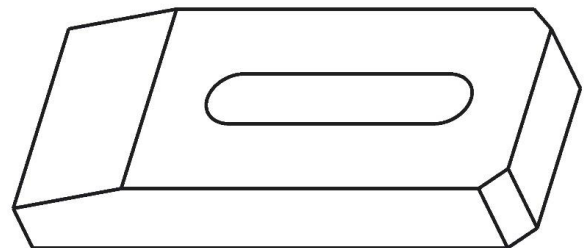

12 h7	0 -0,02																																																				
																																																					
																																																					
																																																					
		<table border="1" style="font-size: small;"> <tr> <td></td> <td>0,5-3</td> <td>3-6</td> <td>6-30</td> <td>30-120</td> <td>120-315</td> <td>315-1000</td> <td>1000-2000</td> <td>2000-4000</td> <td>4000-8000</td> </tr> <tr> <td>фини</td> <td>±0,05</td> <td>±0,05</td> <td>±0,1</td> <td>±0,15</td> <td>±0,2</td> <td>±0,3</td> <td>±0,5</td> <td>±0,8</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>средња</td> <td>±0,1</td> <td>±0,1</td> <td>±0,2</td> <td>±0,3</td> <td>±0,5</td> <td>±0,8</td> <td>±1,2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>груби</td> <td>±0,15</td> <td>±0,2</td> <td>±0,5</td> <td>±0,8</td> <td>±1,2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±5</td> </tr> <tr> <td>врто</td> <td>-</td> <td>±0,5</td> <td>±1</td> <td>±1,5</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±6</td> <td>±8</td> </tr> </table>			0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000	фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-	средња	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5	врто	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8
	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000																																												
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-																																												
средња	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3																																												
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5																																												
врто	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8																																												
Толеранција слободних мера		Површинска храваност																																																			
Фини SRPS ISO 2768																																																					
Материјал		Површинска заштита																																																			
С60 (С.1730)		Термичка обрада																																																			
		Формат	Маса																																																		
		А4	0,12 kg																																																		
		Размера																																																			
		1:1																																																			
		Назив																																																			
		ОСЛОНА ЛЕТВА																																																			
		Ознака:	Лист:																																																		
			Л																																																		
		Изва.под.	Замена за:																																																		
Ст.и.	Измена	Датум	Име																																																		
		Шифра радног задатка: ОМОР-БР-А3																																																			

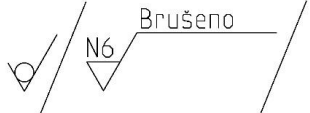
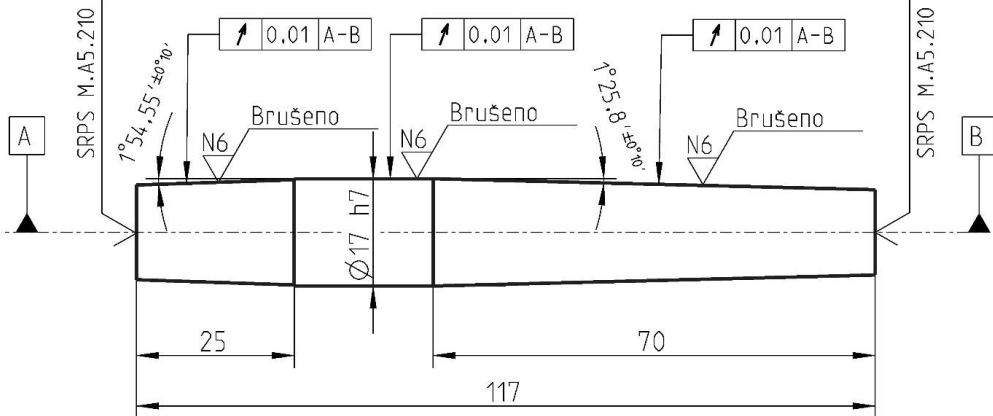


20 h7	0 -0,02																																																				
																																																					
																																																					
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <tr> <td></td> <td>0,5-3</td> <td>3-6</td> <td>6-30</td> <td>30-120</td> <td>120-515</td> <td>515-1000</td> <td>1000-2000</td> <td>2000-4000</td> <td>4000-8000</td> </tr> <tr> <td>фини</td> <td>±0,05</td> <td>±0,05</td> <td>±0,1</td> <td>±0,15</td> <td>±0,2</td> <td>±0,3</td> <td>±0,5</td> <td>±0,8</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>средњи</td> <td>±0,1</td> <td>±0,1</td> <td>±0,2</td> <td>±0,3</td> <td>±0,5</td> <td>±0,8</td> <td>±1,2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>груби</td> <td>±0,15</td> <td>±0,2</td> <td>±0,5</td> <td>±0,8</td> <td>±1,2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±5</td> </tr> <tr> <td>вело груби</td> <td>-</td> <td>±0,5</td> <td>±1</td> <td>±1,5</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±6</td> <td>±8</td> </tr> </table>			0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-515	515-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000	фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-	средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5	вело груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8
	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-515	515-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000																																												
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-																																												
средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3																																												
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5																																												
вело груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8																																												
Толеранција слободних мера		Површинска хранавост																																																			
Фини SRPS ISO 2768																																																					
Материјал		Површинска заштита																																																			
С60 (Ѓ.1730)		Термичка обрада																																																			
		Формат	Маса																																																		
		A4	0,08 kg																																																		
		Размера																																																			
		2:1																																																			
		Назив																																																			
		СПОЈНИЦА																																																			
		Ознака:																																																			
		Шифра редног задатка:																																																			
		ОМОР-БР-А4																																																			
		Лист:																																																			
		Л																																																			
Ст.и.	Имена	Датум	Име																																																		
		Изв.под.																																																			
		Замена за:																																																			

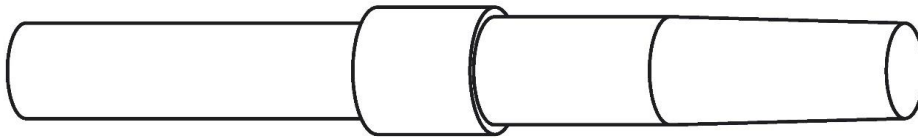
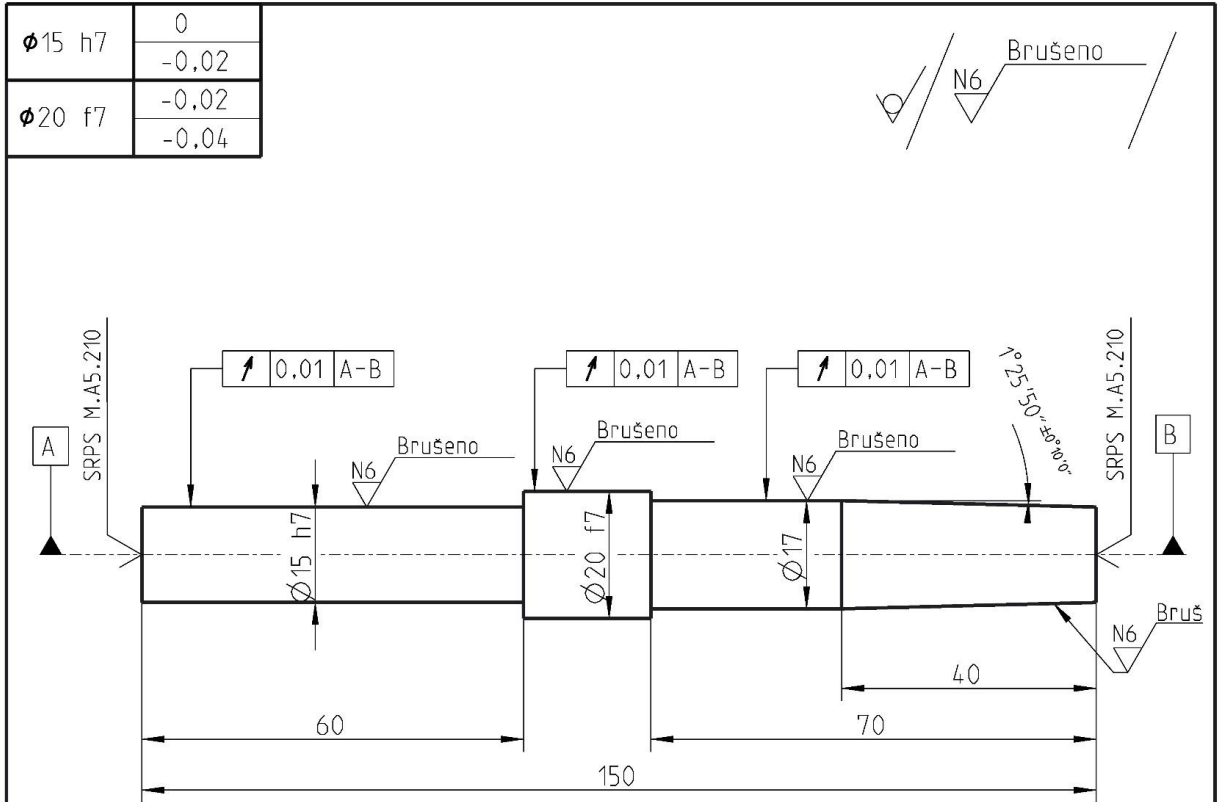
18 h7	0 -0,02	
-------	------------	--

	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-
средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
врно груби	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8	


Толеранција слободних мера	Површинаска храваност	Површинаска заштита	
Фини SRPS ISO 2768			
Материјал	С60 (Џ.1730)	Термичка обрада	
		Формат	Маса
		A4	0,230 kg
		Размера	1:1
		КРОВНА ПАКНА	
		Назив	
		КРОВНА ПАКНА	
		Ознака:	Лист:
			Л
Ст.н.	Измена	Датум	Име
Шифра радног задатка:		Изв.под.	Замена за:
ОМОР-БР-А5			

15 h7	0 -0,02																																																				
																																																					
																																																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <tr> <td></td> <td>0.5-3</td> <td>3-6</td> <td>6-30</td> <td>30-120</td> <td>120-315</td> <td>315-1000</td> <td>1000-2000</td> <td>2000-4000</td> <td>4000-8000</td> </tr> <tr> <td>фини</td> <td>±0.05</td> <td>±0.05</td> <td>±0.1</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>средњи</td> <td>±0.1</td> <td>±0.1</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>груби</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±5</td> </tr> <tr> <td>врло груби</td> <td>-</td> <td>±0.5</td> <td>±1</td> <td>±1.5</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±6</td> <td>±8</td> </tr> </table>					0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000	фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-	средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5	врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8
	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000																																												
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-																																												
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3																																												
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5																																												
врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8																																												
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површина храваност																																																			
Материјал C60 (С.1730)		Површина заштита																																																			
		Формат A4	Маса 0,290 kg																																																		
		Размера 1:1																																																			
		<h2>СТЕЗНА ШАПА</h2>																																																			
Датум																																																					
Обрад.																																																					
Цртао																																																					
Станд.																																																					
Одобр.																																																					
Шифра радног задатка: ОМОР-БР-А6		Ознака:	Лист: Л																																																		
Ст.и.	Измена	Датум	Име																																																		
Изд.под.		Замена за:																																																			

$\phi 17$ h7	0 -0.02																																																				
																																																					
																																																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: small;"> <tr> <td></td> <td>0.5-3</td> <td>3-6</td> <td>6-30</td> <td>30-120</td> <td>120-315</td> <td>315-1000</td> <td>1000-2000</td> <td>2000-4000</td> <td>4000-8000</td> </tr> <tr> <td>фини</td> <td>±0.05</td> <td>±0.05</td> <td>±0.1</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> </tr> <tr> <td>средњи</td> <td>±0.1</td> <td>±0.1</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>груби</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±5</td> </tr> <tr> <td>врло груби</td> <td>-</td> <td>±0.5</td> <td>±1</td> <td>±1.5</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±6</td> <td>±8</td> </tr> </table>					0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000	фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5	врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8
	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000																																												
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2																																												
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3																																												
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5																																												
врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8																																												
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска храпавост																																																			
Материјал C60 (Џ.1730)		Површинска заштита																																																			
		Формат A4	Маса 0,178 kg																																																		
		Размера 1:1																																																			
		Назив СТАБИЛНИ ШИЉАК МК2																																																			
		Ознака:																																																			
		Лист: Л																																																			
		Изва.под.																																																			
		Замена за:																																																			
Ст.и.	Измена	Датум	Име																																																		
		ОМОР-БР-А7																																																			



	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

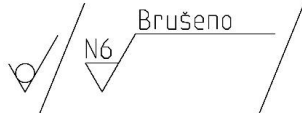
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска храваност		Површинска заштита			
Материјал S60 (С.1730)				Термичка обрада			
				Формат A4	Маса 0,249 kg	Размера 1:1	
				ОСОВИНА			
		Датум					
		Обрад.					
		Цртао					
		Станд.					
		Одобр.		Шифра радног задатка: ОМОР-БР-А8			
		Име					
Ст.и.	Измена	Датум	Име	Изв.под.		Замена за:	

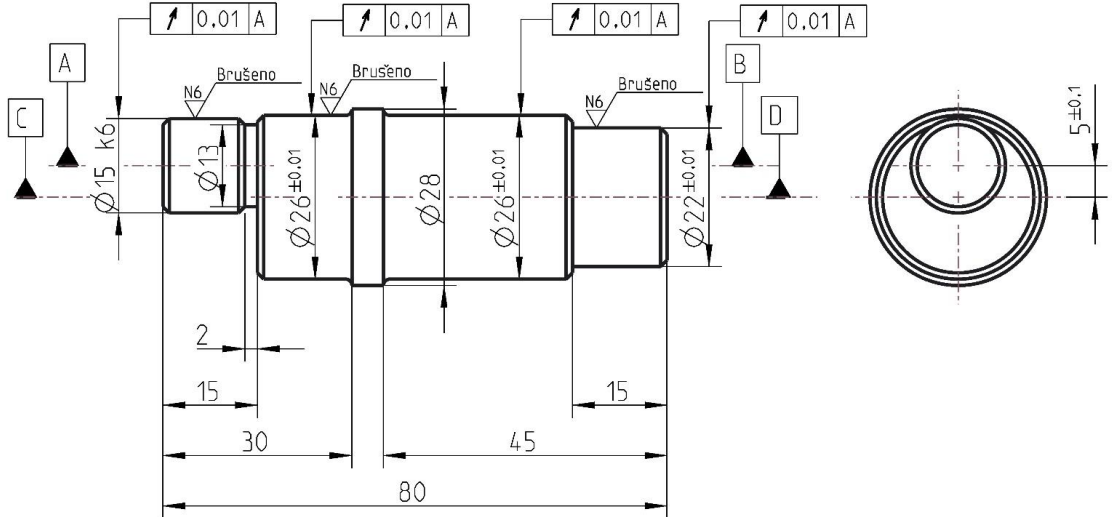
$\varnothing 24$ h7 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">-0,02</td></tr> </table>	0	-0,02	Брушено
0			
-0,02			

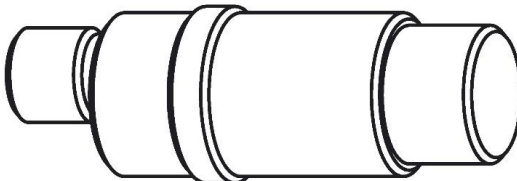
	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-
средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768	Површинска хрпаовост	Површинска заштита																				
Материјал C60 (Џ.1730)	Термитчка обрада																					
	А4	Маса 0,34 kg																				
		Размера 1:1																				
<table border="1" style="width: 100%; height: 40px; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px;"> </td><td style="width: 20px;"> </td><td style="width: 20px;"> </td><td style="width: 20px;"> </td><td style="width: 20px;"> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>																					Датум Обрад. Цртао Станд. Одобр.	Назив <h2 style="text-align: center; margin: 0;">ШИЉАК</h2>
	Шифра радног задатка: <h3 style="text-align: center; margin: 0;">ОМОР-БР-А9</h3>	Ознака: <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 20px; margin: 5px 0;"></div> Изв.под.																				
Ст.и. Измена Датум Имс		Замсна за: <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 20px; margin: 5px 0;"></div>																				

Завод за унапређивање образовања и васпитања
 Центар за стручно образовање и образовање одраслих


$\varnothing 15$ k6	0,01 0	
---------------------	-----------	-------------------------------------------------------------------------------------

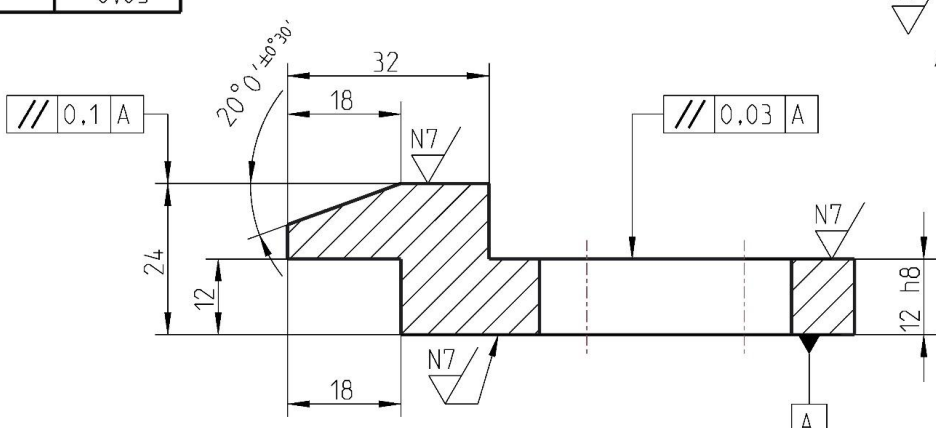
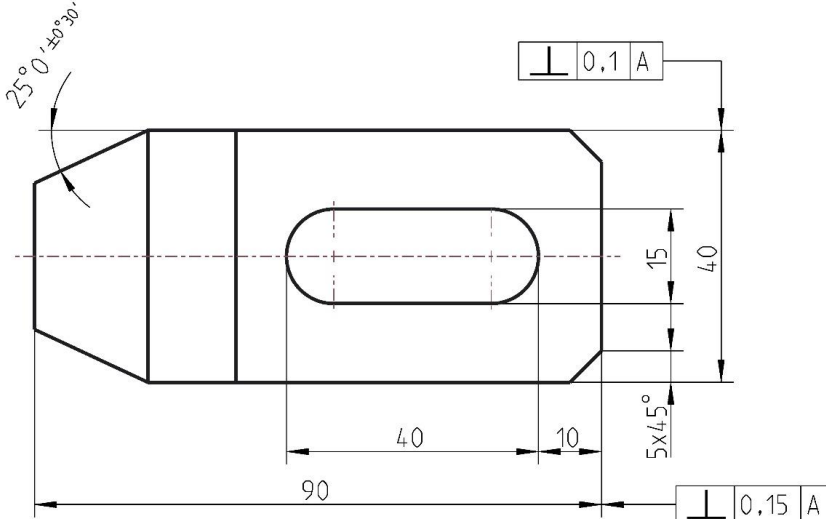
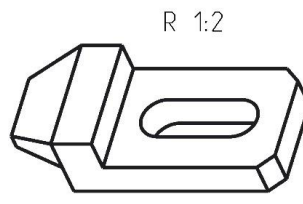




Напомена:
 Све ивице су $1 \times 45^\circ$
 Сви радијуси су: 1 mm

	0.3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средња	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врто груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

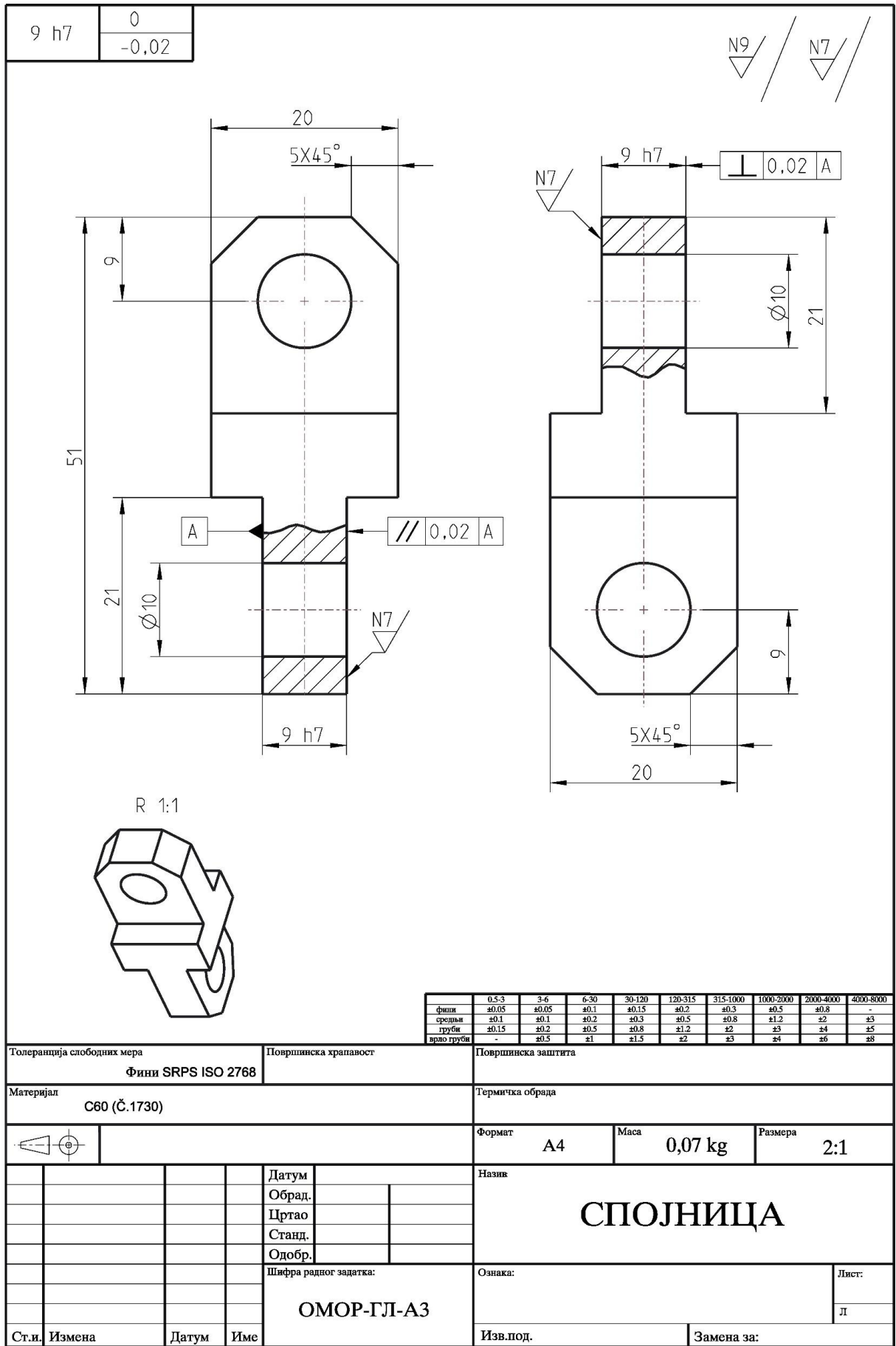
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768	Површинска храваност	Површинска заштита
Материјал S60 (С.1730)		Термичка обрада
		Формат A4 Маса 0,3 kg Размера 1:1
	Датум Обрад. Цргао Станд. Одобр.	Назив ЕКСЦЕНТАР ВРАТИЛО
	Шифра радног задатка: ОМОР-БР-А10	Ознака: Лист: л
Ст.л. Измена Датум Име		Изв.под. Замена за:

12 h8	0 -0,03	N9 N7																																																								
																																																										
																																																										
																																																										
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: small;"> <tr> <td></td> <td>0.5-3</td> <td>3-6</td> <td>6-30</td> <td>30-120</td> <td>120-315</td> <td>315-1000</td> <td>1000-2000</td> <td>2000-4000</td> <td>4000-8000</td> </tr> <tr> <td>фидли</td> <td>±0.05</td> <td>±0.05</td> <td>±0.1</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>средња</td> <td>±0.1</td> <td>±0.1</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>груби</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±5</td> </tr> <tr> <td>врао груби</td> <td>-</td> <td>±0.5</td> <td>±1</td> <td>±1.5</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±6</td> <td>±8</td> </tr> </table>								0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000	фидли	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-	средња	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5	врао груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8
	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000																																																	
фидли	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-																																																	
средња	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3																																																	
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5																																																	
врао груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8																																																	
Толеранција слободних мера		Површинска храваност		Површинска заштита																																																						
Фини SRPS ISO 2768				Термичка обрада																																																						
Материјал		C60 (С.1730)		Формат																																																						
				A4		Маса		Размера																																																		
				0,31 kg		1:1																																																				
				Назив																																																						
				СТЕПЕНАСТА СТЕЗНА ШАПА																																																						
				Ознака:																																																						
				Лист:																																																						
				л																																																						
Ст.л.		Измена		Датум		Име		Изд.под.																																																		
								Замена за:																																																		

15 h7	0 -0,02		N9	N7	
-------	------------	--	----	----	--

	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-
средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
врло груби	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8	±12

Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768	Површинска хранивост	Површинска заштита	
Материјал С60 (Џ.1730)	Термичка обрада		
	Формат A4	Маса 0,29 kg	
	Размера 1:1		
	Датум	Назив СТЕЗНА ШАПА	
	Обрад.		
	Цртао		
	Станд.		
	Одобр.		
	Шифра радног задатка: ОМОР-ГЛ-А2	Ознака:	
		Лист: Л	
Ст.и.	Измена	Датум	Име
		Изв.под.	Замена за:



6 h8	0 -0,02			N9	N7					
Толеранција слободних мера		Површинска храпавост		Површинска заштита						
Фини SRPS ISO 2768										
Материјал		С60 (С.1730)		Термичка обрада						
				Формат	А4	Маса	0,23 kg	Размера	1:1	
				Назив						
				КРОВНА ПАКНА						
				Ознака:						
				Лист:						
				Шифра радног задатка:						
				ОМОР-ГЛ-А4						
				Изд.под.						
				Замена за:						
Ст.и.	Измена	Датум	Име							

	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-
средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
врто груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8

12 h7	0 -0,02	N9 / N7 /	
-------	------------	--------------	--

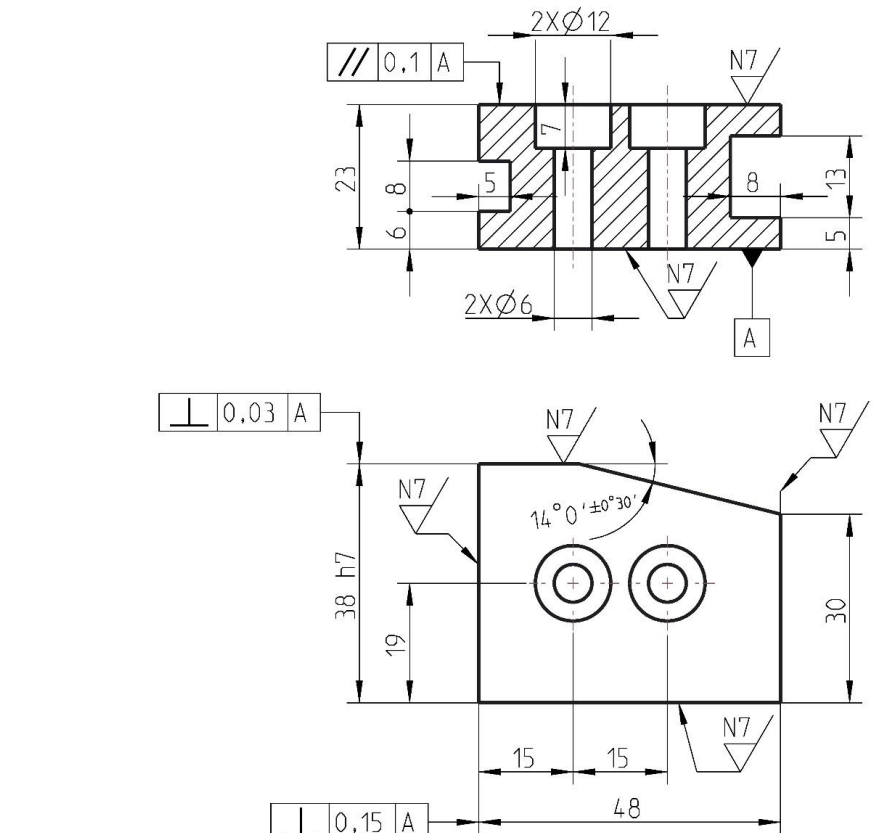
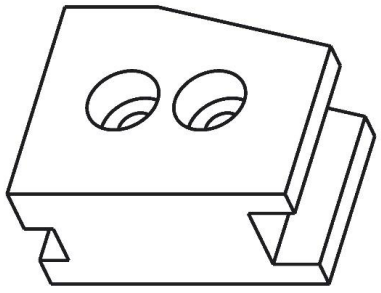

	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,5	±0,5	±0,8	-
средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
веома груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска хранавост		Површинска заштита	
Материјал C60 (Ѓ.1730)				Термичка обрада	
		Формат	Маса	Размера	
		A4	0,12 kg	1:1	
		Назив		ОСЛОНА ЛЕТВА	
		Датум			
		Обрад.			
		Цртао			
		Станд.			
		Одобр.			
		Шифра редног задатка:		Ознака:	
		ОМОР-ГЛ-А5			
Ст.и.	Измена	Датум	Име	Изд.под.	Замена за:
					Лист: Л

20 h7	0 -0.02		N9	N7	
-------	------------	--	----	----	--

	0.5-3	3-6	6-30	90-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средња	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врно груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера				Површинска храваност				Површинска заштита				
Фини SRPS ISO 2768												
Материјал				Термичка обрада				Формат				
С60 (С.1730)								А4	Маса	0,2 kg	Размера	1:1
				Назив				ЧЕКИЋ				
				Шифра радног задатка:				Ознака:				
				ОМОР-ГЛ-А6				Лист:				
								Л				
Ст.л. Измена				Датум				Име				
								Изм.под.				
								Замена за:				

38 h7	0 -0,03		N9 / N7 /																																																		
																																																					
																																																					
<table border="1" style="font-size: small;"> <tr><td>Фини</td><td>0,5-3</td><td>3-6</td><td>6-30</td><td>30-120</td><td>120-315</td><td>315-1000</td><td>1000-2000</td><td>2000-4000</td><td>4000-8000</td></tr> <tr><td>средњи</td><td>±0,05</td><td>±0,05</td><td>±0,1</td><td>±0,15</td><td>±0,2</td><td>±0,3</td><td>±0,5</td><td>±0,8</td><td>-</td></tr> <tr><td>груби</td><td>±0,1</td><td>±0,1</td><td>±0,2</td><td>±0,3</td><td>±0,5</td><td>±0,8</td><td>±1,2</td><td>±2</td><td>±3</td></tr> <tr><td>врто груби</td><td>±0,15</td><td>±0,2</td><td>±0,5</td><td>±0,8</td><td>±1,2</td><td>±2</td><td>±3</td><td>±4</td><td>±5</td></tr> <tr><td></td><td>-</td><td>±0,5</td><td>±1</td><td>±1,5</td><td>±2</td><td>±3</td><td>±4</td><td>±6</td><td>±8</td></tr> </table>		Фини	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000	средњи	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-	груби	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	врто груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5		-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8		
Фини	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000																																												
средњи	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-																																												
груби	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3																																												
врто груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5																																												
	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8																																												
Толеранција слободних мера		Површинска храваност																																																			
Фини SRPS ISO 2768																																																					
Материјал		Термичка обрада																																																			
С60 (С.1730)																																																					
		Формат	Маса																																																		
		A4	0,25 kg																																																		
		Размера																																																			
		1:1																																																			
		Назив																																																			
		ДРЖАЧ АЛАТА ЗА НАРЕЦКИВАЊЕ																																																			
		Ознака:																																																			
		ОМОР-ГЛ-А7																																																			
		Лист:																																																			
		Л																																																			
Ст.и.	Измена	Датум	Име																																																		
Изв.под.		Замена за:																																																			

20 H7	0,02 0		N9 / / N7 / /
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска храваност	
Материјал C60 (Č.1730)		Површинска заштита Термичка обрада	
		Формат A4	Маса 0,18 kg
Датум Обрад. Цртао Станд. Одобр.		Назив <h2 style="text-align: center;">НОСАЧ АЛАТА</h2>	
Шифра радног задатка: ОМОР-ГЛ-А8		Ознака: Лист: Л	
Ст.п.	Измена	Датум	Име
Изв.под.		Замена за:	

	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средња	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врто груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

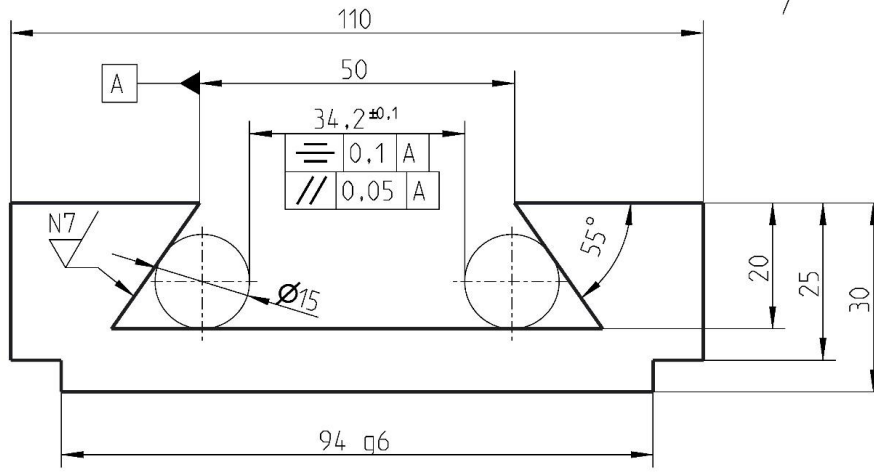
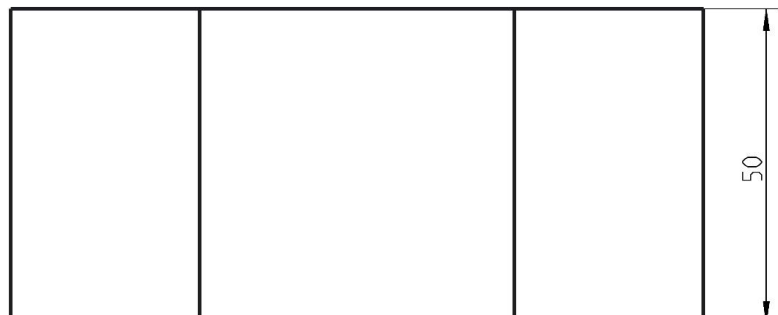
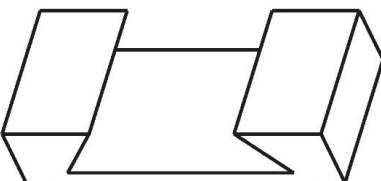

20 H7	0,02 0			N9 // N7 //
Толеранција слободних мера		Површинска храваност		Површинска заштита
Фини SRPS ISO 2768				Термичка обрада
Материјал		C60 (С.1730)		Формат
				Маса
				0,4 kg
				Размера
				1:1
		Датум		<h1>БРАВИЦА</h1>
		Обрад.		
		Цргао		
		Станд.		
		Одобр.		
		Шифра радног задатка:		Ознака:
		ОМОР-ГЛ-А9		Лист:
				Л
Ст.л.	Измена	Датум	Име	Изв.под.
				Замена за:

	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
Фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-
Средња	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
Груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
Врло груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8

16 d9	-0,05 -0,09	N9 / N7																																																		
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска храваност																																																		
Материјал С60 (Џ.1730)		Површинска заштита																																																		
		Формат A4	Маса 0,05 kg																																																	
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td></td> <td>0.5-3</td> <td>3-6</td> <td>6-30</td> <td>30-120</td> <td>120-315</td> <td>315-1000</td> <td>1000-2000</td> <td>2000-4000</td> <td>4000-8000</td> </tr> <tr> <td>фини</td> <td>±0.05</td> <td>±0.05</td> <td>±0.1</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>средњи</td> <td>±0.1</td> <td>±0.1</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>груби</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±5</td> </tr> <tr> <td>веома груби</td> <td>-</td> <td>±0.5</td> <td>±1</td> <td>±1.5</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±6</td> <td>±8</td> </tr> </table>			0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000	фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-	средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5	веома груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8	Размера 2:1
	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000																																											
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-																																											
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3																																											
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5																																											
веома груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8																																											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">Датум</td> <td style="width: 20%;"></td> <td style="width: 20%;">Назив</td> <td colspan="2" rowspan="5" style="text-align: center; vertical-align: middle;">НАВРТКА ЗА "Т" ЖЛЕБ</td> </tr> <tr> <td>Обрад.</td> <td></td> <td>Ознака:</td> <td>Лист:</td> </tr> <tr> <td>Цртао</td> <td></td> <td></td> <td>л</td> </tr> <tr> <td>Станд.</td> <td></td> <td>Изм.под.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Одобр.</td> <td></td> <td>Замена за:</td> <td></td> </tr> </table>		Датум		Назив	НАВРТКА ЗА "Т" ЖЛЕБ		Обрад.		Ознака:	Лист:	Цртао			л	Станд.		Изм.под.		Одобр.		Замена за:		Шифра радног задатка: ОМОР-ГЛ-А10																													
Датум		Назив	НАВРТКА ЗА "Т" ЖЛЕБ																																																	
Обрад.		Ознака:					Лист:																																													
Цртао							л																																													
Станд.		Изм.под.																																																		
Одобр.		Замена за:																																																		
Ст.и.	Измена	Датум	Име	Изм.под.	Замена за:																																															

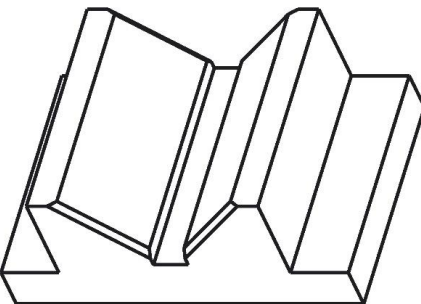
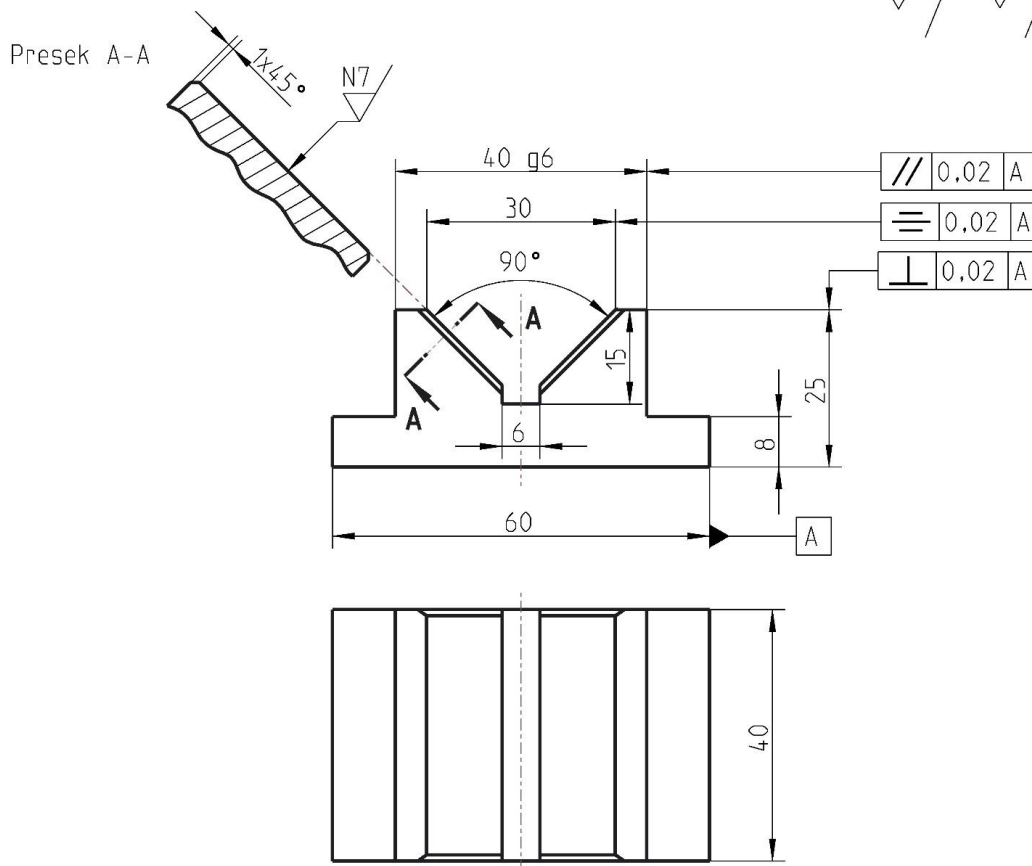
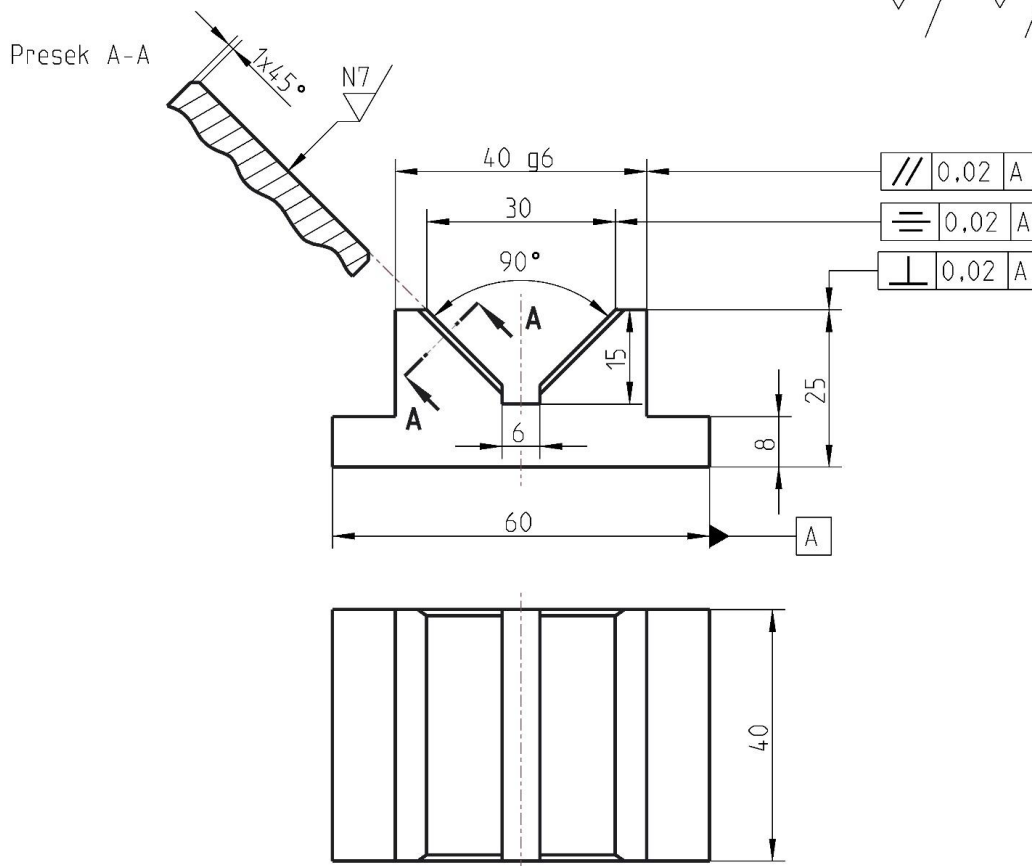
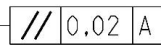
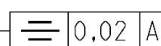
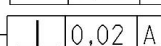
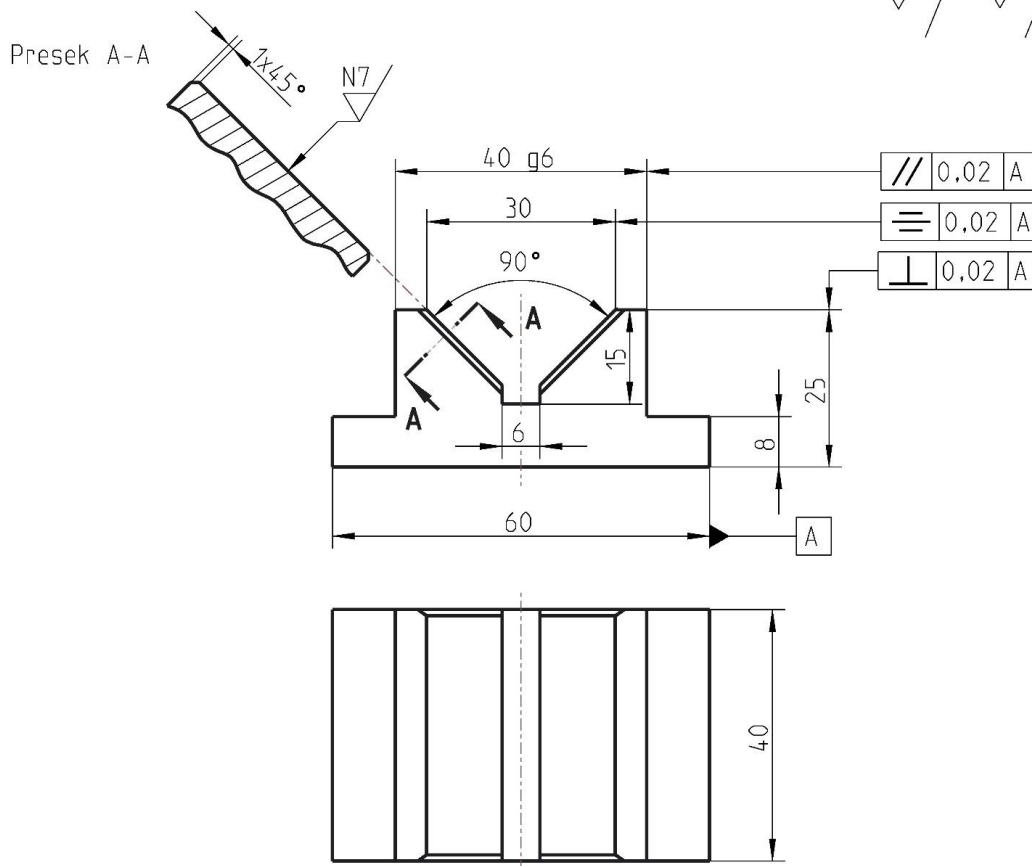

20 g6	-0.01 -0.02	N9 / / N7 / /	
R 1:1			
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска храпавост	
Материјал C60 (Џ.1730)		Површинска заштита	
		Формат A4	Маса 0,15 kg
		Размера 2:1	
		Назив НОСАЧ СА "Т" ЖЛЕБОМ	
		Ознака:	
		Лист: Л	
		Изва.под.	
		Замена за:	
Ст.и.	Измена	Датум	Име
			ОМОР-ГЛ-А11

	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врно груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

94 g6	-0.01 -0.03	N9 N7																																																		
																																																				
																																																				
<p>R 1:2</p> 																																																				
<table border="1" style="font-size: small; border-collapse: collapse;"> <tr> <td></td> <td>0.5-3</td> <td>3-6</td> <td>6-30</td> <td>30-120</td> <td>120-315</td> <td>315-1000</td> <td>1000-2000</td> <td>2000-4000</td> <td>4000-8000</td> </tr> <tr> <td>фини</td> <td>±0.05</td> <td>±0.05</td> <td>±0.1</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>средњи</td> <td>±0.1</td> <td>±0.1</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>груби</td> <td>+0.15</td> <td>+0.2</td> <td>+0.5</td> <td>+0.8</td> <td>+1.2</td> <td>+2</td> <td>+3</td> <td>+4</td> <td>+5</td> </tr> <tr> <td>веома груби</td> <td>-</td> <td>+0.5</td> <td>+1</td> <td>+1.5</td> <td>+2</td> <td>+3</td> <td>+4</td> <td>+6</td> <td>+8</td> </tr> </table>				0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000	фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-	средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	груби	+0.15	+0.2	+0.5	+0.8	+1.2	+2	+3	+4	+5	веома груби	-	+0.5	+1	+1.5	+2	+3	+4	+6	+8
	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000																																											
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-																																											
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3																																											
груби	+0.15	+0.2	+0.5	+0.8	+1.2	+2	+3	+4	+5																																											
веома груби	-	+0.5	+1	+1.5	+2	+3	+4	+6	+8																																											
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска храваност																																																		
Материјал S60 (Ѓ.1730)		Површинска заштита																																																		
		<table border="1" style="font-size: small; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Формат</td> <td>A4</td> <td>Маса</td> <td>0,76 kg</td> <td>Размера</td> <td>1:1</td> </tr> </table>	Формат	A4	Маса	0,76 kg	Размера	1:1																																												
Формат	A4	Маса	0,76 kg	Размера	1:1																																															
<table border="1" style="font-size: small; border-collapse: collapse;"> <tr><td>Датум</td><td></td></tr> <tr><td>Обрад.</td><td></td></tr> <tr><td>Цртао</td><td></td></tr> <tr><td>Станд.</td><td></td></tr> <tr><td>Одобр.</td><td></td></tr> </table>		Датум		Обрад.		Цртао		Станд.		Одобр.		НОСАЧ СА ЛАСТИНИМ РЕПОМ																																								
Датум																																																				
Обрад.																																																				
Цртао																																																				
Станд.																																																				
Одобр.																																																				
Шифра радног задатка: ОМОР-ГЛ-А12		Ознака: Лист: Л																																																		
Ст.и.	Измена	Датум																																																		
Име	Изв.под.																																																			
Замена за:																																																				

60 g6	-0,01 -0,03			N9 / N7
Detalj A R 5:1 				
Толеранција слободних мера		Површинска хрпаовост		Површинска заштита
Фини SRPS ISO 2768				
Материјал		Термичка обрада		
С60 (Ѓ.1730)				
		Формат	Маса	Размера
		A4	0,34 kg	1:1
		Назив		
		КЛИЗАЧ СА ЛАСТИНИМ РЕПОМ		
		Ознака:		Лист:
		ОМОР-ГЛ-А13		Л
Ст.н.	Измена	Датум	Име	Изд.под.
				Замена за:

	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-
средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
врно груби	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8	

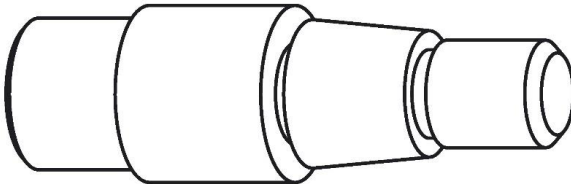
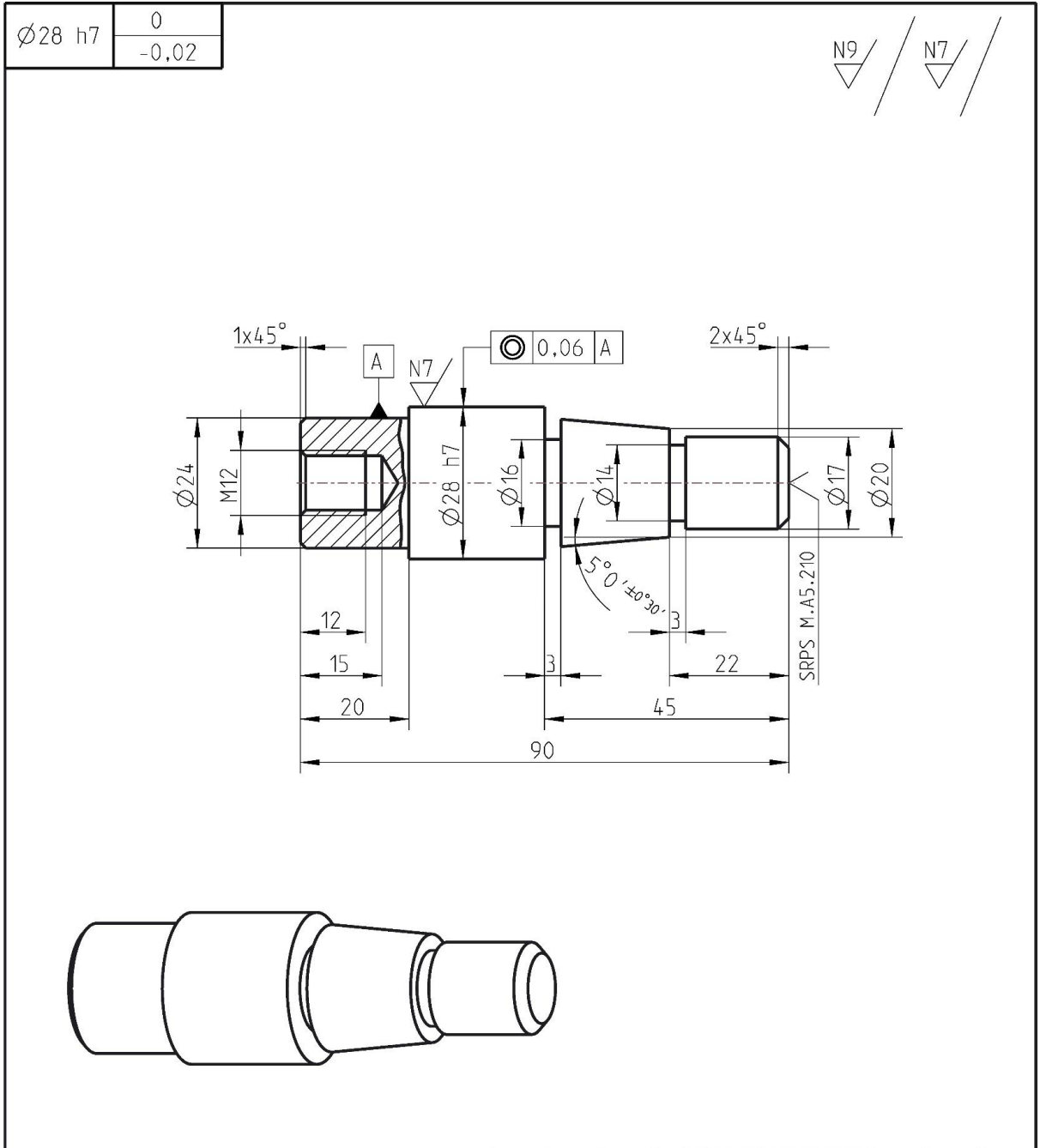
40 g6	-0,01 -0,03			N9 N7																																																		
Presek A-A		<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div>																																																				
		<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div>																																																				
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td></td> <td>0,5-3</td> <td>3-6</td> <td>6-30</td> <td>30-120</td> <td>120-315</td> <td>315-1000</td> <td>1000-2000</td> <td>2000-4000</td> <td>4000-8000</td> </tr> <tr> <td>Фини</td> <td>±0,05</td> <td>±0,05</td> <td>±0,1</td> <td>±0,15</td> <td>±0,2</td> <td>±0,3</td> <td>±0,5</td> <td>±0,8</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Средњи</td> <td>±0,1</td> <td>±0,1</td> <td>±0,2</td> <td>±0,3</td> <td>±0,5</td> <td>±0,8</td> <td>±1,2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>Груби</td> <td>±0,15</td> <td>±0,2</td> <td>±0,5</td> <td>±0,8</td> <td>±1,2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±5</td> </tr> <tr> <td>Веома груби</td> <td>-</td> <td>±0,5</td> <td>±1</td> <td>±1,5</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±6</td> <td>±8</td> </tr> </table>				0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000	Фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-	Средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	Груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5	Веома груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8
	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000																																													
Фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-																																													
Средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3																																													
Груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5																																													
Веома груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8																																													
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска хрпавост		Површинска заштита																																																		
Материјал С60 (Џ.1730)		Термичка обрада																																																				
		Формат A4	Маса 0,3 kg	Размера 1:1																																																		
		Назив <h1 style="margin: 0;">ПРИЗМА</h1>																																																				
		Шифра радног задатка: ОМОР-ГЛ-А14		Ознака: _____																																																		
				Лист: Л																																																		
Ст.и.	Измена	Датум	Име	Изд.под.																																																		
				Замена за:																																																		

18 g6	-0,01 -0,02	N9 / N7	
-------	----------------	---------	--

R 1:1

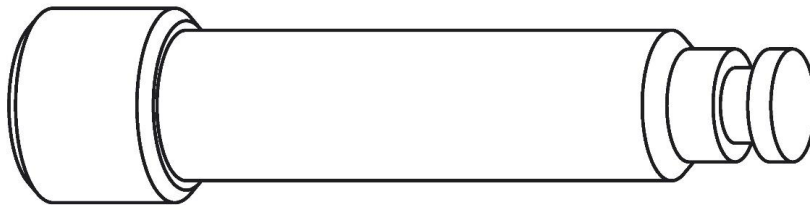
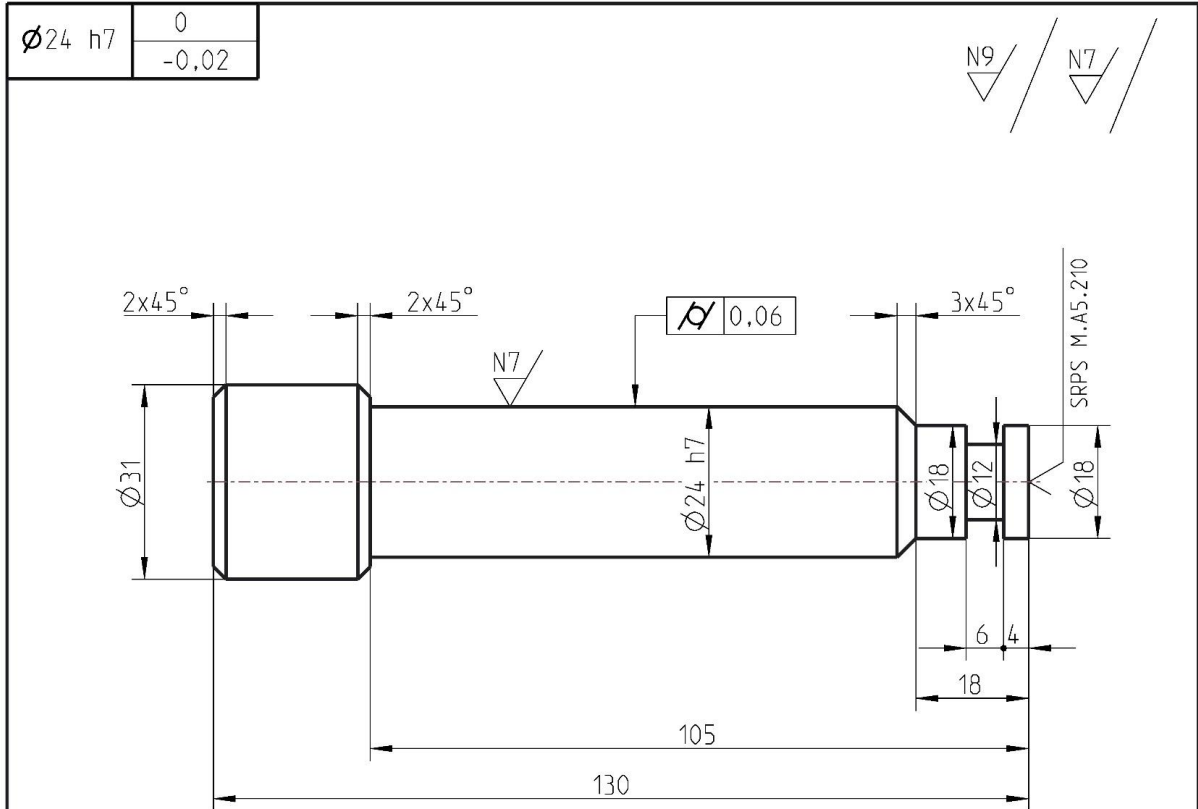
	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-
средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера		Површинска хрпаовост		Површинска заштита	
Фини SRPS ISO 2768					
Материјал		Термичка обрада			
С60 (С.1730)					
		Формат	Маса	Размера	
		А4	0,1 kg	2:1	
		Назив		ШЕСТОУГАОНА ГЛАВА	
		Шифра радног задатка:		Ознака:	Лист:
		ОМОР-ГЛ-А15			II
Ст.и.	Измена	Датум	Име	Изв.под.	Замена за:



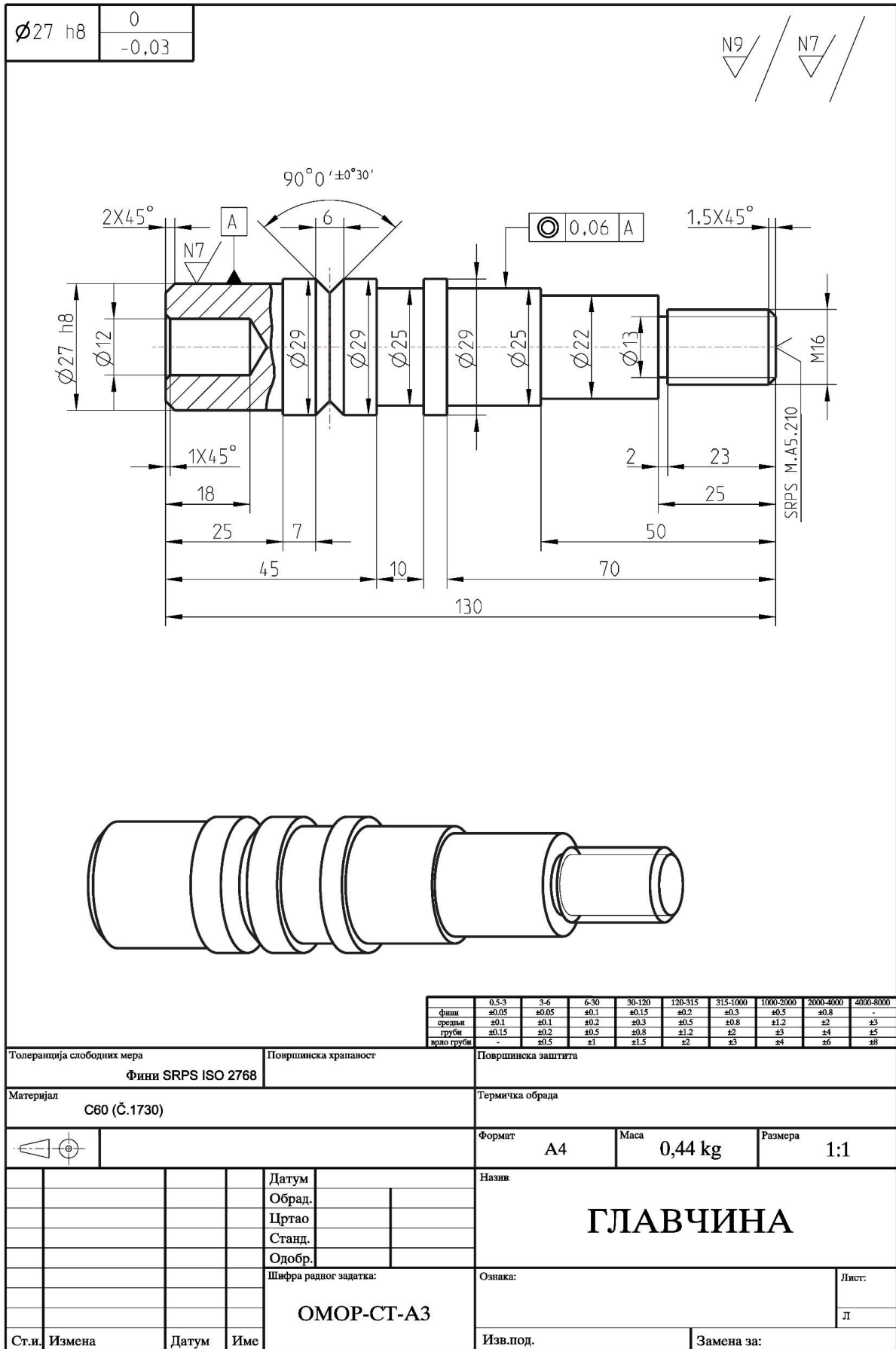
	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
сређњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

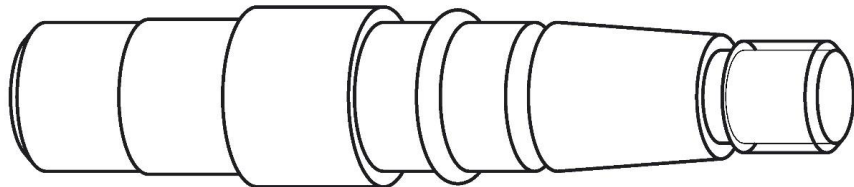
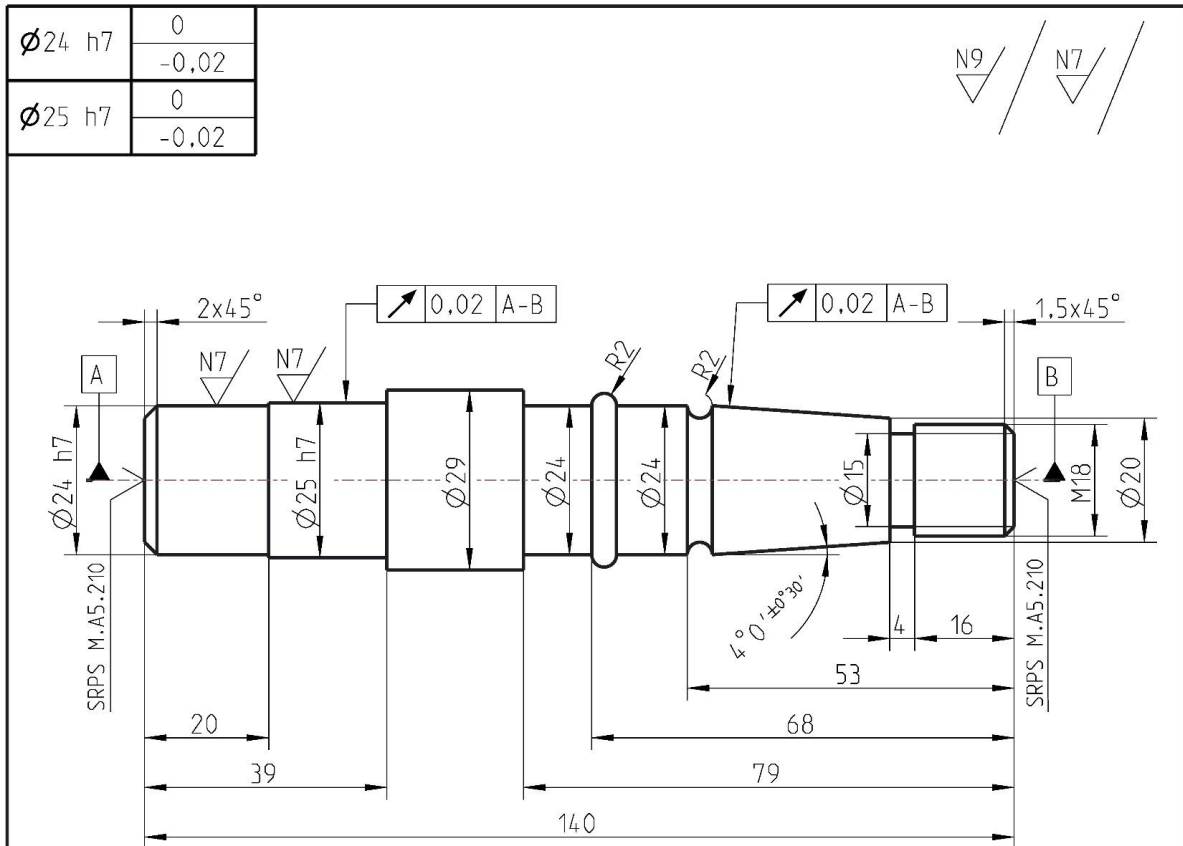
Толеранција слободних мера		Површинска хранавост		Површинска заштита	
Фини SRPS ISO 2768					
Материјал		С60 (Ѓ.1730)		Термичка обрада	
Формат		А4		Маса	
				0,28 kg	
Размера		1:1			
Назив		КОНУСНО ВРАТИЛО			
Датум					
Обрад.					
Цртао					
Станд.					
Одобр.					
Шифра радног задатка:		ОМОР-СТ-А1		Ознака:	
				Лист:	
				Л	
Ст.и.		Измена		Датум	
				Изм.под.	
				Замена за:	



	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врло груби	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8	

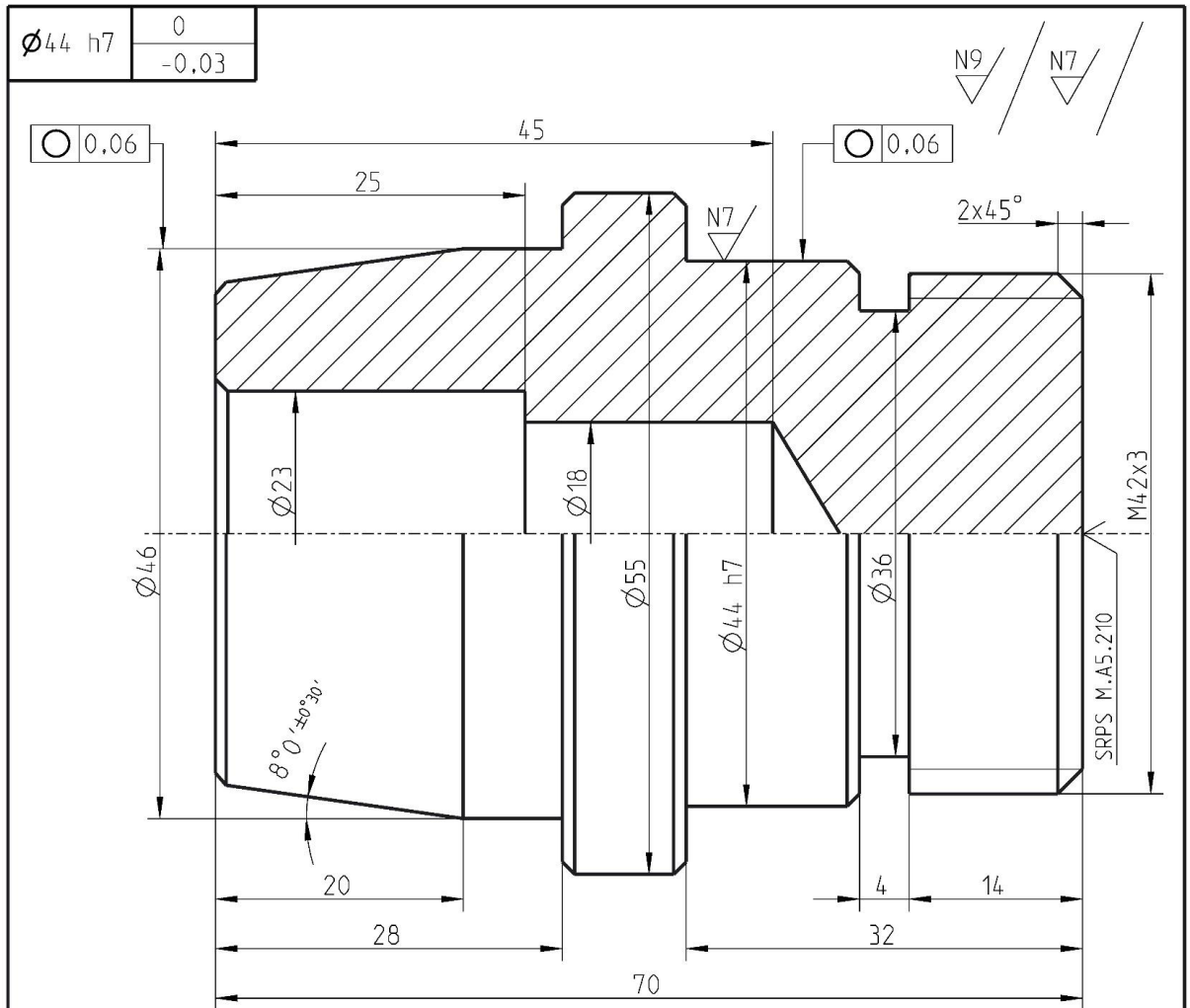
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска храваност		Површинска заштита	
Материјал С60 (Ѓ.1730)		Термичка обрада		Формат А4	
Маса 0,48 kg		Размера 1:1		Назив ОСОВИНИЦА	
Датум		Шифра радног задатка: ОМОР-СТ-А2		Ознака:	
Обрад.				Лист: Л	
Цртао				Извад.	
Станд.				Замена за:	
Одобр.					
Ст.и.	Измена	Датум	Име		



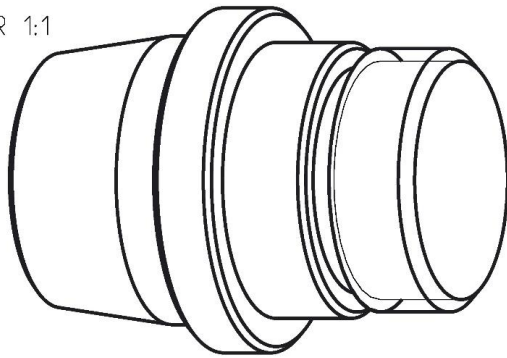


	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера		Фини SRPS ISO 2768		Површинска храваност		Површинска заштита				
Материјал				С60 (С.1730)		Термичка обрада				
Формат		А4		Маса		0,49 kg		Размера		1:1
Датум				Обрад.		Назив				
Цртао				Станд.						
Одобр.				Шифра радног задатка:						
ОМОР-СТ-А4				Ознака:						Лист:
Сг.и.		Измена		Датум		Име		Изд.под.		Замена за:



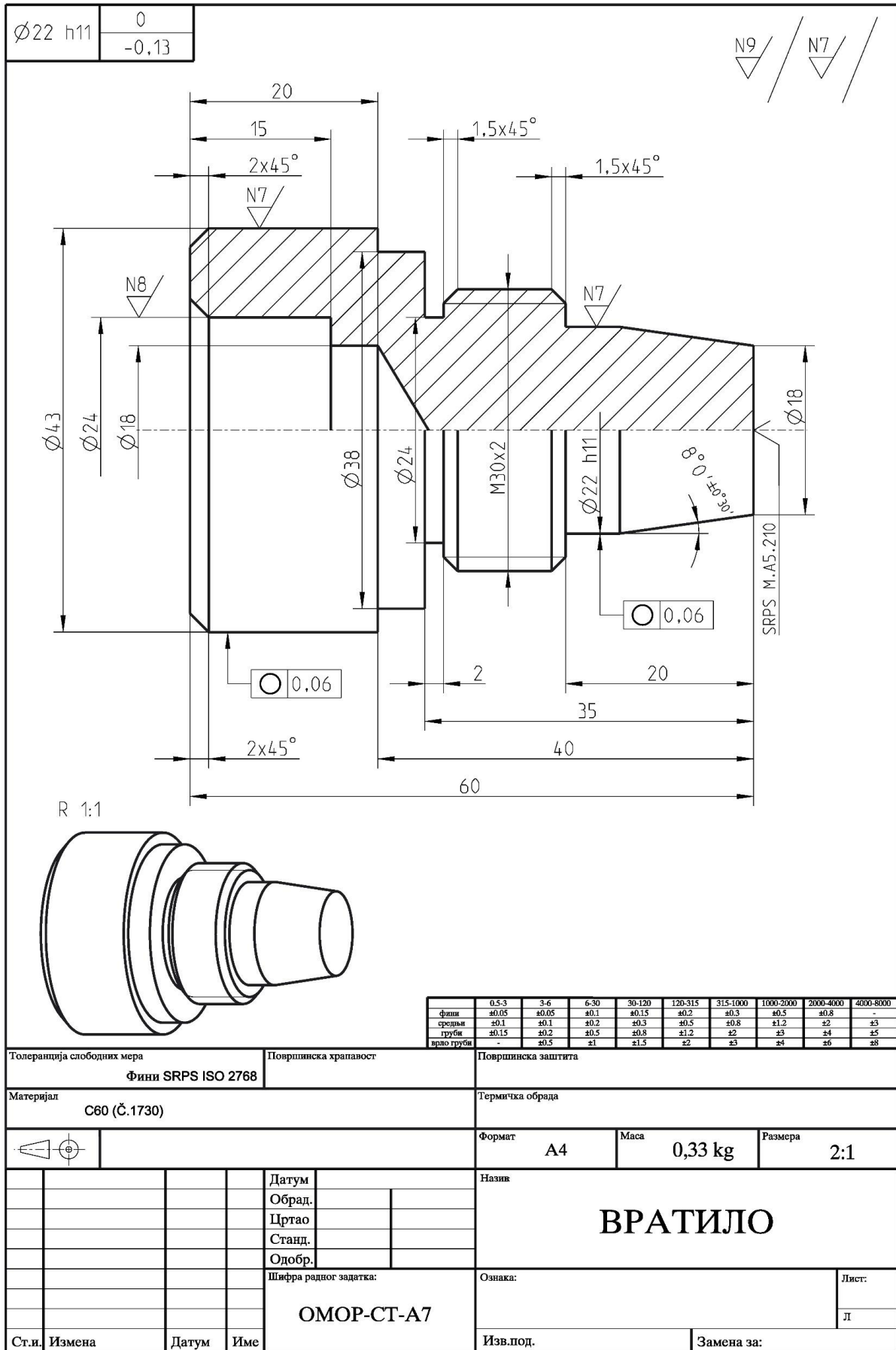
R 1:1



Напомена:
Спољашње оштре ивице оборити $1 \times 45^\circ$.

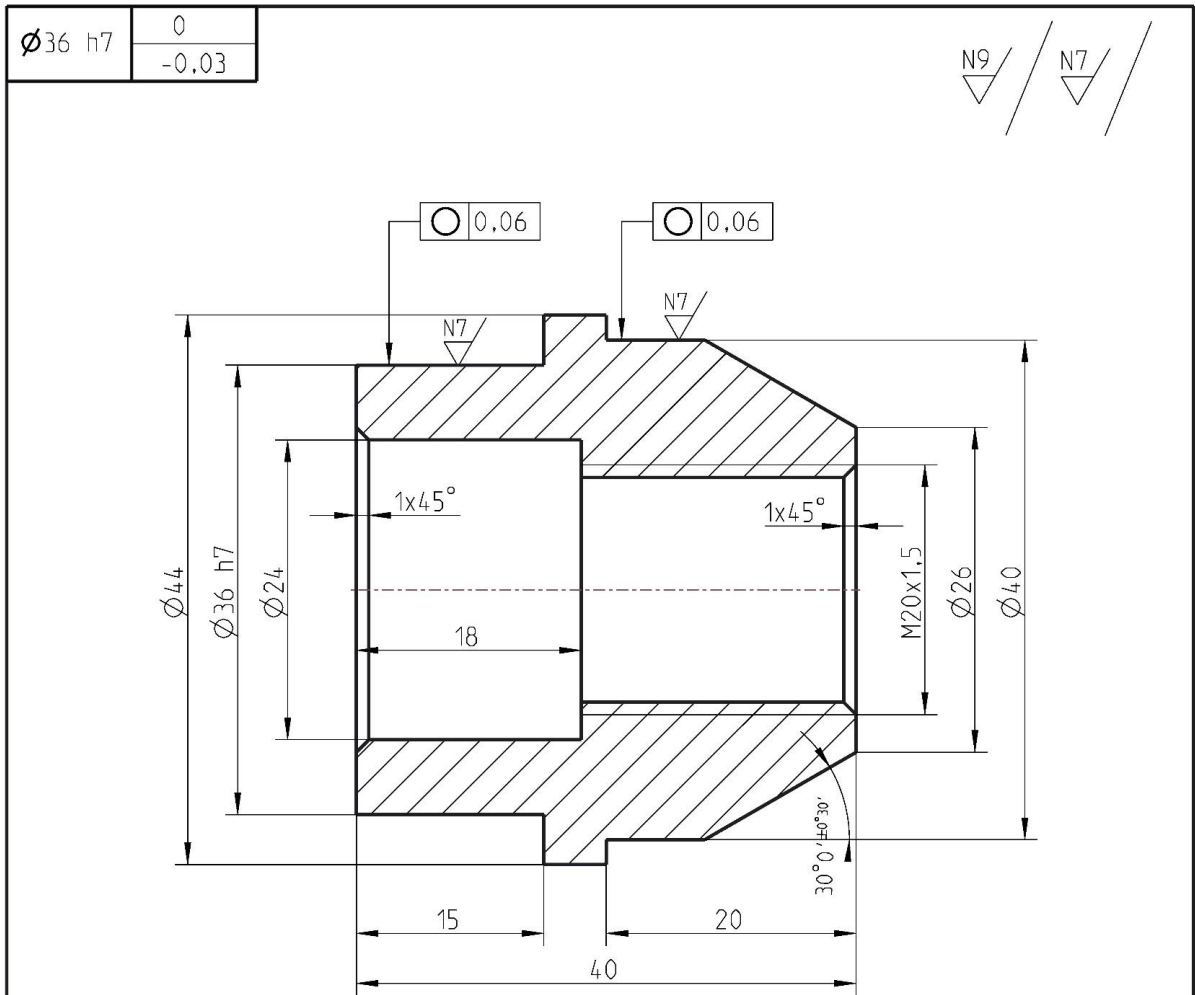
	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	-
средњи	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3
груби	± 0.15	± 0.2	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3	± 4	± 5
врло груби	± 0.5	± 1	± 1.5	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8	± 10

Толеранција слободних мера		Површинска хранивост		Површинска заштита	
Фини SRPS ISO 2768					
Материјал		С60 (Ѓ.1730)		Термичка обрада	
Формат		А4		Маса	
				0,74 kg	
				Размера	
				2:1	
		Датум		Назив	
		Обрад.		НОСАЧ	
		Цртао			
		Станд.			
		Одобр.			
		Шифра радног задатка:		Ознака:	
		ОМОР-СТ-А6		Лист:	
				Л	
Ст.и. Измена		Датум		Име	
				Изм.под.	
				Замена за:	

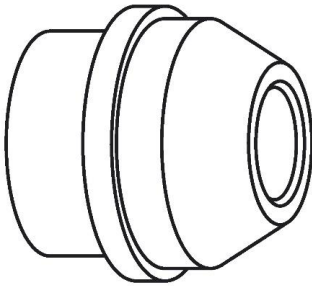


	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1
средња	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врно груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера		Површинска храваност		Површинска заштита			
Фини SRPS ISO 2768				Термичка обрада			
Материјал		С60 (С.1730)		Формат			
				А4		Маса	Размера
				0,33 kg		2:1	
				Назив			
				БРАТИЛО			
				Ознака:			
				Лист:			
				Л			
Ст.и. Измена		Датум		Име		Изд.под.	
						Замена за:	
				Шифра радног задатка:			
				ОМОР-СТ-А7			

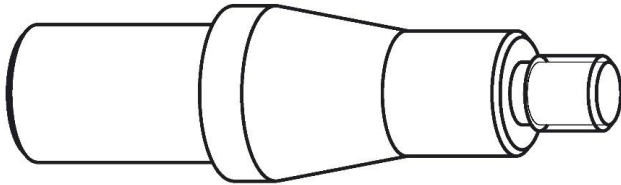
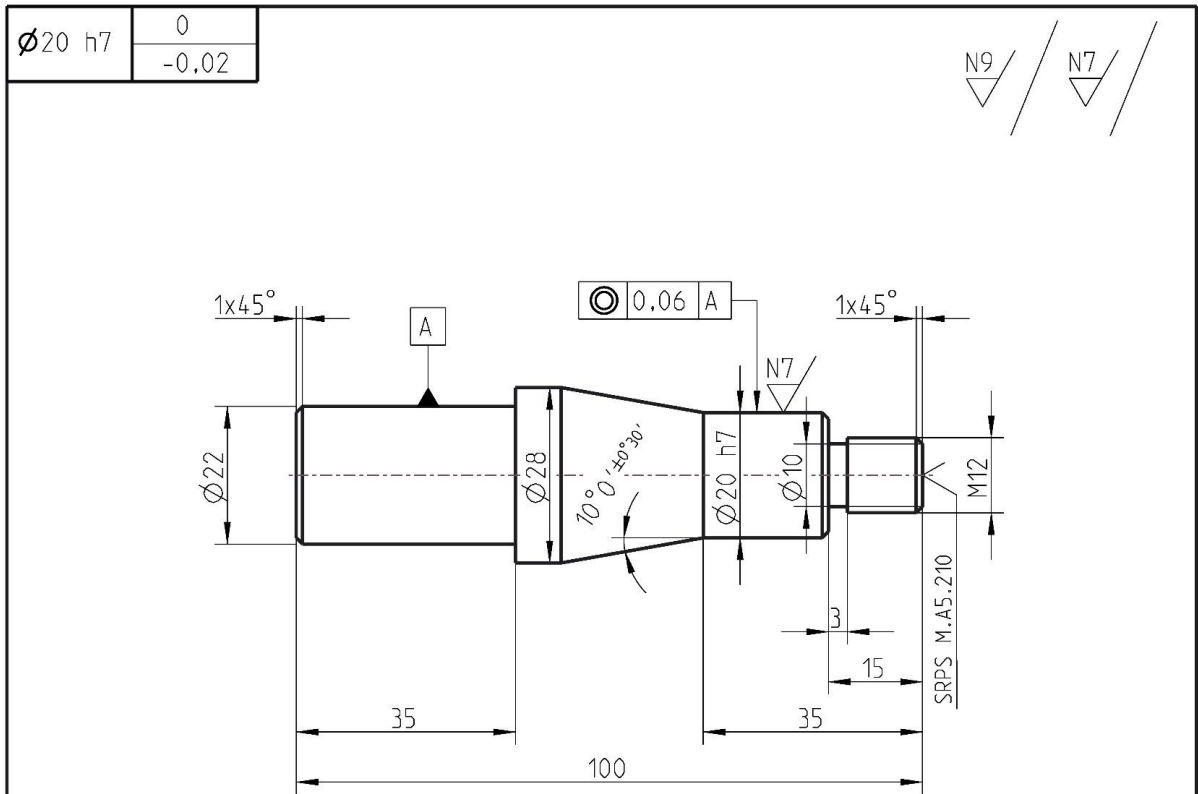


R 1:1



	0.5-3	3-6	6-50	50-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врно груби	-	-	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска храваност		Површинска заштита	
Материјал C60 (С.1730)		Термитска обрада			
		Формат A4	Маса 0,23 kg	Размера 2:1	
		Назив ЧАУРА			
		Ознака:		Лист:	
		ОМОР-СТ-А9		Л	
Ст.и.	Измена	Датум	Име	Изв.под.	Замена за:



	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	-
средња	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3
груби	± 0.15	± 0.2	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3	± 4	± 5
врло груби	-	± 0.5	± 1	± 1.5	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8

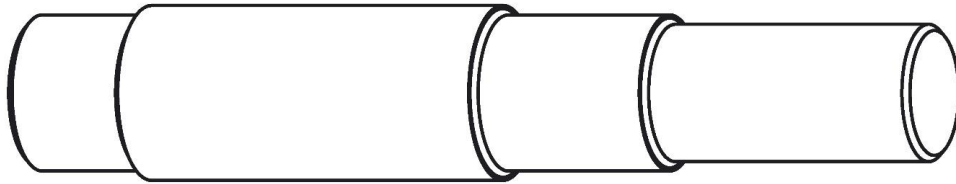
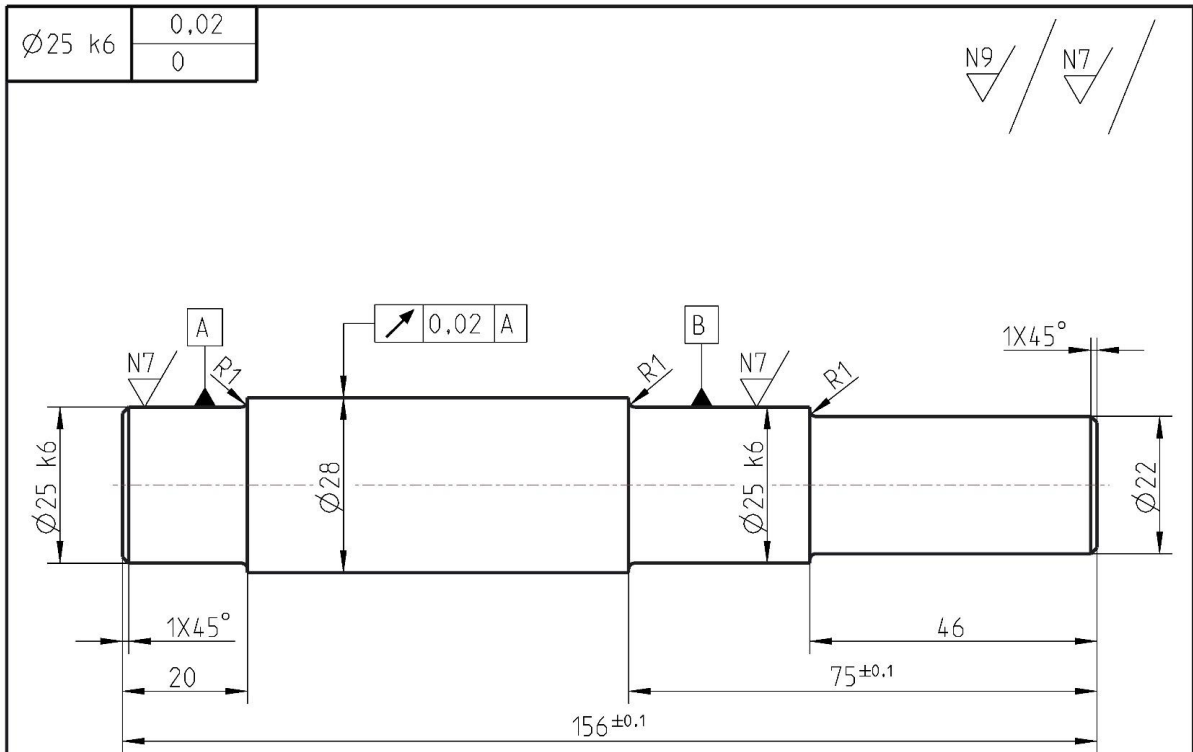
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска хрпаовост A		Површинска заштита	
Материјал С60 (С.1730)		Термичка обрада		Формат А4	
Маса 0,28 kg		Размера 1:1		Назив КОНУСНИ ТРН	
Датум		Шифра радног задатка: ОМОР-СТ-А10		Ознака:	
Обрад.		Име		Лист: I	
Цртао		Датум		Изв.под.	
Станд.		Измена		Замена за:	
Одобр.					

$\varnothing 17 \text{ h7}$	0,02 0	N9 / N8	
-----------------------------	-----------	---------	--

R 1:1

	0.5-3	4-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±0.8
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врно груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска хрпавост		Површинска заштита	
Материјал C60 (С.1730)		Термичка обрада		Формат A4	
				Маса 0,154 kg	
				Размера 2:1	
		Датум		Назив РЕМЕНИЦА	
		Обрад.			
		Цртао			
		Станд.			
		Одобр.			
		Шифра радног задатка: ОМОР-СТ-А11		Ознака:	
Ст.и.		Измена		Изв.под.	
Датум		Име		Замена за:	
				Лист: Л	



	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-6000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врно груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

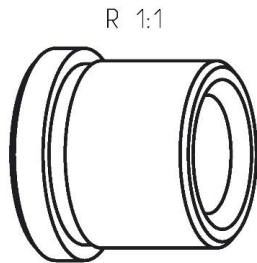
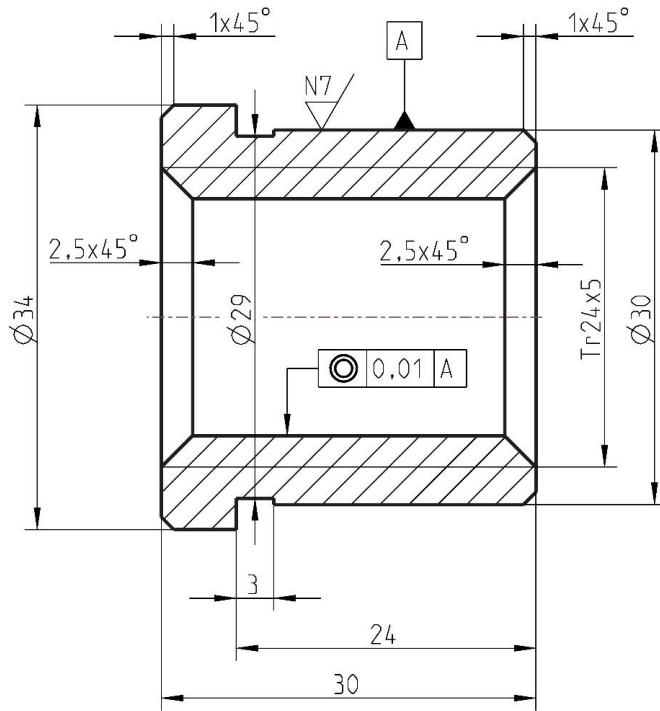
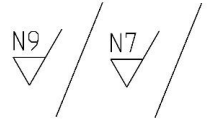
Толеранција слободних мера		Површинска хрпаваост		Површинска заштита	
Фини SRPS ISO 2768					
Материјал		Термичка обрада			
С60 (С.1730)					
		Формат	Маса	Размера	
		A4	0,62 kg	1:1	
		Назив			
		БРАТИЛО РЕДУКТОРА			
		Ознака:		Лист:	
		ОМОР-СТ-А12		Л	
Ст.и.	Измена	Датум	Име	Изв.под.	Замена за:

$\varnothing 24$ k5	0,01 0		N9 N7
---------------------	-----------	--	----------

	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

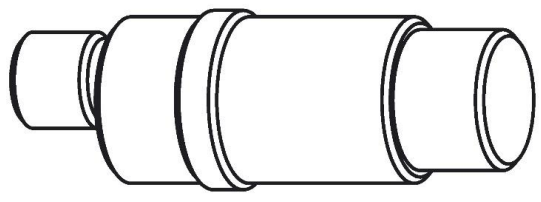
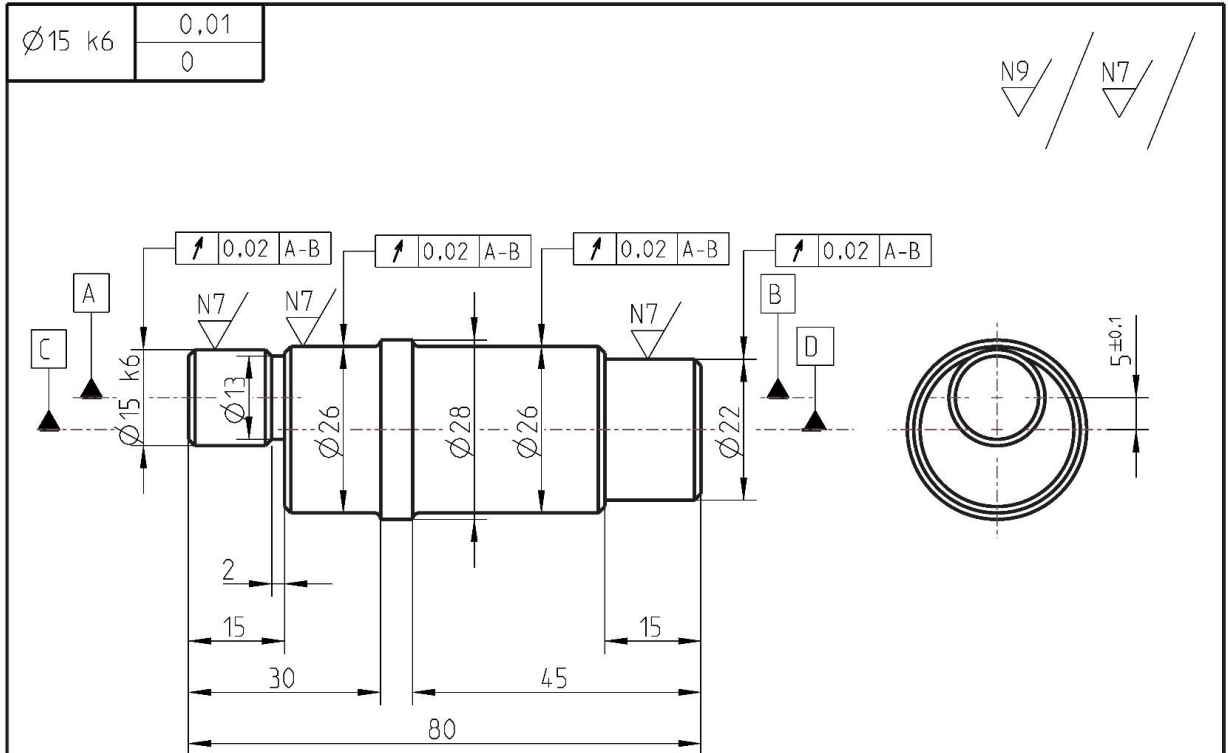
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска храваност		Површинска заштита											
Материјал C60 (С.1730)		Термичка обрада		Формат A4											
		Маса 0,35 kg		Размера 1:1											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>Датум</td><td></td></tr> <tr><td>Обрад.</td><td></td></tr> <tr><td>Цртао</td><td></td></tr> <tr><td>Станд.</td><td></td></tr> <tr><td>Одобр.</td><td></td></tr> </table>			Датум		Обрад.		Цртао		Станд.		Одобр.		Назив НАВОЈНО ВРЕТЕНО		
Датум															
Обрад.															
Цртао															
Станд.															
Одобр.															
Шифра радног задатка: ОМОР-СТ-А13			Ознака:		Лист: II										
Ст.и.	Измена	Датум	Име	Изд.под.	Замена за:										

Ø30 h6	0
	-0,01



	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-
средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска хрпаваост		Површинска заштита			
Материјал С60 (С.1730)		Термитска обрада					
		Формат A4		Маса 0,1 kg		Размера 2:1	
		Датум		Назив НАВРТКА СА ТРАПЕЗНИМ НАВОЈЕМ			
		Обрад.		Ознака: Изв.под. _____ Замена за: _____			
		Цртао					
		Станд.					
		Одобр.					
		Шифра радног задатка: ОМОР-СТ-А14		Лист: Л			
Ст.и.	Измена	Датум	Име				



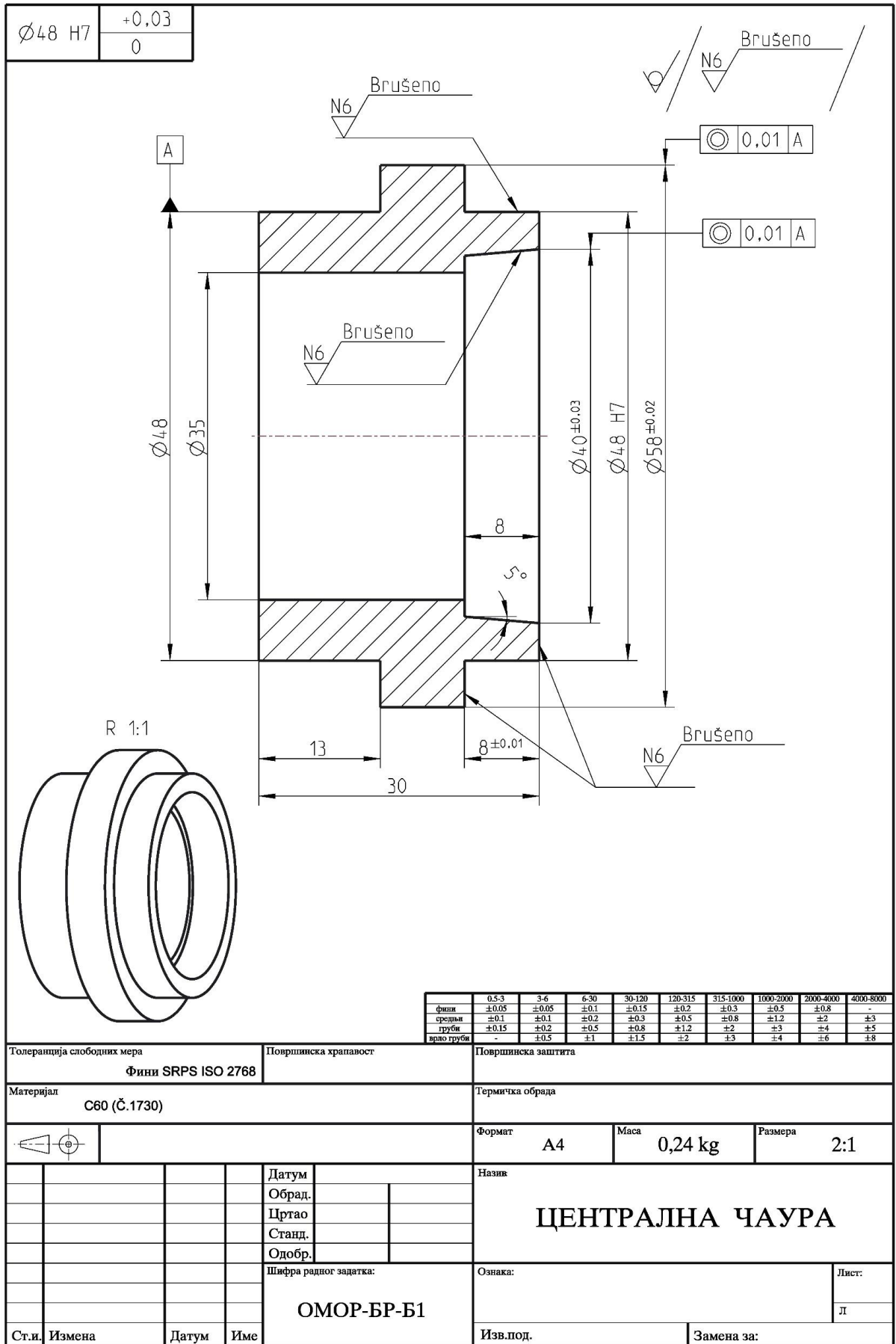
Напомена:
Све ивице су $1 \times 45^\circ$
Сви радијуси су: 1 mm

	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	-
средње	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3
груби	± 0.15	± 0.2	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3	± 4	± 5
врло груби	-	± 0.5	± 1	± 1.5	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8

Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска храваност		Површинска заштита		
Материјал С60 (Џ.1730)		Термичка обрада				
		Формат A4	Маса 0,3 kg	Размера 1:1		
		Назив ЕКЦЕНТАР ВРАТИЛО				
		Ознака:			Лист:	
		Шифра радног задатка: ОМОР-СТ-А15			Л Л	
Ст.и.	Измена	Датум	Име	Изв.под.		Замена за:

АНЕКС 3
Техничка документација Б

У овом делу дата је техничка документација за радне задатке групе Б



$\varnothing 52 \text{ H7}$	$\begin{matrix} +0,03 \\ 0 \end{matrix}$		
-----------------------------	------------------------------------------	--	--

R 1:1

	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,1$	$\pm 0,15$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	-
средњи	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	± 2	± 3
груби	$\pm 0,15$	$\pm 0,2$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	± 2	± 3	± 4	± 5
врно груби	$\pm 0,5$	± 1	$\pm 1,5$	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8	

Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768	Површинска храваност	Површинска заштита	
Материјал С60 (Ѓ.1730)	Термичка обрада		
	Формат A4	Маса 0,18 kg	
	Размера 2:1		
	Датум	Назив ВОДЕЋА ЧАУРА	
	Обрад.		
	Цртао		
	Станд.		
	Одобр.		
	Шифра радног задатка: ОМОР-БР-Б2	Ознака:	
		Лист: Л	
Ст.и.	Измена	Датум	Име
		Изв.под.	Замена за:

$\varnothing 36$ H7	+0,03 0	✓ / N6 Brušeno / ✓	
---------------------	------------	--------------------	--

R 1:1

	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера		Фини SRPS ISO 2768		Површинска хрпаваост		Површинска заштита	
Материјал		C60 (С.1730)		Термичка обрада			
				Формат	Маса	Размера	
				A4	0,14 kg	2:1	
				Назив			
				ПОКРЕТНА ЧАУРА			
				Шифра радног задатка:		Ознака:	
				ОМОР-БР-БЗ			
Ст.и.		Измена		Датум		Име	
				Изв.под.		Замена за:	
						Лист: II	

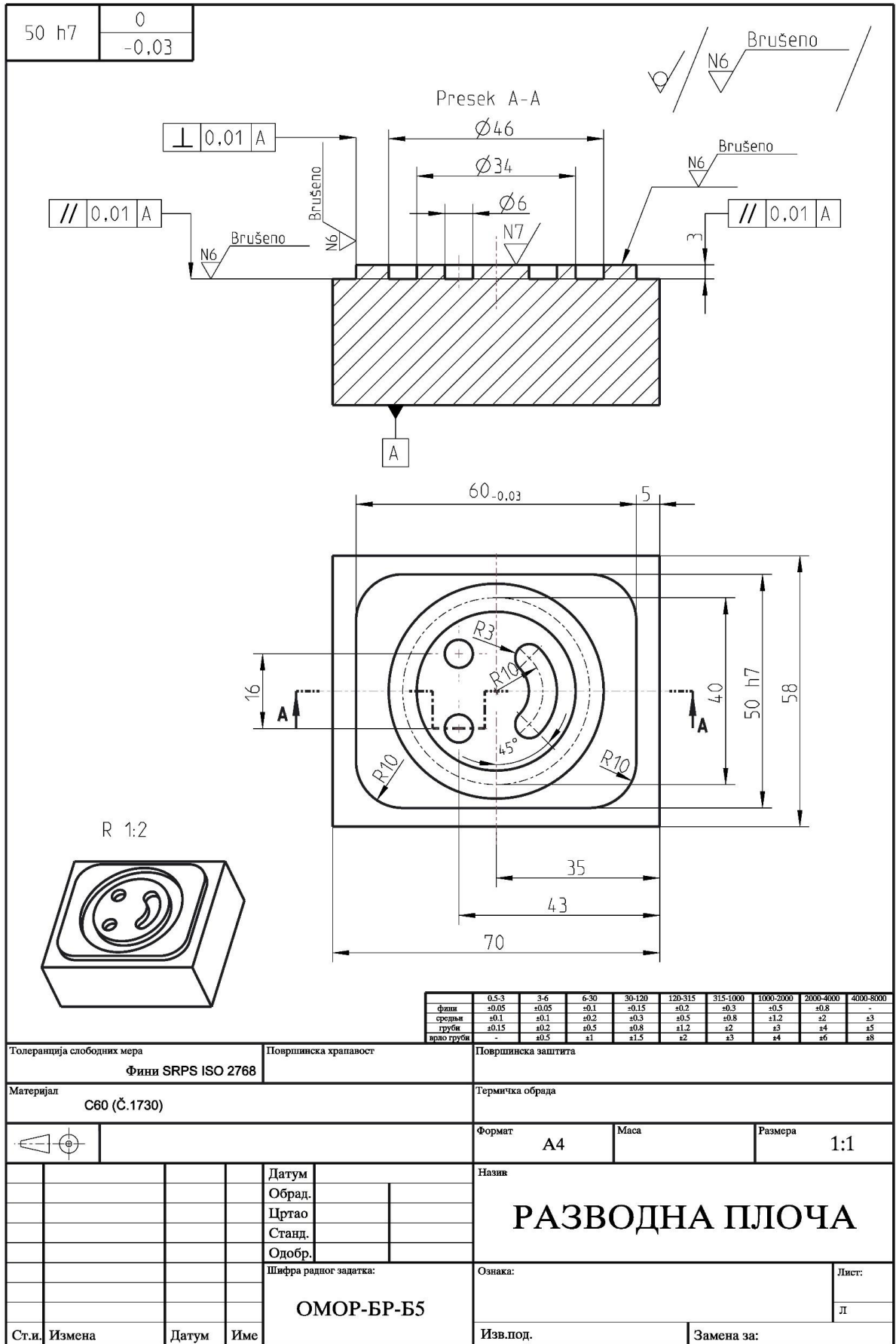
48 h7	0 -0.03		
-------	------------	--	--

Presek A-A

R 1:2

	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средња	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера	Површинска храваност	Површинска заштита														
Фини SRPS ISO 2768																
Материјал	Термичка обрада															
С60 (С.1730)																
	Формат	Маса														
	A4	Размера														
		1:1														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">Датум</td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;">Назив</td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> <tr> <td>Обрад.</td> <td></td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;"><h2>ПОСТОЉЕ</h2></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Цртао</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Станд.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Одобр.</td> <td></td> </tr> </table>		Датум		Назив		Обрад.		<h2>ПОСТОЉЕ</h2>		Цртао		Станд.		Одобр.		Ознака:
Датум		Назив														
Обрад.		<h2>ПОСТОЉЕ</h2>														
Цртао																
Станд.																
Одобр.																
Шифра радног задатка:		Лист:														
ОМОР-БР-Б4		Л														
Ст.и.	Измена	Датум	Име													
Изм.		Изм.под.	Замена за:													



62 h7	0 -0,03		
-------	------------	--	--

Presek A-A

R 1:2

	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-
средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768	Површинска храваност	Површинска заштита											
Материјал С60 (С.1730)	Термичка обрада												
	Формат A4	Маса 0,95 kg	Размера 1:1										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>Датум</td><td></td></tr> <tr><td>Обрад.</td><td></td></tr> <tr><td>Цртао</td><td></td></tr> <tr><td>Станд.</td><td></td></tr> <tr><td>Одобр.</td><td></td></tr> </table>		Датум		Обрад.		Цртао		Станд.		Одобр.		МАТРИЦА	
Датум													
Обрад.													
Цртао													
Станд.													
Одобр.													
Шифра радног задатка: ОМОР-БР-Б6		Ознака:	Лист: Л										
Ст.и.	Измена	Датум	Име										
Изд.под.		Замена за:											

48 h7	0 -0.03	N8 / N7	
-------	------------	---------	--

Presek A-A

R 1:2

	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	+0.05	+0.05	+0.1	+0.15	+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	-
средњи	+0.1	+0.1	+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2	+3
груби	+0.15	+0.2	+0.5	+0.8	+1.2	+2	+3	+4	+5
врло груби	-	+0.5	+1	+1.5	+2	+3	+4	+6	+8

Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768	Површинска храваност	Површинска заштита
Материјал	Термичка обрада	
	Формат A4	Маса
	Размера 1:1	
		ПОСТОЉЕ
	Шифра радног задатка: ОМОР-ГЛ-Б1	Ознака:
		Лист: Л
Ст.и.	Измена	Датум
		Име
Изв.под.		Замена за:

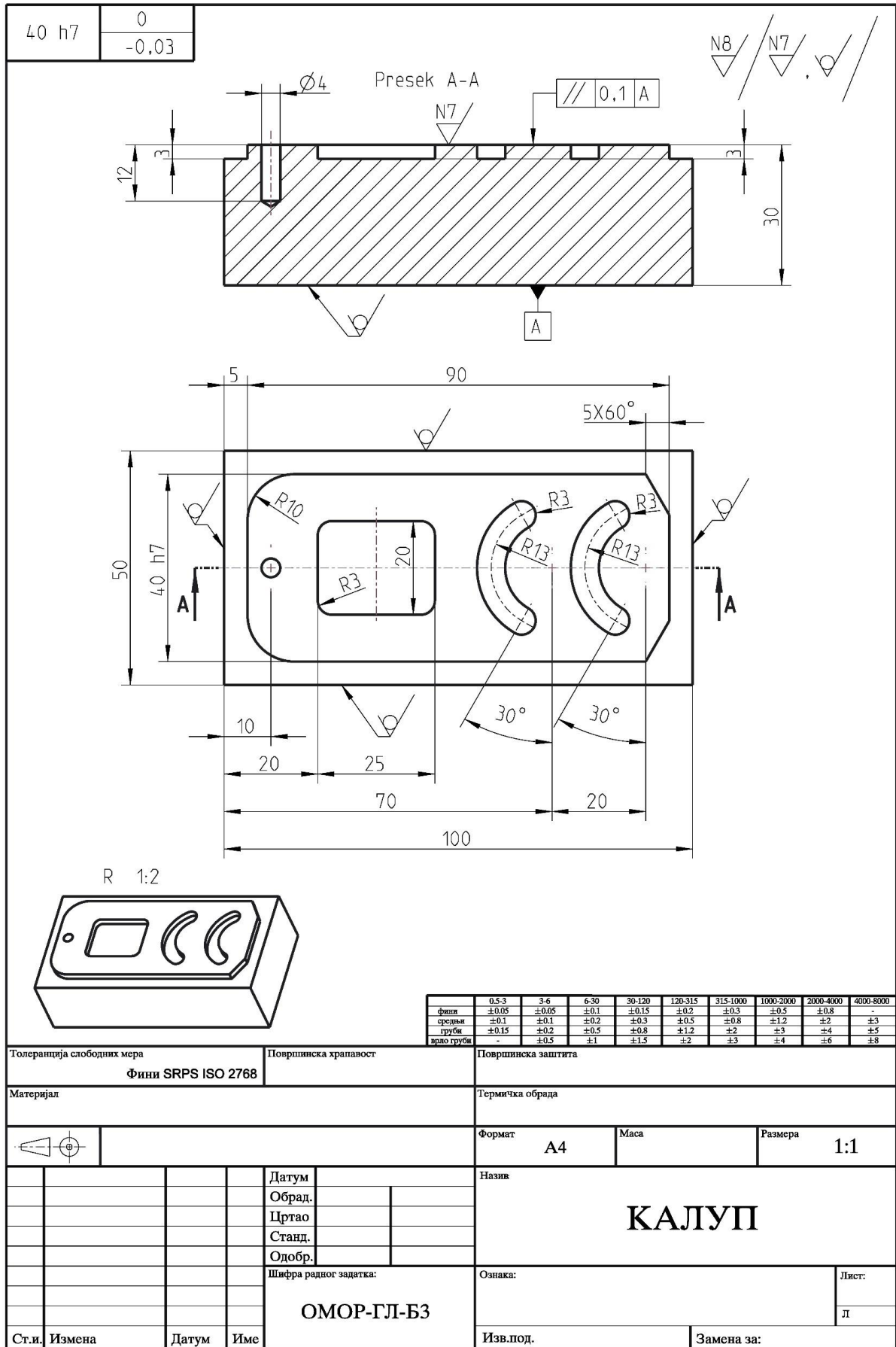
62 h7	0 -0,03						
-------	------------	--	--	--	--	--	--

Presek A-A

	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
Фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-
Средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
Груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
Веола груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768	Површинска храваност	Површинска заштита	
Материјал	Термичка обрада		
	Формат A4	Маса	Размера 1:1
	НОСАЧ АЛАТА		
		Ознака:	Лист: Л
		Изв.под.	Замена за:
Ст.и. Измена	Датум	Име	

					Датум				
					Обрад.				
					Цртао				
					Станд.				
					Одобр.				
					Шифра радног задатка:			ОМОР-ГЛ-Б2	



50 h7	0 -0.03	N8 / N7	
-------	------------	---------	--

Presek A-A

R 1:2

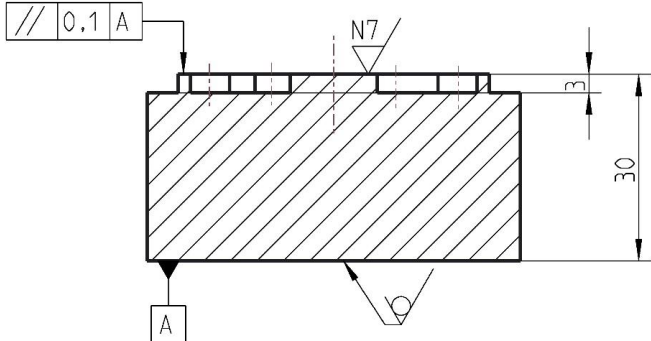
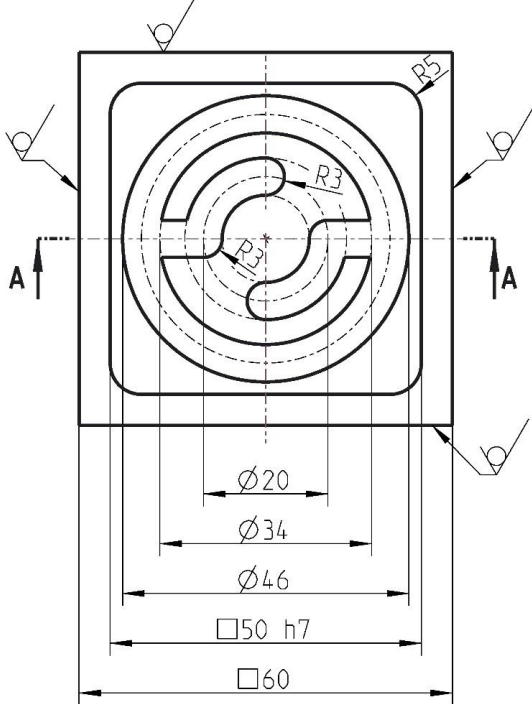
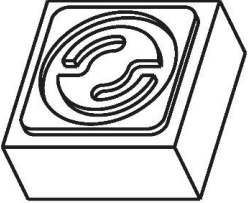

	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

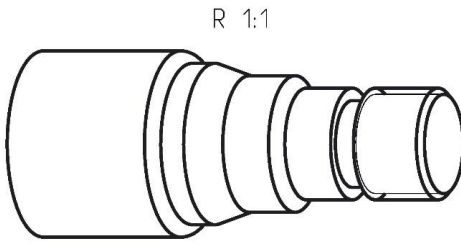
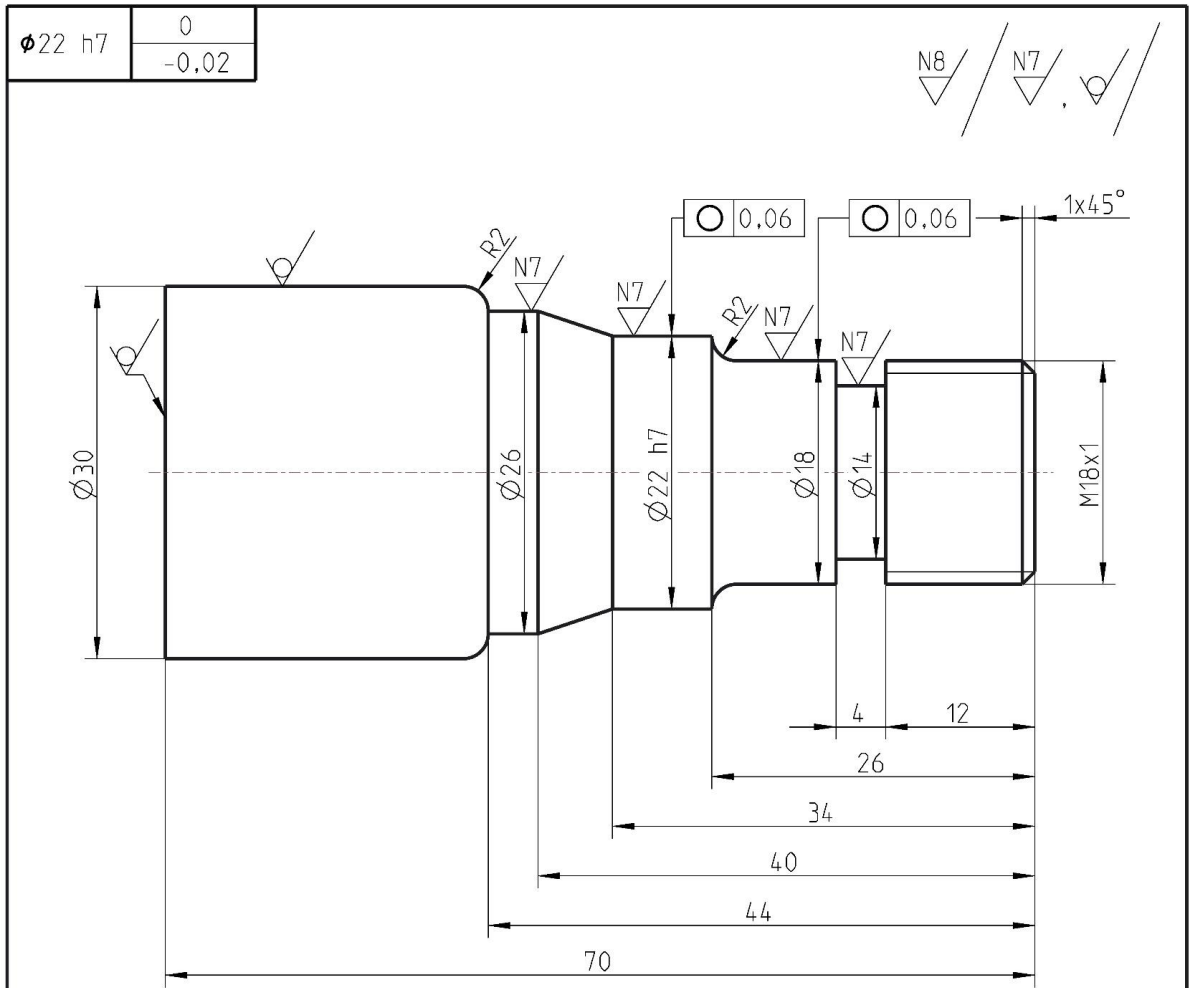
Толеранција слободних мера		Површинска хрпаваост		Површинска заштита	
Фини SRPS ISO 2768					
Материјал			Термичка обрада		
		Формат	Маса	Размера	
		A4		1:1	
			Назив		
			РАЗВОДНА ПЛОЧА		
			Ознака:		Лист:
			ОМОР-ГЛ-Б4		II
Ст.и.	Измена	Датум	Име	Изв.под.	Замена за:

42 h7	0 -0,03	Presek A-A		N8 / N7
-------	------------	------------	--	---------

	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	-
средњи	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
груби	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0,5	±1	±1,5	±2	±3	±4	±6	±8

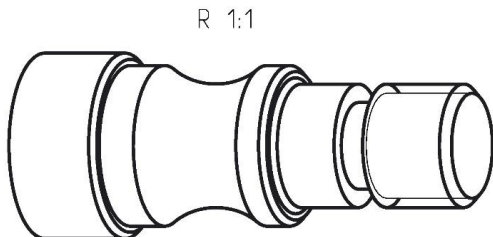
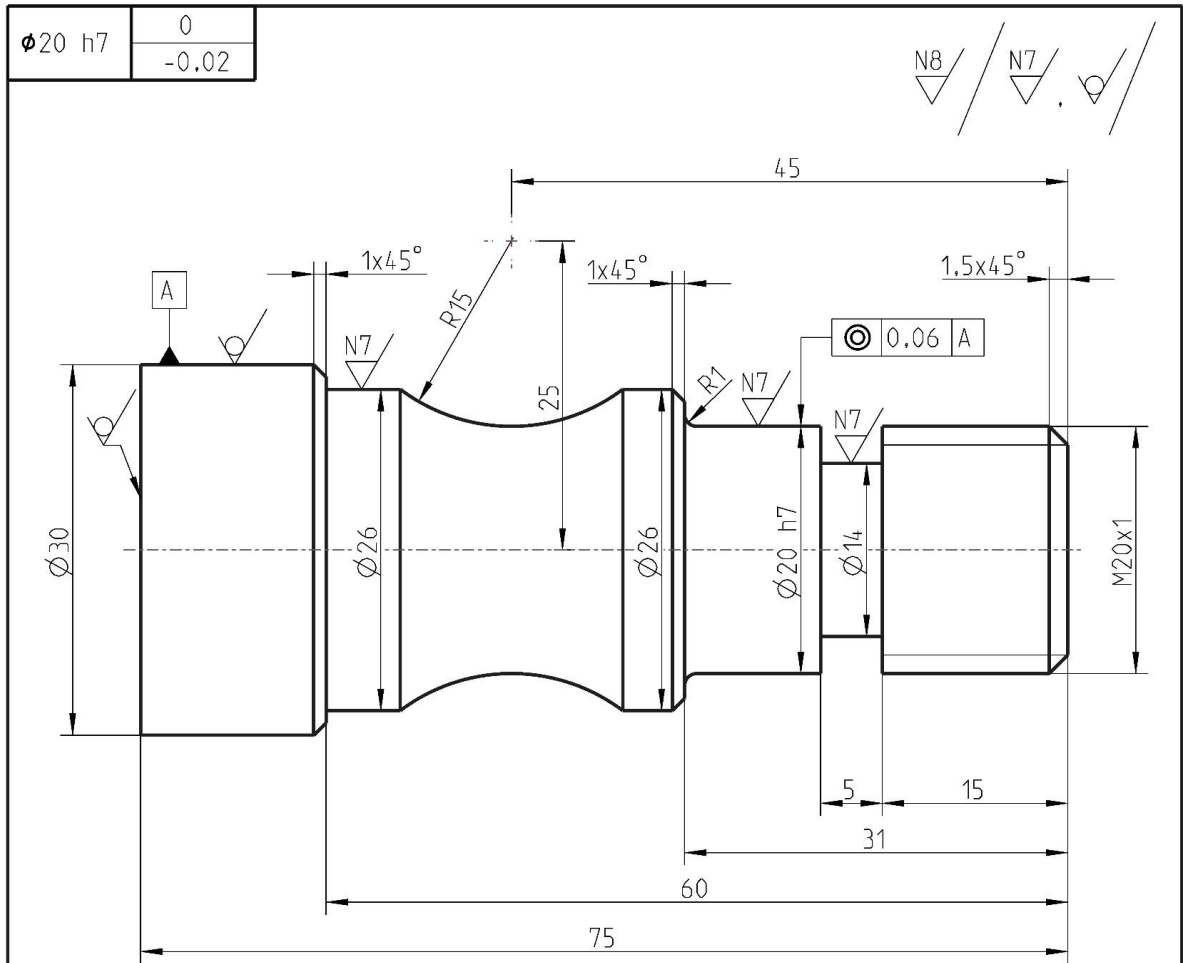
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768	Површинска храваност	Површинска заштита				
Материјал	Термичка обрада					
	Формат A4	Маса				
		Размера 1:1				
Датум	<h1>МАТРИЦА</h1>					
Обрад.						
Цртао						
Станд.						
Одобр.						
Шифра радног задатка: ОМОР-ГЛ-Б5		Ознака:				
Ст.и.	Измена	Датум	Име	Изв.под.	Замена за:	Лист: Л

<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 2px;">□50 h7</td> <td style="padding: 2px; text-align: center;">0 -0.03</td> </tr> </table>	□50 h7	0 -0.03		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 2px; text-align: center;">N8</td> <td style="padding: 2px; text-align: center;">N7</td> <td style="padding: 2px; text-align: center;">▽</td> </tr> </table>	N8	N7	▽																																															
□50 h7	0 -0.03																																																					
N8	N7	▽																																																				
<p>Presek A-A</p> 																																																						
																																																						
<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 20px;"> <p>R 1:2</p>  </div> </div>																																																						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <thead> <tr> <th></th> <th>0.5-3</th> <th>3-6</th> <th>6-30</th> <th>30-120</th> <th>120-315</th> <th>315-1000</th> <th>1000-2000</th> <th>2000-4000</th> <th>4000-8000</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>фини</td> <td>±0.05</td> <td>±0.05</td> <td>±0.1</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>средњи</td> <td>±0.1</td> <td>±0.1</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>груби</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±5</td> </tr> <tr> <td>врло груби</td> <td>-</td> <td>±0.5</td> <td>±1</td> <td>±1.5</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±6</td> <td>±8</td> </tr> </tbody> </table>						0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000	фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-	средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5	врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8
	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000																																													
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-																																													
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3																																													
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5																																													
врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8																																													
Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска храваност		Површинска заштита																																																		
Материјал			Термичка обрада																																																			
		Формат A4	Маса	Размера 1:1																																																		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%; height: 20px;"> </td> <td style="width: 25%;">Датум</td> <td style="width: 25%;"> </td> <td style="width: 25%;"> </td> </tr> <tr> <td style="height: 20px;"> </td> <td>Обрад.</td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td style="height: 20px;"> </td> <td>Цртао</td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td style="height: 20px;"> </td> <td>Станд.</td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td style="height: 20px;"> </td> <td>Одобр.</td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>				Датум				Обрад.				Цртао				Станд.				Одобр.			Назив <h2 style="text-align: center; margin: 0;">ДОЋА ПЛОЧА</h2>																															
	Датум																																																					
	Обрад.																																																					
	Цртао																																																					
	Станд.																																																					
	Одобр.																																																					
Шифра радног задатка: <h3 style="text-align: center; margin: 0;">ОМОР-ГЛ-Б6</h3>			Ознака:	Лист: Л																																																		
Ст.и. Измена		Датум	Име	Изв.под.	Замена за:																																																	



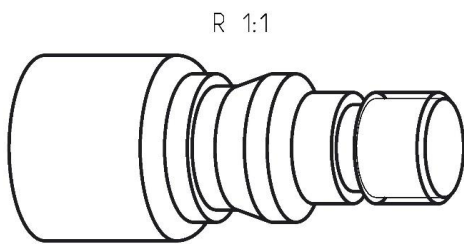
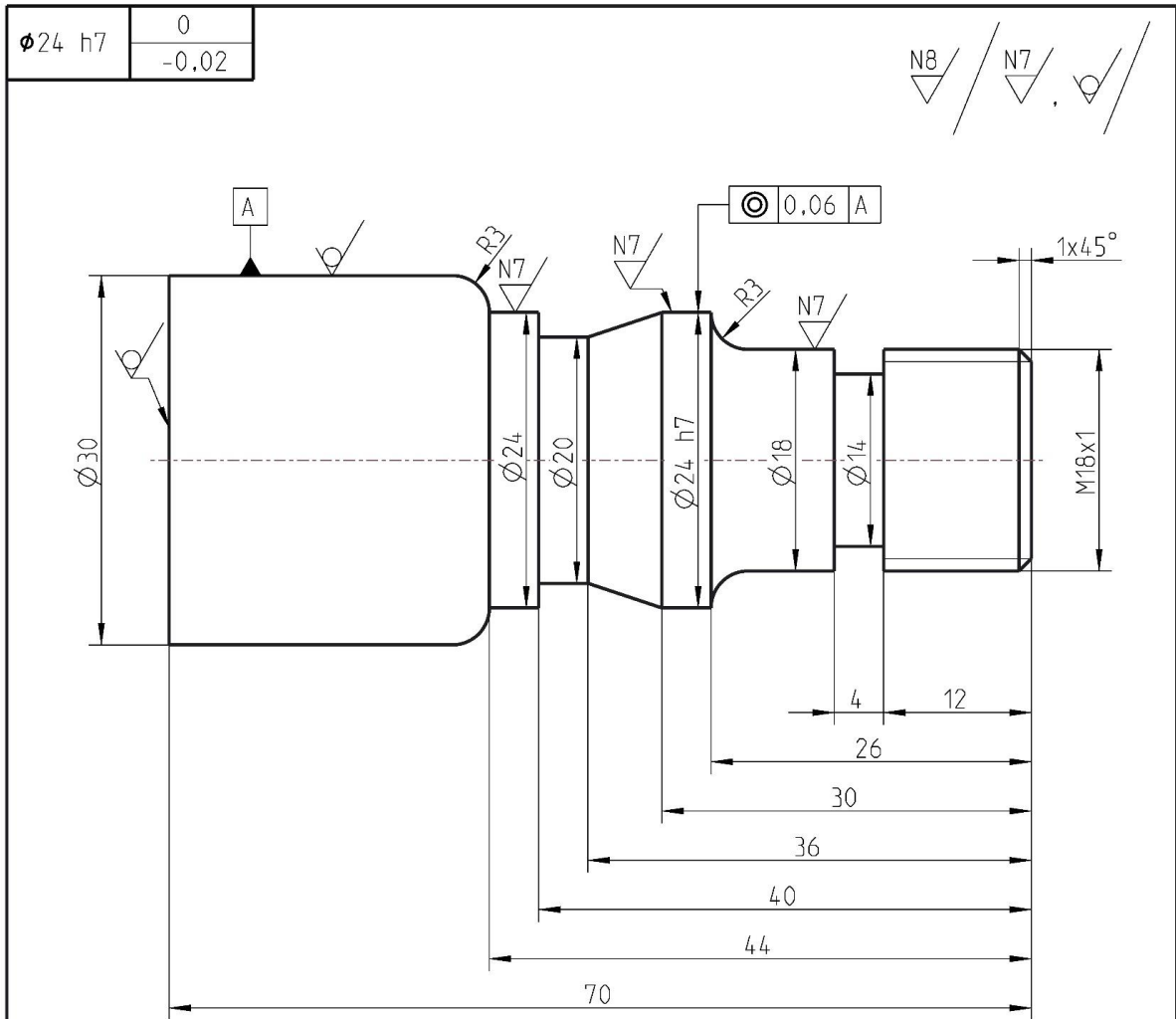
	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	-
средњи	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3
груби	± 0.15	± 0.2	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3	± 4	± 5
врло груби	-	± 0.5	± 1	± 1.5	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8

Толеранција слободних мера		Површинска храваност		Површинска заштита	
Фини SRPS ISO 2768					
Материјал		Термичка обрада		Формат	
				А4	
				Маса	
				Размера	
				2:1	
		Датум		Назив	
		Обрад.		СИГУРНОСНА ОСОВИНА	
		Цртао			
		Станд.			
		Одобр.			
		Шифра радног задатка:		Ознака:	
		ОМОР-СТ-Б1		Лист:	
				Л	
Сг.и. Измена		Датум		Име	
				Изм.под.	
				Замена за:	



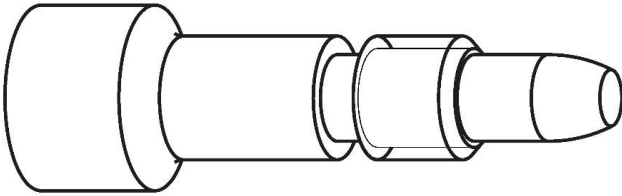
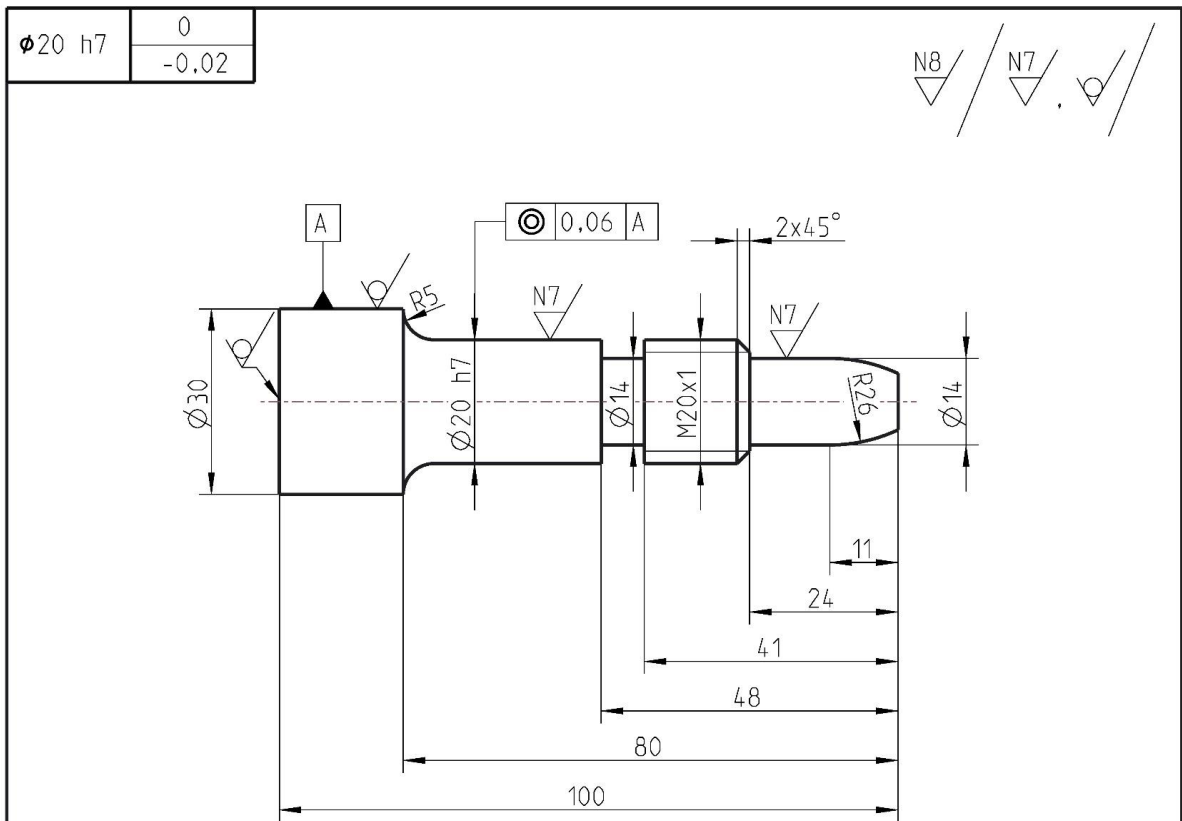
	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
Финиш	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
Средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
Груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
Врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера		Површинска храпавост		Површинска заштита	
Фини SRPS ISO 2768					
Материјал		Термичка обрада			
		Формат		Маса	
		A4		Размера	
				2:1	
		Назив			
		НОСАЧ ТОЧКА			
		Шифра радног задатка:		Ознака:	
		ОМОР-СТ-Б2		Лист:	
				Л	
Ст.и.		Измена		Датум	
				Име	
				Изв.под.	
				Замена за:	



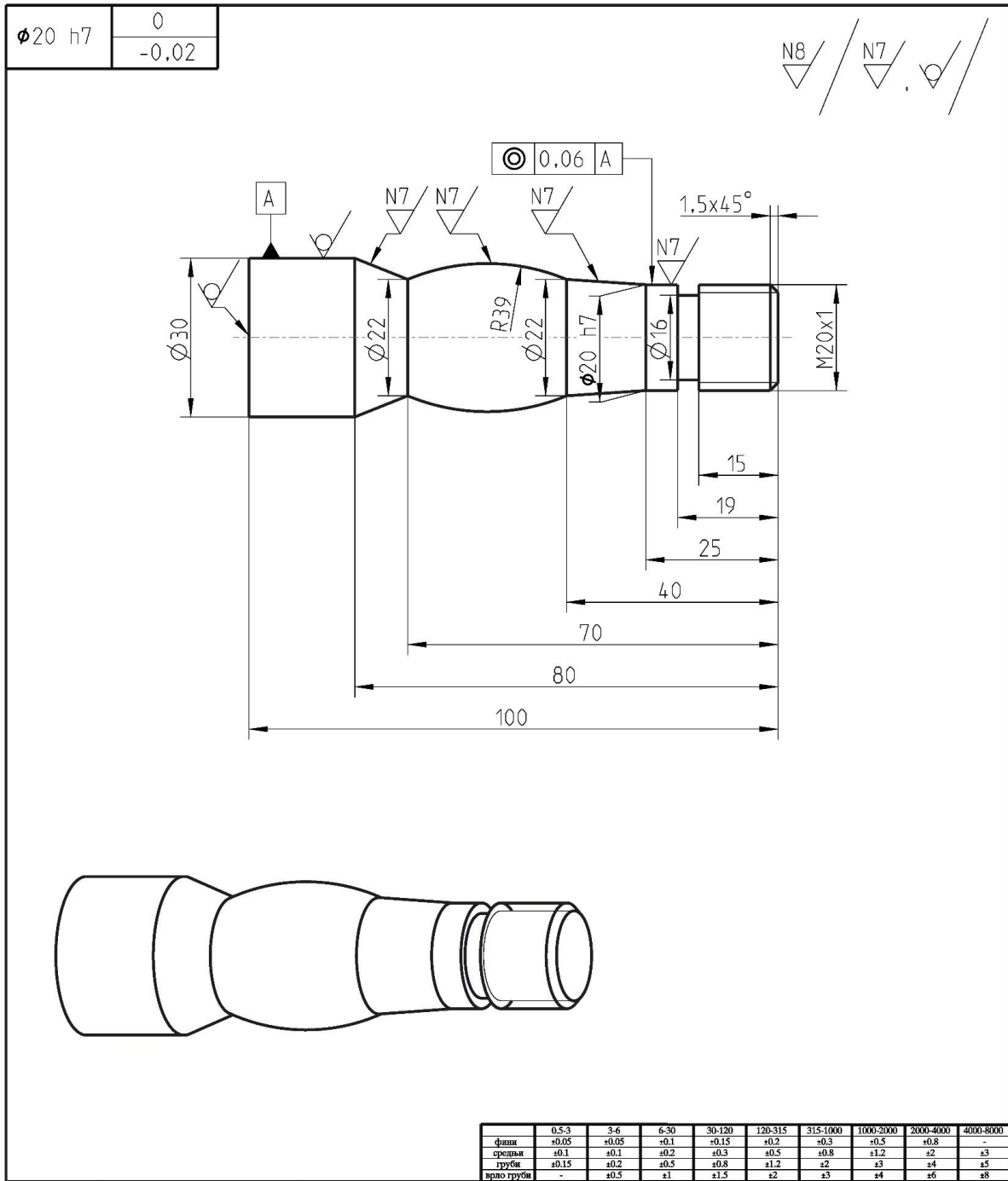
	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
Фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
Средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
Груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
Врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8


Толеранција слободних мера			Површинска хрпаовост			Површинска заштита												
Фини SRPS ISO 2768																		
Материјал			Термичка обрада															
			Формат			Маса		Размера										
			А4					2:1										
<table border="1"> <tr><td>Датум</td><td></td></tr> <tr><td>Обрад.</td><td></td></tr> <tr><td>Цртао</td><td></td></tr> <tr><td>Станд.</td><td></td></tr> <tr><td>Одобр.</td><td></td></tr> </table>			Датум		Обрад.		Цртао		Станд.		Одобр.		Назив			ОСОВИНА КОТУРАЧЕ		
Датум																		
Обрад.																		
Цртао																		
Станд.																		
Одобр.																		
Шифра радног задатка:			Ознака:			Лист:												
ОМОР-СТ-БЗ								Л										
Ст.и. Измена		Датум	Име	Изд.под.			Замена за:											

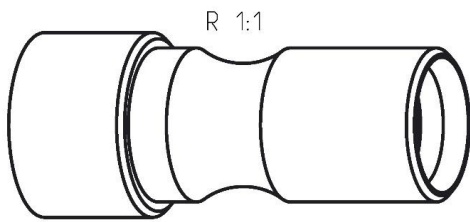
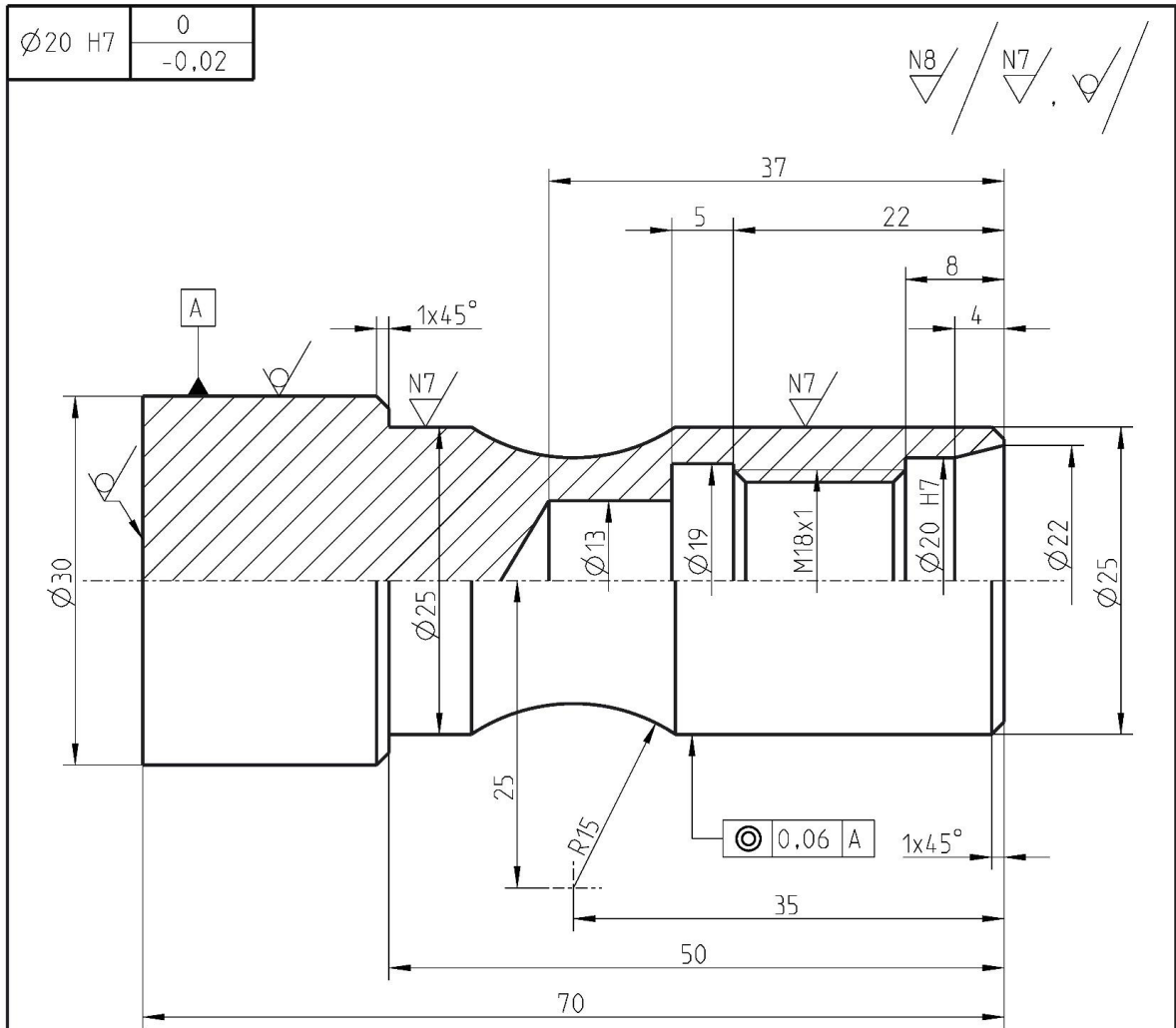


	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средња	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врло груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера		Површинска храваност		Површинска заштита			
Фини SRPS ISO 2768							
Материјал				Термичка обрада			
				Формат	Маса	Размера	
				A4		1:1	
				Назив			
				КОНТРОЛНИ ЧЕП			
				Ознака:		Лист:	
						Л	
				Изва.под.		Замена за:	
Ст.и.	Измена	Датум	Име	ОМОР-СТ-Б4			



Толеранција слободних мера Фини SRPS ISO 2768		Површинска хрпаваост		Површинска заштита											
Материјал		Термичка обрада		Формат A4											
		Маса		Размера 1:1											
<table border="1"> <tr><td>Датум</td><td></td></tr> <tr><td>Обрад.</td><td></td></tr> <tr><td>Цртао</td><td></td></tr> <tr><td>Станд.</td><td></td></tr> <tr><td>Одобр.</td><td></td></tr> </table>		Датум		Обрад.		Цртао		Станд.		Одобр.		Назив РУКАВАЦ			
Датум															
Обрад.															
Цртао															
Станд.															
Одобр.															
Шифра радног задатка: ОМОР-СТ-Б5		Ознака:		Лист: Л											
Ст.и.	Измена	Датум	Име	Изв.под.	Замена за:										



	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-315	315-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
фини	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	-
средњи	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
груби	±0.15	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
врто груби	-	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8

Толеранција слободних мера				Површинска храваност				Површинска заштита			
Фини SRPS ISO 2768											
Материјал				Термичка обрада							
				Формат		Маса		Размера			
				A4				2:1			
				Назив				СИГУРНОСНИ ЧЕП			
				Шифра радног задатка:				Ознака:		Лист:	
				ОМОР-СТ-Б6						Л	
Ст.и.		Измена		Датум		Име		Изд.под.		Замена за:	

АНЕКС 4

Обрасци за оцењивање радних задатака на завршном испиту

ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА - А

Шифра радног задатка	ОМОР-БР-А
Назив радног задатка	
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Оператер машинске обраде резањем
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

ЗБИР БОДОВА ПО АСПЕКТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:						Укупно бодова
Аспекти	1.1	1.2.	1.3.	1.4.	1.5.	
Бодови						

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

КОМЕНТАРИ:

За сваки индикатор заокружити одговарајући број бодова

1. ИЗРАДА ОБРАТКА НА КОНВЕНЦИОНАЛНИМ БРУСИЛИЦИМА

1.1. Планирање технолошког поступка израде (писана припрема)

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 20)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Бира димензије припремка	1	0
Разрађује редослед операција и захвата	9	0
Бира машину	1	0
Бира алате и приборе за обраду	4	0
Бира мерни и контролни прибор	3	0
Припрема мерну листу	2	0

1.2. Припрема за рад

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 10)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Припрема припремак	1	0
Припрема и подешава машину	3	0
Припрема, проверава и подешава алат и прибор за обраду	5	0
Припрема и проверава мерни и контролни прибор	1	0

1.3. Обрада припремка према техничко технолошкој документацији

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 28)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Поставља, позиционира и стеже припремак	4	0
Обрађује обрадак према документацији	14	0
Подешава режиме обраде у току израде	6	0
Поравнава тоцило у току обраде	4	0

1.4. Мерење и контролисање

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 32)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Проверава мере обратка у току обраде	2	0
Користи мерни алат и прибор	3	0
Попуњена мерна листа	4	0
Достигнута тачност мера	15	0
Достигнута тачност облика, положаја и квалитета обраде	8	0

1.5. Примена мера безбедности на раду и заштита животне средине

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 10)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Користи и одржава лична заштитна средства	2	0
Употребљава машину, алате и приборе за обраду на безбедан начин	3	0
Чисти и одржава машину, алате и приборе и радно место	2	0
Сортира и комплетира алате и приборе и одлаже на предвиђено место	2	0
Одлаже отпадни материјал на предвиђено место	1	0

ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА - А

Шифра радног задатка	ОМОР-ГЛ-А
Назив радног задатка	
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Оператер машинске обраде резањем
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

ЗБИР БОДОВА ПО АСПЕКТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:						Укупно бодова
Аспекти	1.1	1.2.	1.3.	1.4.	1.5.	
Бодови						

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

КОМЕНТАРИ:

За сваки индикатор заокружити одговарајући број бодова

1. ИЗРАДА ОБРАТКА НА КОНВЕНЦИОНАЛНИМ ГЛОДАЛИЦАМА**1.1. Планирање технолошког поступка израде**

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 20)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Бира димензије припремка	1	0
Разрађује редослед операција и захвата	9	0
Бира машину	1	0
Бира алате и приборе за обраду	4	0
Бира мерни и контролни прибор	3	0
Припрема мерну листу	2	0

1.2. Припрема за рад

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 10)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Припрема припремак	1	0
Припрема и подешава машину	3	0
Припрема, проверава и подешава алат и прибор за обраду	5	0
Припрема и проверава мерни и контролни прибор	1	0

1.3. Обрада припремка према техничко технолошкој документацији

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 28)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Поставља, позиционира и стеже припремак	10	0
Обрађује обрадак према документацији	12	0
Подешава режиме обраде у току израде	2	0
Врши замену резног алата у току обраде	4	0

1.4. Мерење и контролисање

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 32)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Проверава мере обратка у току обраде	2	0
Користи мерни алат и прибор	3	0
Попуњена мерна листа	4	0
Достигнута тачност мера	15	0
Достигнута тачност облика, положаја и квалитета обраде	8	0

1.5. Примена мера безбедности на раду и заштита животне средине

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 10)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Користи и одржава лична заштитна средства	2	0
Употребљава машину, алате и приборе за обраду на безбедан начин	3	0
Чисти и одржава машину, алате и приборе и радно место	2	0
Сортира и комплетира алате и приборе и одлаже на предвиђено место	2	0
Одлаже отпадни материјал на предвиђено место	1	0

ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА - А

Шифра радног задатка	ОМОР-СТ-А
Назив радног задатка	
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Оператер машинске обраде резањем
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

ЗБИР БОДОВА ПО АСПЕКТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:						Укупно бодова
Аспекти	1.1	1.2.	1.3.	1.4.	1.5.	
Бодови						

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

КОМЕНТАРИ:

За сваки индикатор заокружити одговарајући број бодова

1. ИЗРАДА ОБРАТКА НА КОНВЕНЦИОНАЛНИМ СТРУГОВИМА**1.1. Планирање технолошког поступка израде**

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 20)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Бира димензије припремка	1	0
Разрађује редослед операција и захвата	9	0
Бира машину	1	0
Бира алате и приборе за обраду	4	0
Бира мерни и контролни прибор	3	0
Припрема мерну листу	2	0

1.2. Припрема за рад

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 10)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Припрема припремак	1	0
Припрема и подешава машину	3	0
Припрема, проверава и подешава алат и прибор за обраду	5	0
Припрема и проверава мерни и контролни прибор	1	0

1.3. Обрада припремка према техничко технолошкој документацији

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 28)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Поставља, позиционира и стеже припремак	4	0
Обрађује обрадак према документацији	15	0
Подешава режиме обраде у току израде	3	0
Врши замену резног алата у току обраде	6	0

1.4. Мерење и контролисање

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 32)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Проверава мере обратка у току обраде	2	0
Користи мерни алат и прибор	3	0
Попуњена мерна листа	4	0
Достигнута тачност мера	15	0
Достигнута тачност облика, положаја и квалитета обраде	8	0

1.5. Примена мера безбедности на раду и заштита животне средине

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 10)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Користи и одржава лична заштитна средства	2	0
Употребљава машину, алате и приборе за обраду на безбедан начин	3	0
Чисти и одржава машину, алате и приборе и радно место	2	0
Сортира и комплетира алате и приборе и одлаже на предвиђено место	2	0
Одлаже отпадни материјал на предвиђено место	1	0

ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА - Б

Шифра радног задатка	ОМОР-БР-Б
Назив радног задатка	
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Оператер машинске обраде резањем
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

ЗБИР БОДОВА ПО АСПЕКТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:						Укупно бодова
Аспекти	1.1	1.2.	1.3.	1.4.	1.5.	
Бодови						

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

КОМЕНТАРИ:

За сваки индикатор заокружити одговарајући број бодова

1. ИЗРАДА ОБРАТКА НА СНС БРУСИЛИЦИМА**1.1. Планирање технолошког поступка израде**

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 14)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Бира димензије припремка	1	0
Разрађује редослед операција и захвата на основу програма	6	0
Бира машину	1	0
Израђује план стезања припремка и план алата	3	0
Бира мерни и контролни прибор	1	0
Припрема мерну листу	2	0

1.2. Припрема за рад

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 18)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Припрема припремак	1	0
Припрема и подешава машину	7	0
Припрема, проверава и подешава алат и прибор за обраду	9	0
Припрема и проверава мерни и контролни прибор	1	0

1.3. Обрада припремка према техничко технолошкој документацији

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 30)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Поставља, позиционира и стеже припремак	6	0
Уноси програм у управљачку јединицу	8	0
Проверава исправност програма и отклања грешке у програму	10	0
Примењује прописану процедуру за рад са машином	6	0

1.4. Мерење и контролисање

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 30)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Користи мерни алат и прибор	3	0
Попуњена мерна листа	4	0
Достигнута тачност мера	15	0
Достигнута тачност облика, положаја и квалитета обраде	8	0

1.5. Примена мера безбедности на раду и заштита животне средине

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 8)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Користи и одржава лична заштитна средства	1	0
Употребљава машину, алате и приборе за обраду на безбедан начин	3	0
Чисти и одржава машину, алате и приборе и радно место	2	0
Сортира и комплетира алате и приборе и одлаже на предвиђено место	1	0
Одлаже отпадни материјал на предвиђено место	1	0

ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА - Б

Шифра радног задатка	ОМОР-ГЛ-Б
Назив радног задатка	
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Оператер машинске обраде резањем
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

ЗБИР БОДОВА ПО АСПЕКТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:						Укупно бодова
Аспекти	1.1	1.2.	1.3.	1.4.	1.5.	
Бодови						

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

КОМЕНТАРИ:

За сваки индикатор заокружити одговарајући број бодова

1. ИЗРАДА ОБРАТКА НА СНС ГЛОДАЛИЦАМА**1.1. Планирање технолошког поступка израде**

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 14)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Бира димензије припремка	1	0
Разрађује редослед операција и захвата на основу програма	6	0
Бира машину	1	0
Израђује план стезања припремка и план алата	3	0
Бира мерни и контролни прибор	1	0
Припрема мерну листу	2	0

1.2. Припрема за рад

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 18)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Припрема припремак	1	0
Припрема и подешава машину	7	0
Припрема, проверава и подешава алат и прибор за обраду	9	0
Припрема и проверава мерни и контролни прибор	1	0

1.3. Обрада припремка према техничко технолошкој документацији

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 30)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Поставља, позиционира и стеже припремак	6	0
Уноси програм у управљачку јединицу	8	0
Проверава исправност програма и отклања грешке у програму	10	0
Примењује прописану процедуру за рад са машином	6	0

1.4. Мерење и контролисање

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 30)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Користи мерни алат и прибор	3	0
Попуњена мерна листа	4	0
Достигнута тачност мера	15	0
Достигнута тачност облика, положаја и квалитета обраде	8	0

1.5. Примена мера безбедности на раду и заштита животне средине

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 8)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Користи и одржава лична заштитна средства	1	0
Употребљава машину, алате и приборе за обраду на безбедан начин	3	0
Чисти и одржава машину, алате и приборе и радно место	2	0
Сортира и комплетира алате и приборе и одлаже на предвиђено место	1	0
Одлаже отпадни материјал на предвиђено место	1	0

ОБРАЗАЦ ЗА ОЦЕЊИВАЊЕ РАДНОГ ЗАДАТКА - Б

Шифра радног задатка	ОМОР-СТ-Б
Назив радног задатка	
Назив школе	
Седиште	
Образовни профил	Оператер машинске обраде резањем
Име и презиме кандидата	
Име и презиме ментора	

ЗБИР БОДОВА ПО АСПЕКТИМА РАДНОГ ЗАДАТКА:						Укупно бодова
Аспекти	1.1	1.2.	1.3.	1.4.	1.5.	
Бодови						

Члан испитне комисије:	Место и датум:
------------------------	----------------

КОМЕНТАРИ:

За сваки индикатор заокружити одговарајући број бодова

1. ИЗРАДА ОБРАТКА НА СНС СТРУГОВИМА**1.1. Планирање технолошког поступка израде**

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 14)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Бира димензије припремка	1	0
Разрађује редослед операција и захвата на основу програма	6	0
Бира машину	1	0
Израђује план стезања припремка и план алата	3	0
Бира мерни и контролни прибор	1	0
Припрема мерну листу	2	0

1.2. Припрема за рад

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 18)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Припрема припремак	1	0
Припрема и подешава машину	7	0
Припрема, проверава и подешава алат и прибор за обраду	9	0
Припрема и проверава мерни и контролни прибор	1	0

1.3. Обрада припремка према техничко технолошкој документацији

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 30)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Поставља, позиционира и стеже припремак	6	0
Уноси програм у управљачку јединицу	8	0
Проверава исправност програма и отклања грешке у програму	10	0
Примењује прописану процедуру за рад са машином	6	0

1.4. Мерење и контролисање

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 30)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Користи мерни алат и прибор	3	0
Попуњена мерна листа	4	0
Достигнута тачност мера	15	0
Достигнута тачност облика, положаја и квалитета обраде	8	0

1.5. Примена мера безбедности на раду и заштита животне средине

ИНДИКАТОРИ (максималан број бодова 8)	ПРАВИЛНО	НЕПРАВИЛНО
Користи и одржава лична заштитна средства	1	0
Употребљава машину, алате и приборе за обраду на безбедан начин	3	0
Чисти и одржава машину, алате и приборе и радно место	2	0
Сортира и комплетира алате и приборе и одлаже на предвиђено место	1	0
Одлаже отпадни материјал на предвиђено место	1	0