

Nazwa
kwalifikacji:**Wykonywanie obsługi liniowej i hangarowej statków powietrznych**Oznaczenie
kwalifikacji:**M.31**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.31-01-17.01

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie
R.1	Rezultat 1: Karta oceny uszkodzenia
	<i>Zdający zapisał w komórce:</i>
R.1.1	Uszkodzona część samolotu: kadłub
R.1.2	Rodzaj uszkodzonej struktury: podstawowa
R.1.3	Rozmiar uszkodzenia w mm: 22 i 19 z dokładnością ± 2 mm
R.1.4	Rozmiar uszkodzenia w calach: 0,858 i 0,741 lub poprawnie przeliczony rozmiar uszkodzenia
R.1.5	Wniosek: Maksymalny skumulowany rozmiar uszkodzenia nie przekracza dopuszczalnego wymiaru
R.1.6	Typ uszkodzenia: 1
R.1.7	Klasa uszkodzenia: I
R.1.8	Ocena możliwości wykonania naprawy: naprawa możliwa do wykonania lub każdy zapis wskazujący na możliwość wykonania naprawy
R.1.9	Uzasadnienie: długość uszkodzenia nie przekracza wartości dopuszczalnej
R.2	Rezultat 2: Karta zadaniowa - część dotycząca danych technicznych i czynności wymaganych do wykonania naprawy
	<i>W części dotyczącej danych technicznych zdający zapisał w komórce:</i>
R.2.1	Typ sprzętu lotniczego: Liberty XL-2 Znaki rejestracyjne: SP-AFA Zastosowane dane obsługowe: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001 lub Program Obsługi Technicznej POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 lub Zlecenie wykonania obsługi nr xl2/1/cze/2016
	<i>W części dotyczącej czynności wymaganych do wykonania naprawy zdający zapisał:</i>
R.2.2	Usunąć zgniecioną piankę z obszaru uszkodzenia
R.2.3	Oczyszczyć powierzchnię za pomocą alkoholu etylowego
R.2.4	Zastosować taśmę klejącą
R.2.5	Przyciąć piankę i przykleić w miejscu uszkodzenia
R.2.6	Nalożyć dwie warstwy tkaniny z włókien węglowych i nasączyć tkaninę żywicą epoksydową zmieszaną z utwardzaczem
R.2.7	Wykonać dociskanie próżniowe
R.2.8	Wykonać cykl utwardzania
R.2.9	Wykonać kontrolę miejsca naprawy (po naprawie)
R.2.10	Date: 09.01.2017 i podpis: Jan Kot potwierdzające wykonanie wszystkich czynności oraz w komórce Rodzaj instrukcji: 53-01
R.3	Rezultat 3: Karta zadaniowa - część dotycząca cyklu utwardzania i wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej
	<i>Zdający zapisał w części dotyczącej cyklu utwardzania:</i>
R.3.1	Czas wzrostu temperatury utwardzania mieści się w przedziale 64 ÷ 65 minut
R.3.2	Czas procesu utwardzania: 135 minut
R.3.3	Czas spadku temperatury mieści się w przedziale 77 ÷ 78 minut
R.3.4	Czas procesu klejenia mieści się w przedziale 4 godziny 34 minut ÷ 4 godziny 40 minut

<i>Zdający zapisał w części dotyczącej wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej:</i>	
R.3.5	Termometr
R.3.6	Wakuometr (lub manometr) lub Vaccum bag
R.3.7	Zegar (lub stoper)
R.3.8	Linijka (lub suwmiarka)
R.4	Rezultat 4: Wykaz sprzętu niezbędnego do naprawy (należy uznać, gdy sprzęt został wymieniony w wykazie materiałów)
R.4.1	Latarka LED
R.4.2	Worek próżniowy
R.4.3	Pompa podciśnienia lub Vaccum bag
R.4.4	Dmuchawa
R.4.5	Nóż lub nożyczki
R.4.6	Narzędzie do ostukiwania
R.4.7	Pędzel
R.4.8	Szpachelka
R.4.9	Rozpylacz
R.5	Rezultat 5: Wykaz materiałów zużywalnych (należy uznać, gdy materiał został wymieniony w wykazie sprzętu)
R.5.1	Taśma klejąca
R.5.2	Tkanina węglowa
R.5.3	Pianka wypełniająca
R.5.4	Żywica z utwardzaczem (lub żywica i utwardzacz)
R.5.5	Woda dejonizowana
R.5.6	Alkohol etylowy
R.5.7	Grunt (lub szpachlówka)
R.5.8	Lakier akrylowy biały
R.5.9	Papier ścierny
R.5.10	Szmatka niestrzępiąca
R.6	Rezultat 6: Poświadczenie obsługi CRS
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.6.1	W komórce 4: PL.MF.0001 ZSM i w komórce 5: XL2/1/cze/2016
R.6.2	W komórce 6: Liberty XL-2 ; w komórce 7: SP-AFA i w komórce 8: 0123
R.6.3	W komórce 9 w kolumnie S/N1: 1234
R.6.4	W komórce 12: Naprawa uszkodzonego poszycia kadłuba
R.6.5	W komórce 13: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001
R.6.6	W komórce 14: POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 , w komórce 15: 09.01.2017
R.6.7	W komórce 16: 415, 610, 301
R.6.8	W komórce 19: Jan Kot , w komórce 20: PL.MF.0001
R.6.9	W komórce 21: Jan Kot , nr upoważnienia: 1/ZSM/MF
R.6.10	W komórce 22: 09 sty 2017 lub 09 jan 2017

Nazwa
kwalifikacji:**Wykonywanie obsługi liniowej i hangarowej statków powietrznych**Oznaczenie
kwalifikacji:**M.31**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.31-01-17.01

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie
R.1	Rezultat 1: Karta oceny uszkodzenia
	<i>Zdający zapisał w komórce:</i>
R.1.1	Uszkodzona część samolotu: kadłub
R.1.2	Rodzaj uszkodzonej struktury: podstawowa
R.1.3	Rozmiar uszkodzenia w mm: 22 i 19 z dokładnością ± 2 mm
R.1.4	Rozmiar uszkodzenia w calach: 0,858 i 0,741 lub poprawnie przeliczony rozmiar uszkodzenia
R.1.5	Wniosek: Maksymalny skumulowany rozmiar uszkodzenia nie przekracza dopuszczalnego wymiaru
R.1.6	Typ uszkodzenia: 1
R.1.7	Klasa uszkodzenia: I
R.1.8	Ocena możliwości wykonania naprawy: naprawa możliwa do wykonania lub każdy zapis wskazujący na możliwość wykonania naprawy
R.1.9	Uzasadnienie: długość uszkodzenia nie przekracza wartości dopuszczalnej
R.2	Rezultat 2: Karta zadaniowa - część dotycząca danych technicznych i czynności wymaganych do wykonania naprawy
	<i>W części dotyczącej danych technicznych zdający zapisał w komórce:</i>
R.2.1	Typ sprzętu lotniczego: Liberty XL-2 Znaki rejestracyjne: SP-AFA Zastosowane dane obsługowe: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001 lub Program Obsługi Technicznej POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 lub Zlecenie wykonania obsługi nr xl2/1/cze/2016
	<i>W części dotyczącej czynności wymaganych do wykonania naprawy zdający zapisał:</i>
R.2.2	Usunąć zgniecioną piankę z obszaru uszkodzenia
R.2.3	Oczyszczyć powierzchnię za pomocą alkoholu etylowego
R.2.4	Zastosować taśmę klejącą
R.2.5	Przyciąć piankę i przykleić w miejscu uszkodzenia
R.2.6	Nalożyć dwie warstwy tkaniny z włókien węglowych i nasączyć tkaninę żywicą epoksydową zmieszaną z utwardzaczem
R.2.7	Wykonać dociskanie próżniowe
R.2.8	Wykonać cykl utwardzania
R.2.9	Wykonać kontrolę miejsca naprawy (po naprawie)
R.2.10	Date: 09.01.2017 i podpis: Jan Kot potwierdzające wykonanie wszystkich czynności oraz w komórce Rodzaj instrukcji: 53-01
R.3	Rezultat 3: Karta zadaniowa - część dotycząca cyklu utwardzania i wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej
	<i>Zdający zapisał w części dotyczącej cyklu utwardzania:</i>
R.3.1	Czas wzrostu temperatury utwardzania mieści się w przedziale 64 ÷ 65 minut
R.3.2	Czas procesu utwardzania: 135 minut
R.3.3	Czas spadku temperatury mieści się w przedziale 77 ÷ 78 minut
R.3.4	Czas procesu klejenia mieści się w przedziale 4 godziny 34 minut ÷ 4 godziny 40 minut

<i>Zdający zapisał w części dotyczącej wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej:</i>	
R.3.5	Termometr
R.3.6	Wakuometr (lub manometr) lub Vaccum bag
R.3.7	Zegar (lub stoper)
R.3.8	Linijka (lub suwmiarka)
R.4	Rezultat 4: Wykaz sprzętu niezbędnego do naprawy (należy uznać, gdy sprzęt został wymieniony w wykazie materiałów)
R.4.1	Latarka LED
R.4.2	Worek próżniowy
R.4.3	Pompa podciśnienia lub Vaccum bag
R.4.4	Dmuchawa
R.4.5	Nóż lub nożyczki
R.4.6	Narzędzie do ostukiwania
R.4.7	Pędzel
R.4.8	Szpachelka
R.4.9	Rozpylacz
R.5	Rezultat 5: Wykaz materiałów zużywalnych (należy uznać, gdy materiał został wymieniony w wykazie sprzętu)
R.5.1	Taśma klejąca
R.5.2	Tkanina węglowa
R.5.3	Pianka wypełniająca
R.5.4	Żywica z utwardzaczem (lub żywica i utwardzacz)
R.5.5	Woda dejonizowana
R.5.6	Alkohol etylowy
R.5.7	Grunt (lub szpachlówka)
R.5.8	Lakier akrylowy biały
R.5.9	Papier ścierny
R.5.10	Szmatka niestrzępiąca
R.6	Rezultat 6: Poświadczenie obsługi CRS
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.6.1	W komórce 4: PL.MF.0001 ZSM i w komórce 5: XL2/1/cze/2016
R.6.2	W komórce 6: Liberty XL-2 ; w komórce 7: SP-AFA i w komórce 8: 0123
R.6.3	W komórce 9 w kolumnie S/N1: 1234
R.6.4	W komórce 12: Naprawa uszkodzonego poszycia kadłuba
R.6.5	W komórce 13: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001
R.6.6	W komórce 14: POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 , w komórce 15: 09.01.2017
R.6.7	W komórce 16: 415, 610, 301
R.6.8	W komórce 19: Jan Kot , w komórce 20: PL.MF.0001
R.6.9	W komórce 21: Jan Kot , nr upoważnienia: 1/ZSM/MF
R.6.10	W komórce 22: 09 sty 2017 lub 09 jan 2017

Nazwa
kwalifikacji:**Wykonywanie obsługi liniowej i hangarowej statków powietrznych**Oznaczenie
kwalifikacji:**M.31**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.31-01-17.01

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie
R.1	Rezultat 1: Karta oceny uszkodzenia
	<i>Zdający zapisał w komórce:</i>
R.1.1	Uszkodzona część samolotu: kadłub
R.1.2	Rodzaj uszkodzonej struktury: podstawowa
R.1.3	Rozmiar uszkodzenia w mm: 22 i 19 z dokładnością ± 2 mm
R.1.4	Rozmiar uszkodzenia w calach: 0,858 i 0,741 lub poprawnie przeliczony rozmiar uszkodzenia
R.1.5	Wniosek: Maksymalny skumulowany rozmiar uszkodzenia nie przekracza dopuszczalnego wymiaru
R.1.6	Typ uszkodzenia: 1
R.1.7	Klasa uszkodzenia: I
R.1.8	Ocena możliwości wykonania naprawy: naprawa możliwa do wykonania lub każdy zapis wskazujący na możliwość wykonania naprawy
R.1.9	Uzasadnienie: długość uszkodzenia nie przekracza wartości dopuszczalnej
R.2	Rezultat 2: Karta zadaniowa - część dotycząca danych technicznych i czynności wymaganych do wykonania naprawy
	<i>W części dotyczącej danych technicznych zdający zapisał w komórce:</i>
R.2.1	Typ sprzętu lotniczego: Liberty XL-2 Znaki rejestracyjne: SP-AFA Zastosowane dane obsługowe: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001 lub Program Obsługi Technicznej POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 lub Zlecenie wykonania obsługi nr xl2/1/cze/2016
	<i>W części dotyczącej czynności wymaganych do wykonania naprawy zdający zapisał:</i>
R.2.2	Usunąć zgniecioną piankę z obszaru uszkodzenia
R.2.3	Oczyszczyć powierzchnię za pomocą alkoholu etylowego
R.2.4	Zastosować taśmę klejącą
R.2.5	Przyciąć piankę i przykleić w miejscu uszkodzenia
R.2.6	Nalożyć dwie warstwy tkaniny z włókien węglowych i nasączyć tkaninę żywicą epoksydową zmieszaną z utwardzaczem
R.2.7	Wykonać dociskanie próżniowe
R.2.8	Wykonać cykl utwardzania
R.2.9	Wykonać kontrolę miejsca naprawy (po naprawie)
R.2.10	Date: 09.01.2017 i podpis: Jan Kot potwierdzające wykonanie wszystkich czynności oraz w komórce Rodzaj instrukcji: 53-01
R.3	Rezultat 3: Karta zadaniowa - część dotycząca cyklu utwardzania i wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej
	<i>Zdający zapisał w części dotyczącej cyklu utwardzania:</i>
R.3.1	Czas wzrostu temperatury utwardzania mieści się w przedziale 64 ÷ 65 minut
R.3.2	Czas procesu utwardzania: 135 minut
R.3.3	Czas spadku temperatury mieści się w przedziale 77 ÷ 78 minut
R.3.4	Czas procesu klejenia mieści się w przedziale 4 godziny 34 minut ÷ 4 godziny 40 minut

<i>Zdający zapisał w części dotyczącej wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej:</i>	
R.3.5	Termometr
R.3.6	Wakuometr (lub manometr) lub Vaccum bag
R.3.7	Zegar (lub stoper)
R.3.8	Linijka (lub suwmiarka)
R.4	Rezultat 4: Wykaz sprzętu niezbędnego do naprawy <i>(należy uznać, gdy sprzęt został wymieniony w wykazie materiałów)</i>
R.4.1	Latarka LED
R.4.2	Worek próżniowy
R.4.3	Pompa podciśnienia lub Vaccum bag
R.4.4	Dmuchawa
R.4.5	Nóż lub nożyczki
R.4.6	Narzędzie do ostukiwania
R.4.7	Pędzel
R.4.8	Szpachelka
R.4.9	Rozpylacz
R.5	Rezultat 5: Wykaz materiałów zużywalnych <i>(należy uznać, gdy materiał został wymieniony w wykazie sprzętu)</i>
R.5.1	Taśma klejąca
R.5.2	Tkanina węglowa
R.5.3	Pianka wypełniająca
R.5.4	Żywica z utwardzaczem (lub żywica i utwardzacz)
R.5.5	Woda dejonizowana
R.5.6	Alkohol etylowy
R.5.7	Grunt (lub szpachlówka)
R.5.8	Lakier akrylowy biały
R.5.9	Papier ścierny
R.5.10	Szmatka niestrzępiąca
R.6	Rezultat 6: Poświadczenie obsługi CRS
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.6.1	W komórce 4: PL.MF.0001 ZSM i w komórce 5: XL2/1/cze/2016
R.6.2	W komórce 6: Liberty XL-2 ; w komórce 7: SP-AFA i w komórce 8: 0123
R.6.3	W komórce 9 w kolumnie S/N1: 1234
R.6.4	W komórce 12: Naprawa uszkodzonego poszycia kadłuba
R.6.5	W komórce 13: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001
R.6.6	W komórce 14: POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 , w komórce 15: 09.01.2017
R.6.7	W komórce 16: 415, 610, 301
R.6.8	W komórce 19: Jan Kot , w komórce 20: PL.MF.0001
R.6.9	W komórce 21: Jan Kot , nr upoważnienia: 1/ZSM/MF
R.6.10	W komórce 22: 09 sty 2017 lub 09 jan 2017

Nazwa
kwalifikacji:**Wykonywanie obsługi liniowej i hangarowej statków powietrznych**Oznaczenie
kwalifikacji:**M.31**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.31-01-17.01

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie
R.1	Rezultat 1: Karta oceny uszkodzenia
	<i>Zdający zapisał w komórce:</i>
R.1.1	Uszkodzona część samolotu: kadłub
R.1.2	Rodzaj uszkodzonej struktury: podstawowa
R.1.3	Rozmiar uszkodzenia w mm: 22 i 19 z dokładnością ± 2 mm
R.1.4	Rozmiar uszkodzenia w calach: 0,858 i 0,741 lub poprawnie przeliczony rozmiar uszkodzenia
R.1.5	Wniosek: Maksymalny skumulowany rozmiar uszkodzenia nie przekracza dopuszczalnego wymiaru
R.1.6	Typ uszkodzenia: 1
R.1.7	Klasa uszkodzenia: I
R.1.8	Ocena możliwości wykonania naprawy: naprawa możliwa do wykonania lub każdy zapis wskazujący na możliwość wykonania naprawy
R.1.9	Uzasadnienie: długość uszkodzenia nie przekracza wartości dopuszczalnej
R.2	Rezultat 2: Karta zadaniowa - część dotycząca danych technicznych i czynności wymaganych do wykonania naprawy
	<i>W części dotyczącej danych technicznych zdający zapisał w komórce:</i>
R.2.1	Typ sprzętu lotniczego: Liberty XL-2 Znaki rejestracyjne: SP-AFA Zastosowane dane obsługowe: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001 lub Program Obsługi Technicznej POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 lub Zlecenie wykonania obsługi nr xl2/1/cze/2016
	<i>W części dotyczącej czynności wymaganych do wykonania naprawy zdający zapisał:</i>
R.2.2	Usunąć zgniecioną piankę z obszaru uszkodzenia
R.2.3	Oczyszczyć powierzchnię za pomocą alkoholu etylowego
R.2.4	Zastosować taśmę klejącą
R.2.5	Przyciąć piankę i przykleić w miejscu uszkodzenia
R.2.6	Nalożyć dwie warstwy tkaniny z włókien węglowych i nasączyć tkaninę żywicą epoksydową zmieszaną z utwardzaczem
R.2.7	Wykonać dociskanie próżniowe
R.2.8	Wykonać cykl utwardzania
R.2.9	Wykonać kontrolę miejsca naprawy (po naprawie)
R.2.10	Date: 09.01.2017 i podpis: Jan Kot potwierdzające wykonanie wszystkich czynności oraz w komórce Rodzaj instrukcji: 53-01
R.3	Rezultat 3: Karta zadaniowa - część dotycząca cyklu utwardzania i wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej
	<i>Zdający zapisał w części dotyczącej cyklu utwardzania:</i>
R.3.1	Czas wzrostu temperatury utwardzania mieści się w przedziale 64 ÷ 65 minut
R.3.2	Czas procesu utwardzania: 135 minut
R.3.3	Czas spadku temperatury mieści się w przedziale 77 ÷ 78 minut
R.3.4	Czas procesu klejenia mieści się w przedziale 4 godziny 34 minut ÷ 4 godziny 40 minut

<i>Zdający zapisał w części dotyczącej wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej:</i>	
R.3.5	Termometr
R.3.6	Wakuometr (lub manometr) lub Vaccum bag
R.3.7	Zegar (lub stoper)
R.3.8	Linijka (lub suwmiarka)
R.4	Rezultat 4: Wykaz sprzętu niezbędnego do naprawy <i>(należy uznać, gdy sprzęt został wymieniony w wykazie materiałów)</i>
R.4.1	Latarka LED
R.4.2	Worek próżniowy
R.4.3	Pompa podciśnienia lub Vaccum bag
R.4.4	Dmuchawa
R.4.5	Nóż lub nożyczki
R.4.6	Narzędzie do ostukiwania
R.4.7	Pędzel
R.4.8	Szpachelka
R.4.9	Rozpylacz
R.5	Rezultat 5: Wykaz materiałów zużywalnych <i>(należy uznać, gdy materiał został wymieniony w wykazie sprzętu)</i>
R.5.1	Taśma klejąca
R.5.2	Tkanina węglowa
R.5.3	Pianka wypełniająca
R.5.4	Żywica z utwardzaczem (lub żywica i utwardzacz)
R.5.5	Woda dejonizowana
R.5.6	Alkohol etylowy
R.5.7	Grunt (lub szpachlówka)
R.5.8	Lakier akrylowy biały
R.5.9	Papier ścierny
R.5.10	Szmatka niestrzępiąca
R.6	Rezultat 6: Poświadczenie obsługi CRS
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.6.1	W komórce 4: PL.MF.0001 ZSM i w komórce 5: XL2/1/cze/2016
R.6.2	W komórce 6: Liberty XL-2 ; w komórce 7: SP-AFA i w komórce 8: 0123
R.6.3	W komórce 9 w kolumnie S/N1: 1234
R.6.4	W komórce 12: Naprawa uszkodzonego poszycia kadłuba
R.6.5	W komórce 13: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001
R.6.6	W komórce 14: POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 , w komórce 15: 09.01.2017
R.6.7	W komórce 16: 415, 610, 301
R.6.8	W komórce 19: Jan Kot , w komórce 20: PL.MF.0001
R.6.9	W komórce 21: Jan Kot , nr upoważnienia: 1/ZSM/MF
R.6.10	W komórce 22: 09 sty 2017 lub 09 jan 2017

Nazwa
kwalifikacji:**Wykonywanie obsługi liniowej i hangarowej statków powietrznych**Oznaczenie
kwalifikacji:**M.31**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.31-01-17.01

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie
R.1	Rezultat 1: Karta oceny uszkodzenia
	<i>Zdający zapisał w komórce:</i>
R.1.1	Uszkodzona część samolotu: kadłub
R.1.2	Rodzaj uszkodzonej struktury: podstawowa
R.1.3	Rozmiar uszkodzenia w mm: 22 i 19 z dokładnością ± 2 mm
R.1.4	Rozmiar uszkodzenia w calach: 0,858 i 0,741 lub poprawnie przeliczony rozmiar uszkodzenia
R.1.5	Wniosek: Maksymalny skumulowany rozmiar uszkodzenia nie przekracza dopuszczalnego wymiaru
R.1.6	Typ uszkodzenia: 1
R.1.7	Klasa uszkodzenia: I
R.1.8	Ocena możliwości wykonania naprawy: naprawa możliwa do wykonania lub każdy zapis wskazujący na możliwość wykonania naprawy
R.1.9	Uzasadnienie: długość uszkodzenia nie przekracza wartości dopuszczalnej
R.2	Rezultat 2: Karta zadaniowa - część dotycząca danych technicznych i czynności wymaganych do wykonania naprawy
	<i>W części dotyczącej danych technicznych zdający zapisał w komórce:</i>
R.2.1	Typ sprzętu lotniczego: Liberty XL-2 Znaki rejestracyjne: SP-AFA Zastosowane dane obsługowe: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001 lub Program Obsługi Technicznej POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 lub Zlecenie wykonania obsługi nr xl2/1/cze/2016
	<i>W części dotyczącej czynności wymaganych do wykonania naprawy zdający zapisał:</i>
R.2.2	Usunąć zgniecioną piankę z obszaru uszkodzenia
R.2.3	Oczyszczyć powierzchnię za pomocą alkoholu etylowego
R.2.4	Zastosować taśmę klejącą
R.2.5	Przyciąć piankę i przykleić w miejscu uszkodzenia
R.2.6	Nalożyć dwie warstwy tkaniny z włókien węglowych i nasączyć tkaninę żywicą epoksydową zmieszaną z utwardzaczem
R.2.7	Wykonać dociskanie próżniowe
R.2.8	Wykonać cykl utwardzania
R.2.9	Wykonać kontrolę miejsca naprawy (po naprawie)
R.2.10	Date: 09.01.2017 i podpis: Jan Kot potwierdzające wykonanie wszystkich czynności oraz w komórce Rodzaj instrukcji: 53-01
R.3	Rezultat 3: Karta zadaniowa - część dotycząca cyklu utwardzania i wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej
	<i>Zdający zapisał w części dotyczącej cyklu utwardzania:</i>
R.3.1	Czas wzrostu temperatury utwardzania mieści się w przedziale 64 ÷ 65 minut
R.3.2	Czas procesu utwardzania: 135 minut
R.3.3	Czas spadku temperatury mieści się w przedziale 77 ÷ 78 minut
R.3.4	Czas procesu klejenia mieści się w przedziale 4 godziny 34 minut ÷ 4 godziny 40 minut

<i>Zdający zapisał w części dotyczącej wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej:</i>	
R.3.5	Termometr
R.3.6	Wakuometr (lub manometr) lub Vaccum bag
R.3.7	Zegar (lub stoper)
R.3.8	Linijka (lub suwmiarka)
R.4	Rezultat 4: Wykaz sprzętu niezbędnego do naprawy <i>(należy uznać, gdy sprzęt został wymieniony w wykazie materiałów)</i>
R.4.1	Latarka LED
R.4.2	Worek próżniowy
R.4.3	Pompa podciśnienia lub Vaccum bag
R.4.4	Dmuchawa
R.4.5	Nóż lub nożyczki
R.4.6	Narzędzie do ostukiwania
R.4.7	Pędzel
R.4.8	Szpachelka
R.4.9	Rozpylacz
R.5	Rezultat 5: Wykaz materiałów zużywalnych <i>(należy uznać, gdy materiał został wymieniony w wykazie sprzętu)</i>
R.5.1	Taśma klejąca
R.5.2	Tkanina węglowa
R.5.3	Pianka wypełniająca
R.5.4	Żywica z utwardzaczem (lub żywica i utwardzacz)
R.5.5	Woda dejonizowana
R.5.6	Alkohol etylowy
R.5.7	Grunt (lub szpachlówka)
R.5.8	Lakier akrylowy biały
R.5.9	Papier ścierny
R.5.10	Szmatka niestrzępiąca
R.6	Rezultat 6: Poświadczenie obsługi CRS
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.6.1	W komórce 4: PL.MF.0001 ZSM i w komórce 5: XL2/1/cze/2016
R.6.2	W komórce 6: Liberty XL-2 ; w komórce 7: SP-AFA i w komórce 8: 0123
R.6.3	W komórce 9 w kolumnie S/N1: 1234
R.6.4	W komórce 12: Naprawa uszkodzonego poszycia kadłuba
R.6.5	W komórce 13: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001
R.6.6	W komórce 14: POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 , w komórce 15: 09.01.2017
R.6.7	W komórce 16: 415, 610, 301
R.6.8	W komórce 19: Jan Kot , w komórce 20: PL.MF.0001
R.6.9	W komórce 21: Jan Kot , nr upoważnienia: 1/ZSM/MF
R.6.10	W komórce 22: 09 sty 2017 lub 09 jan 2017

Nazwa
kwalifikacji:**Wykonywanie obsługi liniowej i hangarowej statków powietrznych**Oznaczenie
kwalifikacji:**M.31**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.31-01-17.01

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie
R.1	Rezultat 1: Karta oceny uszkodzenia
	<i>Zdający zapisał w komórce:</i>
R.1.1	Uszkodzona część samolotu: kadłub
R.1.2	Rodzaj uszkodzonej struktury: podstawowa
R.1.3	Rozmiar uszkodzenia w mm: 22 i 19 z dokładnością ± 2 mm
R.1.4	Rozmiar uszkodzenia w calach: 0,858 i 0,741 lub poprawnie przeliczony rozmiar uszkodzenia
R.1.5	Wniosek: Maksymalny skumulowany rozmiar uszkodzenia nie przekracza dopuszczalnego wymiaru
R.1.6	Typ uszkodzenia: 1
R.1.7	Klasa uszkodzenia: I
R.1.8	Ocena możliwości wykonania naprawy: naprawa możliwa do wykonania lub każdy zapis wskazujący na możliwość wykonania naprawy
R.1.9	Uzasadnienie: długość uszkodzenia nie przekracza wartości dopuszczalnej
R.2	Rezultat 2: Karta zadaniowa - część dotycząca danych technicznych i czynności wymaganych do wykonania naprawy
	<i>W części dotyczącej danych technicznych zdający zapisał w komórce:</i>
R.2.1	Typ sprzętu lotniczego: Liberty XL-2 Znaki rejestracyjne: SP-AFA Zastosowane dane obsługowe: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001 lub Program Obsługi Technicznej POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 lub Zlecenie wykonania obsługi nr xl2/1/cze/2016
	<i>W części dotyczącej czynności wymaganych do wykonania naprawy zdający zapisał:</i>
R.2.2	Usunąć zgniecioną piankę z obszaru uszkodzenia
R.2.3	Oczyścić powierzchnię za pomocą alkoholu etylowego
R.2.4	Zastosować taśmę klejącą
R.2.5	Przyciąć piankę i przykleić w miejscu uszkodzenia
R.2.6	Nalożyć dwie warstwy tkaniny z włókien węglowych i nasączyć tkaninę żywicą epoksydową zmieszaną z utwardzaczem
R.2.7	Wykonać dociskanie próżniowe
R.2.8	Wykonać cykl utwardzania
R.2.9	Wykonać kontrolę miejsca naprawy (po naprawie)
R.2.10	Date: 09.01.2017 i podpis: Jan Kot potwierdzające wykonanie wszystkich czynności oraz w komórce Rodzaj instrukcji: 53-01
R.3	Rezultat 3: Karta zadaniowa - część dotycząca cyklu utwardzania i wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej
	<i>Zdający zapisał w części dotyczącej cyklu utwardzania:</i>
R.3.1	Czas wzrostu temperatury utwardzania mieści się w przedziale 64 ÷ 65 minut
R.3.2	Czas procesu utwardzania: 135 minut
R.3.3	Czas spadku temperatury mieści się w przedziale 77 ÷ 78 minut
R.3.4	Czas procesu klejenia mieści się w przedziale 4 godziny 34 minut ÷ 4 godziny 40 minut

<i>Zdający zapisał w części dotyczącej wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej:</i>	
R.3.5	Termometr
R.3.6	Wakuometr (lub manometr) lub Vaccum bag
R.3.7	Zegar (lub stoper)
R.3.8	Linijka (lub suwmiarka)
R.4	Rezultat 4: Wykaz sprzętu niezbędnego do naprawy <i>(należy uznać, gdy sprzęt został wymieniony w wykazie materiałów)</i>
R.4.1	Latarka LED
R.4.2	Worek próżniowy
R.4.3	Pompa podciśnienia lub Vaccum bag
R.4.4	Dmuchawa
R.4.5	Nóż lub nożyczki
R.4.6	Narzędzie do ostukiwania
R.4.7	Pędzel
R.4.8	Szpachelka
R.4.9	Rozpylacz
R.5	Rezultat 5: Wykaz materiałów zużywalnych <i>(należy uznać, gdy materiał został wymieniony w wykazie sprzętu)</i>
R.5.1	Taśma klejąca
R.5.2	Tkanina węglowa
R.5.3	Pianka wypełniająca
R.5.4	Żywica z utwardzaczem (lub żywica i utwardzacz)
R.5.5	Woda dejonizowana
R.5.6	Alkohol etylowy
R.5.7	Grunt (lub szpachlówka)
R.5.8	Lakier akrylowy biały
R.5.9	Papier ścierny
R.5.10	Szmatka niestrzępiąca
R.6	Rezultat 6: Poświadczenie obsługi CRS
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.6.1	W komórce 4: PL.MF.0001 ZSM i w komórce 5: XL2/1/cze/2016
R.6.2	W komórce 6: Liberty XL-2 ; w komórce 7: SP-AFA i w komórce 8: 0123
R.6.3	W komórce 9 w kolumnie S/N1: 1234
R.6.4	W komórce 12: Naprawa uszkodzonego poszycia kadłuba
R.6.5	W komórce 13: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001
R.6.6	W komórce 14: POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 , w komórce 15: 09.01.2017
R.6.7	W komórce 16: 415, 610, 301
R.6.8	W komórce 19: Jan Kot , w komórce 20: PL.MF.0001
R.6.9	W komórce 21: Jan Kot , nr upoważnienia: 1/ZSM/MF
R.6.10	W komórce 22: 09 sty 2017 lub 09 jan 2017

Nazwa
kwalifikacji:**Wykonywanie obsługi liniowej i hangarowej statków powietrznych**Oznaczenie
kwalifikacji:**M.31**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.31-01-17.01

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie
R.1	Rezultat 1: Karta oceny uszkodzenia
	<i>Zdający zapisał w komórce:</i>
R.1.1	Uszkodzona część samolotu: kadłub
R.1.2	Rodzaj uszkodzonej struktury: podstawowa
R.1.3	Rozmiar uszkodzenia w mm: 22 i 19 z dokładnością ± 2 mm
R.1.4	Rozmiar uszkodzenia w calach: 0,858 i 0,741 lub poprawnie przeliczony rozmiar uszkodzenia
R.1.5	Wniosek: Maksymalny skumulowany rozmiar uszkodzenia nie przekracza dopuszczalnego wymiaru
R.1.6	Typ uszkodzenia: 1
R.1.7	Klasa uszkodzenia: I
R.1.8	Ocena możliwości wykonania naprawy: naprawa możliwa do wykonania lub każdy zapis wskazujący na możliwość wykonania naprawy
R.1.9	Uzasadnienie: długość uszkodzenia nie przekracza wartości dopuszczalnej
R.2	Rezultat 2: Karta zadaniowa - część dotycząca danych technicznych i czynności wymaganych do wykonania naprawy
	<i>W części dotyczącej danych technicznych zdający zapisał w komórce:</i>
R.2.1	Typ sprzętu lotniczego: Liberty XL-2 Znaki rejestracyjne: SP-AFA Zastosowane dane obsługowe: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001 lub Program Obsługi Technicznej POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 lub Zlecenie wykonania obsługi nr xl2/1/cze/2016
	<i>W części dotyczącej czynności wymaganych do wykonania naprawy zdający zapisał:</i>
R.2.2	Usunąć zgniecioną piankę z obszaru uszkodzenia
R.2.3	Oczyszczyć powierzchnię za pomocą alkoholu etylowego
R.2.4	Zastosować taśmę klejącą
R.2.5	Przyciąć piankę i przykleić w miejscu uszkodzenia
R.2.6	Nalożyć dwie warstwy tkaniny z włókien węglowych i nasączyć tkaninę żywicą epoksydową zmieszaną z utwardzaczem
R.2.7	Wykonać dociskanie próżniowe
R.2.8	Wykonać cykl utwardzania
R.2.9	Wykonać kontrolę miejsca naprawy (po naprawie)
R.2.10	Date: 09.01.2017 i podpis: Jan Kot potwierdzające wykonanie wszystkich czynności oraz w komórce Rodzaj instrukcji: 53-01
R.3	Rezultat 3: Karta zadaniowa - część dotycząca cyklu utwardzania i wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej
	<i>Zdający zapisał w części dotyczącej cyklu utwardzania:</i>
R.3.1	Czas wzrostu temperatury utwardzania mieści się w przedziale 64 ÷ 65 minut
R.3.2	Czas procesu utwardzania: 135 minut
R.3.3	Czas spadku temperatury mieści się w przedziale 77 ÷ 78 minut
R.3.4	Czas procesu klejenia mieści się w przedziale 4 godziny 34 minut ÷ 4 godziny 40 minut

<i>Zdający zapisał w części dotyczącej wykazu narzędzi podlegających obsłudze metrologicznej:</i>	
R.3.5	Termometr
R.3.6	Wakuometr (lub manometr) lub Vaccum bag
R.3.7	Zegar (lub stoper)
R.3.8	Linijka (lub suwmiarka)
R.4	Rezultat 4: Wykaz sprzętu niezbędnego do naprawy (należy uznać, gdy sprzęt został wymieniony w wykazie materiałów)
R.4.1	Latarka LED
R.4.2	Worek próżniowy
R.4.3	Pompa podciśnienia lub Vaccum bag
R.4.4	Dmuchawa
R.4.5	Nóż lub nożyczki
R.4.6	Narzędzie do ostukiwania
R.4.7	Pędzel
R.4.8	Szpachelka
R.4.9	Rozpylacz
R.5	Rezultat 5: Wykaz materiałów zużywalnych (należy uznać, gdy materiał został wymieniony w wykazie sprzętu)
R.5.1	Taśma klejąca
R.5.2	Tkanina węglowa
R.5.3	Pianka wypełniająca
R.5.4	Żywica z utwardzaczem (lub żywica i utwardzacz)
R.5.5	Woda dejonizowana
R.5.6	Alkohol etylowy
R.5.7	Grunt (lub szpachlówka)
R.5.8	Lakier akrylowy biały
R.5.9	Papier ścierny
R.5.10	Szmatka niestrzępiąca
R.6	Rezultat 6: Poświadczenie obsługi CRS
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.6.1	W komórce 4: PL.MF.0001 ZSM i w komórce 5: XL2/1/cze/2016
R.6.2	W komórce 6: Liberty XL-2 ; w komórce 7: SP-AFA i w komórce 8: 0123
R.6.3	W komórce 9 w kolumnie S/N1: 1234
R.6.4	W komórce 12: Naprawa uszkodzonego poszycia kadłuba
R.6.5	W komórce 13: Instrukcja wykonania napraw struktury kompozytowej nr XL-2/1 z dnia 20.05.2001
R.6.6	W komórce 14: POT-XL2/ZSM/2016 wyd.1/zm.1 , w komórce 15: 09.01.2017
R.6.7	W komórce 16: 415, 610, 301
R.6.8	W komórce 19: Jan Kot , w komórce 20: PL.MF.0001
R.6.9	W komórce 21: Jan Kot , nr upoważnienia: 1/ZSM/MF
R.6.10	W komórce 22: 09 sty 2017 lub 09 jan 2017