



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
KRYTERIA OCENIANIA**

*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

Numer
stanowiska

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

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 | | | | | | |

Numer
stanowiska

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

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

Uwaga: Oceń 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: <div style="text-align: center;"> </div> | | | | | |
| 3 | Środki otworów są napunktowane punktami | | | | | |

Numer
stanowiska

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

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 | | | | | | | | |

Numer
stanowiska

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

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 \varnothing 0,5 mm; Drut KO \varnothing 0,8 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