

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

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

MG.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 |