

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń**Oznaczenie kwalifikacji: **M.44**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **M.44-01-15.05**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R 1.	Rezultat 1: Rysunek pokrywy (wydruk z programu CAD)
R.1.1	Kontury pokrywy narysowane liniami ciągłymi grubymi
R.1.2	Kreskowanie przekroju narysowane linią ciągłą cienką
R.1.3	Osie otworów i średnic narysowane liniami punktowymi
R.1.4	Zwymiarowana średnica zewnętrzna i wysokość pokrywy
R.1.5	Narysowane i zwymiarowane otwory: $\phi 9$
R.1.6	Zwymiarowana średnica podziałowa: $\phi 176$
R.1.7	Zwymiarowane ścięcia krawędzi: $3 \times 45^\circ$ i $5 \times 45^\circ$
R.1.8	Naniesione zbiorcze oznaczenie chropowatości powierzchni płaskich: Ra 5
R.1.9	Oznaczona chropowatość powierzchni otworów $\phi 9$: Ra 10
R.1.10	Zachowane zasady rysunku: wymiary się nie powtarzają, linie wymiarowe nie przecinają się
R 2.	Rezultat 2: Dobór materiału na wykonanie tulei dystansowej
R.2.1	Obliczone pole powierzchni przekroju poprzecznego tulei: $S = 628 \text{ mm}^2$
R.2.2	Obliczona rzeczywista wartość naprężeń ściskających: $\sigma = 127,4 \text{ MPa}$
R.2.3	Dobry gatunek materiału wg PN St4S/St5 lub wg PN-EN S275/E295
R 3.	Rezultat 3: Uproszczona karta technologiczna obróbki pokrywy
Wykaz niezbędnych zabiegów obróbki skrawaniem (dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść pod warunkiem poprawności merytorycznej):	
R.3.1	toczenie powierzchni czołowych
R.3.2	toczenie zgrubne i wykańczające powierzchni walcowych
R.3.3	toczenie powierzchni wewnętrznych
R.3.4	fazowanie krawędzi lub wykonanie faz
R.3.5	wiercenie otworów $\phi 9$
R.3.6	stępienie ostrych krawędzi
R.3.7	kontrola jakości lub wykonania
R 4.	Rezultat 4: Instrukcja montażu podzespołu przekładni
Wykaz czynności technologicznych montażu (dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść pod warunkiem poprawności merytorycznej):	
R.4.1	osadzenie wpustu i montaż koła zębatego na wałku z zębniakiem
R.4.2	osadzenie tulei dystansowej na wałku
R.4.3	osadzenie wałka w korpusie
R.4.4	osadzenie łożysk na wałku
R.4.5	nakręcenie nakrętki na wałku
R.4.6	nałożenie uszczelek na pokrywy
R.4.7	przykręcenie pokryw do korpusu
R.4.8	kontrola jakości montażu
R.4.9	zachowana technologiczna kolejność czynności montażu