


Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.44**
 Numer zadania: **' 01**
 Kod arkusza: **M.44-01-14.08**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R1.	Rezultat 1. Zlecenie produkcyjne
R.1.1	Wpisana postać i średnica materiału do wykonania rolki: pręt lub pręt walcowany, średnica $\phi 100$ mm do $\phi 110$ mm
R.1.2	Wpisana obliczona ilość materiału do wykonania (15 rolek) zlecenia: od 24,66 kg do 29,84 kg
Wykaz operacji i zabiegów zawiera sformułowania:	
R.1.3	Toczyć powierzchnię zewnętrzną lub toczyć zewnątrz
R.1.4	Toczyć rowek kształtowy lub wykonać rowek kształtowy
R.1.5	Wiercić $\phi 16$ mm lub wiercić i roztaczać lub rozwiercać lub wykonać otwór $\phi 30M7$ na gotowo lub wykonać otwór $\phi 30M7$
R.1.6	Ciąć na wymiar 20 mm od czoła lub ciąć
R.1.7	Wiercić $\phi 3,3$ mm, gwintować M4 lub wiercić otwór pod gwint, gwintować
R.1.8	Wpisana kontrola techniczna lub kontrola wykonania rolki
R.1.9	Wpisane co najmniej 3 z wymienionych narzędzi skrawających: noże tokarskie, wiertła, rozwiertaki, gwintowniki
R.1.10	Wpisane co najmniej 3 z wymienionych przyrządów pomiarowych: sprawdzian tłoczkowy dwugraniczny do otworów, sprawdzian do gwintów, mikrometr, suwmiarka, wzorce chropowatości
R2.	Rezultat 2. Karta instrukcyjna obróbki
R.2.1	Wpisany gatunek dobrego materiału do wykonania rolki: S 275 JR lub St 4S
R.2.2	Wpisany numer rysunku wykonawczego: PT.011-1
R.2.3	Wpisana nazwa obrabianej części: rolka
R.2.4	Wpisana nazwa operacji głównej: tokarska lub toczenie
R.2.5	Wpisana nazwa obrabiarki: tokarka uniwersalna lub tokarka
R.2.6	Wpisana nazwa narzędzia do wykonania zabiegu: nóż tokarski przecinak lub przecinak
R.2.7	Wpisana wartość szybkości skrawania podczas wykonywania zabiegu: $v_c =$ od 55 do 100 m/min
R.2.8	Wpisana wartość posuwu podczas wykonywania zabiegu: $f = 0,1$ do $0,15$ mm/obr
R.2.9	Wpisana treść dotycząca opisu zabiegu: ciąć na wymiar 20 mm lub ciąć lub cięcie na wymiar 20 mm od czoła lub przecinać zgodnie ze szkicem
R.2.10	Szkic obróbki zawiera co najmniej: symbol zamocowania materiału w uchwycie, wymiar obróbkowy oraz pogrubione linie wskazujące miejsce obróbki 
R3.	Rezultat 3. Karta instrukcyjna montażu
R.3.1	Wpisana treść operacji głównej: montaż zespołu (bloczek jednokrążkowy) lub montować zespół lub montowanie
Treść zabiegów (czynności) zawiera sformułowania:	
R.3.2	Osadzić łożysko w otworze rolki
R.3.3	Założyć lewy policzek na oś
R.3.4	Montować rolkę z łożyskiem na oś
R.3.5	Osadzić oś na prawą tulejkę, założyć osłonę, dokręcić wkrętami M4
R.3.6	Montować kostkę z wkrętem bloczka, montować śrubę M10
R.3.7	Założyć podkładkę odginaną dwustronną, dokręcić nakrętki, odgiąć podkładki lub zabezpieczyć nakrętki przed odkręcaniem
R.3.8	Wpisana kontrola jakości lub kontrola działania po montażu
R.3.9	Wpisane co najmniej 3 z wymienionych urządzeń, uchwytów i narzędzi montażowych: prasa, imadło, młotek, wkrętarka, zestaw narzędzi monterskich
R.3.10	Jako przyrząd kontrolno-pomiarowy, wpisana suwmiarka

Uwaga: uwzględnić zapisane inaczej nazwy operacji, zabiegów, czynności, przyrządów i narzędzi, jeżeli są poprawne technologicznie.