

Nazwa kwalifikacji:

**Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń**

Oznaczenie kwalifikacji:

**MEC.09**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **MEC.09-01-23.06-SG**

Wersja arkusza: **SG**

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