



**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**

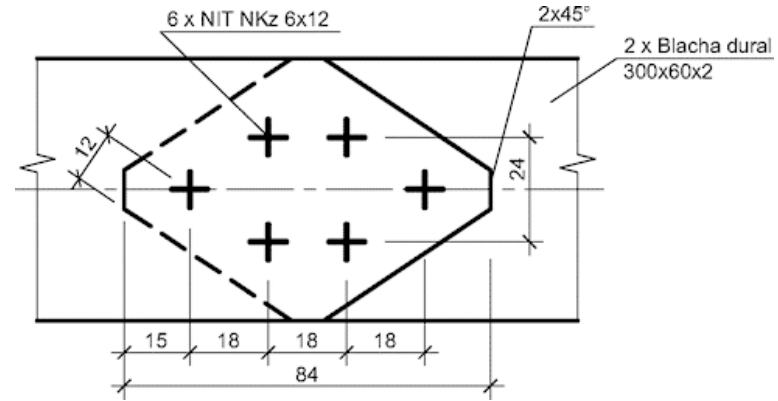
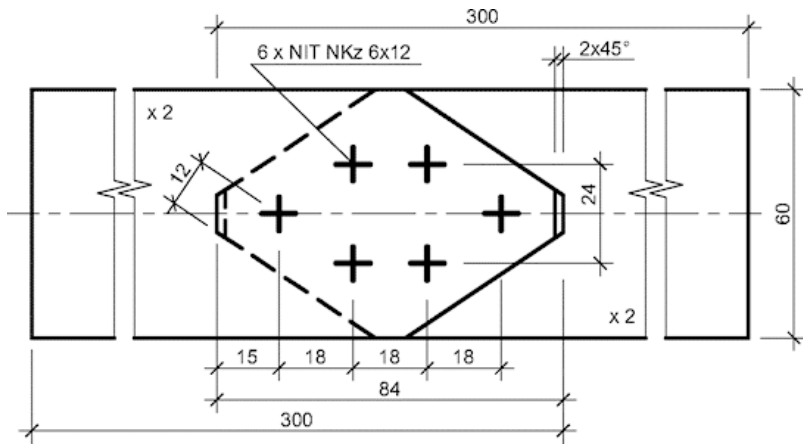
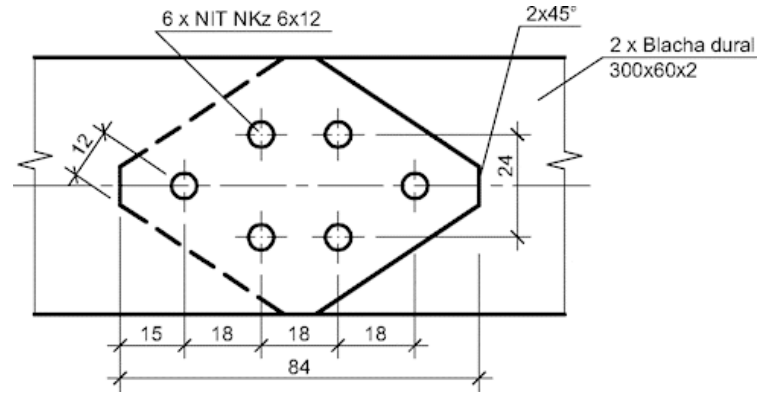
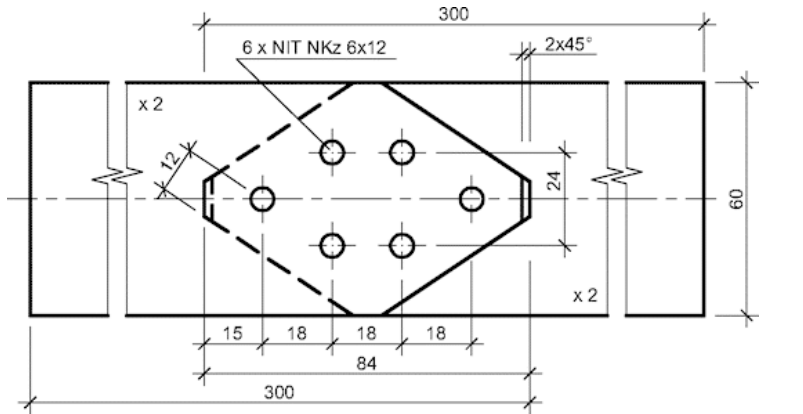
*Egzaminator wpisuje T,  
jeżeli zdający spełnił  
kryterium albo N, jeżeli  
nie spełnił*

**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						


9

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



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; margin: 10px 0;"> </div>					
3	Środki otworów są napunktowane punktacją					

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 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*