

Nazwa
kwalifikacji:**Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń**Oznaczenie
kwalifikacji:**M.44**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.44-01-lucz1

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy nakrętki (wydruk z programu CAD)
R.1.1	widoczne krawędzie nakrętki narysowane liniami ciągłymi grubymi
R.1.2	rysunek wykonany jako półwidok-półprzekrój i widok lub przekrój i widok
R.1.3	linie wymiarowe narysowane liniami ciągłymi cienkimi
R.1.4	osie symetrii narysowane liniami punktowymi cienkimi
R.1.5	zwymiarowana szerokość nakrętki 29
R.1.6	zwymiarowana średnica gwintu nakrętki M36
R.1.7	wpisany materiał S235JRG2
R.1.8	wpisana podziałka 2:1
R.1.9	oznaczona chropowatość powierzchni Ra5
R.1.10	zachowane zasady rysunku technicznego dotyczące rzutowania i wymiarowania
R.2	Rezultat 2: Proces technologiczny montażu - wykaz zabiegów montażowych zespołu koła pasowego
R.2.1	montaż/osadzenie łożyska kulkowego
R.2.2	montaż/włożenie tulei dystansowej
R.2.3	montaż/osadzenie łożyska kulkowego
R.2.4	montaż/włożenie wpustu czółenkowego
R.2.5	montaż/włożenie koła pasowego
R.2.6	montaż/założenie podkładki
R.2.7	montaż/nakręcenie nakrętki
R.2.8	kontrola jakości lub kontrola techniczna
R.2.9	zachowana technologiczna kolejność montażu
R.3	Rezultat 3: Karta technologiczna - wykaz zabiegów i operacji technologicznych obróbki nakrętki
R.3.1	cięcie materiału
R.3.2	toczenie lub planowanie powierzchni czołowych
R.3.3	wykonanie otworu
R.3.4	fazowanie otworu lub pogłębianie otworu
R.3.5	wykonanie zewnętrznej fazy lub ścięcia
R.3.6	wykonanie gwintu
R.3.7	stępienie ostrych krawędzi
R.3.8	kontrola jakości
R.4	Rezultat 4: Karta technologiczna - wykaz niezbędnych obrabiarek skrawających, narzędzi obróbkowych oraz sprawdzianów i przyrządów pomiarowych
R.4.1	przecinarka z tarczą tnącą
R.4.2	tokarka uniwersalna kłowa
R.4.3	komplet wiertel
R.4.4	pogłębiacz lub nóż wytaczak prosty
R.4.5	nóż tokarski imakowy wygięty
R.4.6	pilnik
R.4.7	nóż tokarski do gwintów wewnętrznych metrycznych
R.4.8	suwmiarka uniwersalna
R.4.9	sprawdzian trzpieniowy do gwintów metrycznych M36
R.4.10	profilometr lub wzorce chropowatości