

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń**Oznaczenie kwalifikacji: **M.44**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **M.44-01-25.06-SG**Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy nakrętki dociskowej (wydruk z programu CAD)
<i>Kryterium jest spełnione, jeżeli na rysunku:</i>	
R.1.1	widoczne krawędzie nakrętki dociskowej narysowane są liniami ciągłymi grubymi
R.1.2	rysunek wykonany jest jako półwidok-półprzekrój
R.1.3	kreskowanie przekroju i linie wymiarowe narysowane są liniami ciągłymi cienkimi
R.1.4	oś symetrii narysowana jest linią punktową cienką
R.1.5	zwymiarowana jest długość nakrętki dociskowej (90)
R.1.6	zwymiarowana jest średnica gwintu wewnętrznego nakrętki dociskowej (M30)
R.1.7	zwymiarowana jest średnica radełkowania ($\Phi 44$) nakrętki dociskowej
R.1.8	zwymiarowana jest szerokość (10) i średnica (56) kołnierza nakrętki dociskowej
R.1.9	oznaczona jest chropowatość zbiorcza powierzchni obrabianych (Ra10)
R.1.10	zaznaczony jest obszar radełkowania lub zapisana jest podziałka radełkowania (1,6)
R.2	Rezultat 2: Wykaz czynności technologicznych montażu – instrukcja montażu przyrządu wiertarskiego
<i>Kryterium jest spełnione, jeżeli w instrukcji montażu zapisano:</i>	
R.2.1	montaż kolumny z podstawą
R.2.2	montaż ramienia z kolumną
R.2.3	montaż trzpienia prowadzącego w kolumnie
R.2.4	założenie podkładki dociskowej na trzpień prowadzący
R.2.5	nakręcenie nakrętki dociskowej na trzpień prowadzący
R.2.6	kontrola jakości/kontrola techniczna
R.3	Rezultat 3: Wykaz operacji i zabiegów technologicznych obróbki nakrętki dociskowej – karta technologiczna;
<i>Kryterium jest spełnione, jeżeli w karcie technologicznej zapisano:</i>	
R.3.1	cięcie materiału
R.3.2	planowanie czół
R.3.3	toczenie powierzchni walcowych
R.3.4	nawiercanie otworu
R.3.5	wiercenie otworu
R.3.6	gwintowanie otworu
R.3.7	radełkowanie
R.3.8	stępienie ostrych krawędzi
R.3.9	kontrola jakości
R.4	Rezultat 4: Wykaz niezbędnych obrabiarek skrawających, narzędzi obróbkowych oraz sprawdzianów i przyrządów pomiarowych
<i>Kryterium jest spełnione, jeżeli w wykazie niezbędnych obrabiarek, narzędzi obróbkowych oraz sprawdzianów i przyrządów pomiarowych zapisano:</i>	
R.4.1	przecinarka tarczowa
R.4.2	tokarka uniwersalna kłowa
R.4.3	nawiertak
R.4.4	komplet wiertel
R.4.5	zestaw noży tokarskich
R.4.6	nóż do gwintów wewnętrznych metrycznych
R.4.7	zestaw do radełkowania
R.4.8	suwmiarka uniwersalna
R.4.9	sprawdzian trzpieniowy do gwintów metrycznych M30
R.4.10	wzorce chropowatości