

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie prac wiertniczych**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.08**
Numer zadania: **01**

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Miejsce na naklejkę
z numerem PESEL i z kodem
ośrodka

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

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

Układ graficzny © CKE 2013

M.08-01-14.01

Czas trwania egzaminu: **120 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2014
CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na **KARCIE OCENY** w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - symbol cyfrowy zawodu,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. **KARTEŃ OCENY** przekaz zespołowi nadzorującemu część praktyczną egzaminu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 8 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego część praktyczną egzaminu.
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Jeżeli w zadaniu egzaminacyjnym występuje polecenie „zgłoś gotowość do oceny przez podniesienie ręki”, to zastosuj się do polecenia i poczekaj na decyzję przewodniczącego zespołu nadzorującego.
9. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
10. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

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

Zadanie egzaminacyjne

Dokonaj oceny technicznej łączników i świrdrów gryzowych przygotowanych na stanowisku egzaminacyjnym.

W trakcie oceny technicznej łączników zapisz:

- nr stanowiska,
- typ łącznika,
- wielkość i rozmiar połączenia gwintowego,
- średnicę zewnętrzną i wewnętrzną łącznika,
- długość łącznika (wpisywaną do metryki przewodu),
- Efekty pracy zapisz w tabeli 1. – Ocena stanu technicznego łączników.

W trakcie oceny technicznej świrdrów gryzowych zapisz:

- nr stanowiska,
- typ świrdra,
- wielkość i rodzaj połączenia gwintowego,
- długość świrdra gryzowego (wpisywaną do metryki przewodu),
- średnicę zewnętrzną,
- stan techniczny świrdra.

Efekty pracy zapisz w tabeli 2. – Ocena stanu technicznego świrdrów gryzowych.

Po zakończeniu oceny technicznej podnieś rękę i w obecności egzaminatora z pomocą asystenta technicznego skręć ręcznie zestaw świder – łącznik nadświdrowy.

Zapisz w tabeli 3 wykaz elementów konstrukcji przewodu wiertniczego dla wiercenia normalno-średnicowego bez rdzeniowego.

Zadanie wykonuj na stanowisku pracy wyposażone w materiały, narzędzia i sprzęt pomiarowy. Podczas wykonywania zadania przestrzegaj zasad organizacji pracy, bhp i p. ppoż. oraz ochrony środowiska.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegać będzie 6 rezultatów:

- uzupełniona Tabela 1. Ocena stanu technicznego łączników- kolumny 1, 2, 3,
- uzupełniona Tabela 1. Ocena stanu technicznego łączników- kolumny 4, 5, 6,
- uzupełniona Tabela 2. Ocena stanu technicznego świrdrów gryzowych - kolumny 1, 2, 5, 8,
- uzupełniona Tabela 2. Ocena stanu technicznego świrdrów gryzowych - kolumny 3, 4, 7,
- uzupełniona Tabela 3. Wykaz elementów konstrukcji przewodu wiertniczego dla wiercenia normalnośrednicowego bezrdzeniowego,
- skręcony zestaw: świder – łącznik nadświdrowy.

Tabela 1. Ocena stanu technicznego łączników.

Stanowisko nr

| Lp. | Typ łącznika* | Wielkość i rodzaj połączenia gwintowego** | Długość łącznika [m] | Średnica zewnętrzna | | Średnica wewnętrzna | | Stan techniczny gwintów*** |
|-----|---------------|---|----------------------|---------------------|------|---------------------|------|----------------------------|
| | | | | [cale] | [mm] | [cale] | [mm] | |
| | 1 | 2 | 3 | 4 | | 5 | | 6 |
| I | | | | | | | | |
| II | | | | | | | | |
| III | | | | | | | | |

* M x M, M x Cz, Cz x Cz,
 ** odczytana na korpusie łącznika lub sprawdzona przy pomocy szablonu,
 *** stan techniczny gwintów np.: bez uwag lub uszkodzony mechanicznie

Tabela 2. Ocena stanu technicznego świrdrów gryzowych.

Stanowisko nr

| Lp. | Typ świrdra* | Wielkość i rodzaj połączenia gwintowego** | Długość [m] | Średnica zewnętrzna | | Stan techniczny gryzów*** | Ilość dysz | Średnica dysz | Stan techniczny dysz**** |
|-----|--------------|---|-------------|---------------------|------|---------------------------|------------|---------------|--------------------------|
| | | | | [cale] | [mm] | | | | |
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | |
| I | | | | | | | | | |
| II | | | | | | | | | |

* odczytany na czopie świrdra gryzowego,

** odczytane na czopie świrdra lub sprawdzone przy pomocy szablonu,

*** stan techniczny gryzów świrdra np.: bez uwag – wszystkie gryzy ruchome lub gryz unieruchomiony – wyszczególnione gryzy nie obracają się lub gryz luzy – wyszczególnione gryzy wykazują luzy.

**** stan techniczny dysz świrdra np.: bez uwag – dysze nie wykazują uszkodzeń i cech wypłukania i zatkania lub dysze wypłukane – określona ilość dysz ma powiększoną lub jednostronnie zniekształconą średnicę lub dysze zatkanie – określona ilość dysz zatkana.

1. Tablica przeliczeń długości

| cal | mm | cal | mm | cal | mm |
|-----|-------|-----|-------|-----|-------|
| 1 | 25,4 | 11 | 279,4 | 21 | 533,4 |
| 2 | 50,8 | 12 | 304,8 | 22 | 558,8 |
| 3 | 76,2 | 13 | 330,2 | 23 | 584,2 |
| 4 | 101,6 | 14 | 355,6 | 24 | 609,6 |
| 5 | 127,0 | 15 | 381,0 | 25 | 635,0 |
| 6 | 152,4 | 16 | 406,4 | 26 | 660,4 |
| 7 | 177,8 | 17 | 431,8 | 27 | 685,8 |
| 8 | 203,2 | 18 | 457,2 | 28 | 711,2 |
| 9 | 228,6 | 19 | 482,6 | 29 | 736,6 |
| 10 | 254,0 | 20 | 508,0 | 30 | 762,0 |

2. Tablica przeliczeń długości cd.

| cal | | | | mm |
|-----|-----|-----|-------|------|
| | | | 1/16 | 1,6 |
| | | | 1/8 | 3,2 |
| | | | 3/16 | 4,8 |
| | | 1/4 | | 6,4 |
| | | | 5/16 | 7,9 |
| | | | 3/8 | 9,5 |
| | | | 7/16 | 11,1 |
| | 1/2 | | | 12,7 |
| | | | 9/16 | 14,3 |
| | | | 5/8 | 15,9 |
| | | | 11/16 | 17,5 |
| | | 3/4 | | 19,1 |
| | | | 13/16 | 20,6 |
| | | | 7/8 | 22,1 |
| | | | 15/16 | 23,8 |
| 1 | | | | 25,4 |

Tabela 3. Wykaz elementów konstrukcji przewodu wiertniczego dla wiercenia normalnośrednicowego bezrdzeniowego.

| Nazwa elementu | Przeznaczenie elementu |
|----------------|------------------------|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |

