


*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

 Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie obsługi liniowej i hangarowej statków powietrznych**

 Oznaczenie arkusza: **M.31-01-16.01**

 Oznaczenie kwalifikacji: **M.31**

 Numer zadania: **01**
Wypełnia egzaminator

 Kod ośrodka –

 Kod egzaminatora

 Data egzaminu

Dzień Miesiąc Rok

 Godzina rozpoczęcia egzaminu :

Numer PESEL zdającego*												Numer stanowiska		

 * w przypadku braku numeru *PESEL* – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

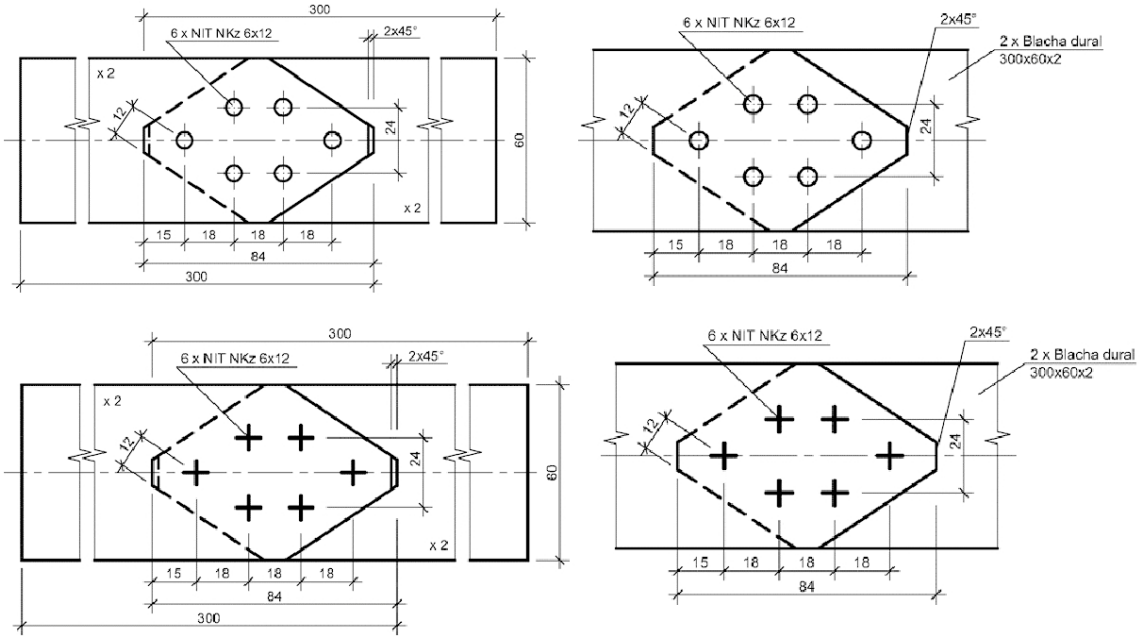
*Egzaminator wpisuje T,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo N, jeżeli
nie spełnił*

Rezultat 1: Szkic połączenia nitowego zakładkowego (druk samokopiujący)

1	Zapisane są wymiary blachy, w mm: szerokość – 60, grubość – 2, długość – 300																			
2	Zapisany jest wymiar podziałki (odległość między nitami w rzędzie), w mm: 24																			
3	Zapisany jest wymiar odległości między rzędami nitów, w mm: 18																			
4	Zapisany jest wymiar odległości skrajnego nitu od krawędzi blachy prostopadłej do kierunku działania sił, w mm: 15																			
5	Zapisany jest wymiar sfazowania blach: $2 \times 45^\circ$																			
6	Zapisana jest ilość i oznaczenie nitów: $6 \times \text{NIT NKz } 6 \times 12$																			
7	Zapisana jest długość zakładki, w mm: 84																			
8	Zapisana jest odległość krawędzi ścięć od osi nitów, w mm: 12																			

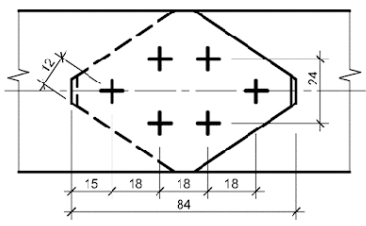
9

Połączenie jest naszkicowane i zwymiarowane zgodnie z zasadami rysunku technicznego, np. jak na jednym z rysunków:



Rezultat 2: Blachy duralowe przygotowane do wiercenia otworów pod nity.

Uwaga: Ocenić po zgłoszeniu przez zdającego gotowości do rozpoczęcia wiercenia.

1	Obie blachy zamocowane są w imadle																			
2	Wytrasowane, na jednej z blach, wymiary rozmieszczenia nitów są zgodne z rysunkiem: 																			
3	Środki otworów są napunktowane punktakiem																			

Rezultat 3: Element do remontu dodatkowego pasa mocowania prawej burty śmigłowca									
1	Obie blachy mają długość 300 mm								
2	Obie blachy są sfazowane na końcach na wymiar $2 \times 45^\circ$ na krawędzi prostopadłej do kierunku sił rozciągających, od strony nitowania blach								
3	Łby wszystkich nitów są nieprzekoszone, połączenie blach nie jest luźne								
4	Blachy nie są uszkodzone narzędziami, np. zagławiaczem, dociągaczem, młotkiem, piłą								
5	Blachy połączone są sześcioma nitami								
6	Odległości między nitami w obu rzędach wynoszą $24 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$								
7	Odległość między rzędami nitów wynosi $18 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$								
8	Odległość skrajnego nitu od krawędzi prostopadłej do kierunku działania sił, w obu blachach, wynosi: $15 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$								
9	Odległości skrajnych nitów od krawędzi równoległych do kierunku działania sił, w obu blachach, wynoszą: $18 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$								
10	Odległości krawędzi ścięć blach od osi nitów, w obu blachach, wynoszą $12 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$								
Rezultat 4: Element rozporowy do mocowania dwóch pionowych płytek agregatu									
1	Z obu końców element ma gwint na długości przetoczenia								
2	Nakrętkę M4 nakręca się łatwo, brak luzów								

Rezultat 5: Wykaz sprzętu i materiałów potrzebnych do sprawdzenia dokręcenia nakrętki									
1	W kolumnie „Aparatura kontrolno-pomiarowa” zapisane jest tylko: Klucz dynamometryczny 50.91.602.00.00								
2	W kolumnie „Narzędzia i przyrządy” zapisane jest: Nasadka 50.91.596.00.00; Klucz płaski 8×10; Wkrętak do zamków 50.91.181.0.00; Drabinka 50.94.320.00.00; Klucz do złączy 50.91.307.0.00; Wkrętak płaski 54430-12/033; Wyciągacz zawleczek 50.91.100.01.00; Szczypce uniwersalne								
3	W kolumnie „Materiały jednorazowego użytku” zapisane jest: Lakier Al7; Zawlecзки 3,2×30; Drut KO ø0,5 mm; Drut KO ø0,8 mm; Nici „00”								
Przebieg 1: Przebieg wykonywania elementów do remontu płatowca									
1	Zdający chłodził wiertło w czasie wiercenia								
2	Zdający podczas wiercenia nie miał założonych rękawic								
3	Zdający podczas wiercenia miał założone okulary ochronne								
4	Zdający wykorzystał tylko nity o długości 12 mm – pozostały wszystkie nity o długości 10 mm (8 szt.) i 11 mm (8 szt.)								
5	W trakcie wykonywania wszystkich czynności zdający utrzymywał porządek, na stanowisku nie znajdowały się zbędne przyrządy i narzędzia								
6	Po zakończeniu pracy zdający oczyścił wszystkie używane narzędzia i uporządkował swoje stanowisko								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis