

Nazwa
kwalifikacji:
Symbol
kwalifikacji:

Numer zadania:

Kod arkusza:

Wersja arkusza:

Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń

MEC.09

01

MEC.09-01-26.06-SG

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy tarczy (wydruk z programu CAD)
	<i>Na rysunku tarczy:</i>
R.1.1	widoczne krawędzie narysowane są liniami ciągłymi grubymi
R.1.2	narysowany został widok i przekrój
R.1.3	linie wymiarowe narysowane są linią ciągłą cienką
R.1.4	osie symetrii narysowane są linią punktową cienką
R.1.5	zwymiarowane: średnica tarczy $\varnothing 75$ oraz średnica oworu $\varnothing 35$
R.1.6	zwymiarowana średnica położenia osi otworów: $\varnothing 55$
R.1.7	zwymiarowana grubość tarczy: 10
R.1.8	zwymiarowany otwór stopniowy: $\varnothing 5,5/\varnothing 10$
R.1.9	zwymiarowana szerokość rowka 6 oraz kąt pochylenia jego ściany 120° / rozwartość rowka 60°
R.1.10	oznaczono chropowatość zbiorczą powierzchni Ra 6,3 stosując znak chropowatości oznaczający konieczność zdjęcia warstwy materiału
R.2	Rezultat 2: Wykaz czynności technologicznych montażu zespołu tarczy zapadki oraz jej montaż na wałku - tabela 4 <i>Uwaga: dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść, pod warunkiem poprawności technologicznej</i>
	<i>W tabeli 4 zapisane:</i>
R.2.1	montaż tulei zapadki
R.2.2	osadzenie tarczy
R.2.3	montaż kołków
R.2.4	wkręcenie wkrętów M5x22
R.2.5	wkręcenie wkręta M5
R.2.6	kontrola techniczna / jakości montażu
R.3	Rezultat 3: Wykaz operacji i zbiegów technologicznych obróbki tarczy w produkcji jednostkowej - tabela 5 <i>Uwaga: dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść, pod warunkiem poprawności technologicznej</i>
	<i>W tabeli 5 zapisane:</i>
R.3.1	cięcie materiału / pręta
R.3.2	planowanie / toczenie powierzchni czołowych
R.3.3	toczenie powierzchni zewnętrznych
R.3.4	wykonanie / wiercenie / wytaczanie otworu głównego $\varnothing 35$
R.3.5	wykonanie / wiercenie otworów
R.3.6	pogłębianie otworów
R.3.7	dłutowanie / frezowanie / wykonanie rowka
R.3.8	stępienie ostrych krawędzi
R.3.9	kontrola techniczna / kontrola jakości / kontrola wymiarowa
R.4	Rezultat 4: Wykaz niezbędnych obrabiarek skrawających, uchwytów i urządzeń - tabela 6
	<i>W tabeli 6 w dowolnej kolejności zapisane:</i>
R.4.1	przecinarka tarczowa / wiertarka
R.4.2	tokarka uniwersalna kłowa
R.4.3	dłutownica / frezarka pionowa
R.4.4	uchwyt tokarski samocentrujący

R.4.5	imadło maszynowe
R.5	Rezultat 5: Wykaz niezbędnych narzędzi skrawających oraz sprawdzianów i przyrządów kontrolno-pomiarowych - tabela 6
<i>W tabeli 6 w dowolnej kolejności zapisane:</i>	
R.5.1	tarcza tnąca do przecinarki
R.5.2	zestaw wytaczaków
R.5.3	zestaw noży tokarskich zewnętrznych
R.5.4	noż dłutowniczy / frez trzpieniowy
R.5.5	pilnik
R.5.6	komplet wiertel od Ø2 do Ø30
R.5.7	pogłębiacz walcowo - czołowy Ø10
R.5.8	suwmiarka uniwersalna
R.5.9	wzorce chropowatości
R.5.10	kątomierz uniwersalny