

Nazwa kwalifikacji:	<b>Wykonywanie obsługi technicznej płatowca i jego instalacji oraz zespołu napędowego statków powietrznych</b>
Oznaczenie kwalifikacji:	<b>TLO.03</b>
Numer zadania:	<b>01</b>
Kod arkusza:	<b>TLO.03-01-22.06-SG</b>
Wersja arkusza:	<b>SG</b>

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Wykaz prac jakie należy wykonać na podwoziu głównym przed dniem lotnym, Zdający w tabeli nr 3 w kolumnach czasookresu realizacji czynności (kolumny 1 i 2) zapisać:</b>
R.1.1	w wierszu 1 - <b>TAK; TAK</b>
R.1.2	w wierszu 2 - <b>NIE, TAK</b>
R.1.3	w wierszu 3 - <b>NIE, NIE</b>
R.1.4	w wierszu 4 - <b>NIE, TAK</b>
R.1.5	w wierszu 5 - <b>NIE, TAK</b>
R.1.6	w wierszu 6 - <b>TAK; TAK</b>
R.1.7	w wierszu 7 - <b>NIE, NIE</b>
R.1.8	w wierszu 8 - <b>TAK; TAK</b>
R.1.9	w wierszu 9 - <b>TAK; TAK</b>
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Opis prac związanych z demontażem koła głównego – tabela nr 4 (dopuszcza Zdający w tabeli nr 4 zapisać:</b>
R.2.1	Wypuszczenie powietrza z koła
R.2.2	Odkręcenie nakrętki trzech sworzni łączących połówki piasty
R.2.3	Wyjęcie sworzni
R.2.4	Odłączenie tulei z tarczą hamulca
R.2.5	Rozłączenie połówki piasty
R.2.6	Wyjęcie połówek piasty z opony
R.2.7	Wyjęcie z połówek piasty wewnętrznej tulei rozpierającej
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Wykaz uszkodzeń wraz z decyzją i sposobem usunięcia uszkodzeń – tabela nr 5 (dopuszcza Zdający w tabeli nr 5 w kolumnach decyzja i sposób postępowania zapisać:</b>
R.3.1	w wierszu 1 - <b>dopuszczalna; oczyszczenie i zabezpieczenie przed korozją</b>
R.3.2	w wierszu 2 - <b>niedopuszczalna; wymiana</b>
R.3.3	w wierszu 3 - <b>dopuszczalna; naprawa</b>
R.3.4	w wierszu 4 - <b>niedopuszczalna; wymiana</b>
R.3.5	w wierszu 5 - <b>dopuszczalna; zaczyścić</b>
R.3.6	w wierszu 6 - <b>dopuszczalna; nie dotyczy</b>
R.3.7	w wierszu 7 - <b>dopuszczalna; przekalibrować</b>
R.3.8	w wierszu 8 - <b>niedopuszczalna; wymiana</b>
R.3.9	w wierszu 9 - <b>niedopuszczalna; wymiana</b>
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Opis prac związanych z montażem koła głównego – tabela nr 6 (dopuszcza się Zdający w tabeli nr 6 zapisać:</b>
R.4.1	Obsadzenie łożysk wałkowych w połówkach piasty
R.4.2	Ustawienie w oponę prawej połowy piasty (z otworem na zawór ładowania)
R.4.3	Założenie uszczelki na tuleję rozpierającą
R.4.4	Ustawienie na prawej połowie piasty tulei rozpierającej
R.4.5	Nalożenie środkowego pierścienia uszczelniającego na lewą połowę piasty
R.4.6	Nalożenie z wierzchu na tę śrubę lewej połowy piasty z równoczesnym jej wstawieniem w oponę
R.4.7	Nalożenie pierścienia - bieżni na piastę lewą, uszczelki i zamknięcie pierścieniem osadczym
R.4.8	Dociągnięcie nakrętek na śrubach i zabezpieczenie drutem
R.4.9	Rozładowanie ciśnienia osadzenia do roboczego 1,5±0,1 atm
R.4.10	Sprawdzenie szczelności koła
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Lista części znormalizowanych potrzebnych przy montażu koła głównego – Zdający w tabeli nr 7 w kolumnach Nazwa części, Nr na rysunku 1, Nr części, Ilość zapisać:</b>
R.5.1	Uszczelka; 11; 2258A-381; 1
R.5.2	Łożysko; 13; 30207 PN-70/M-86220; 2
R.5.3	Uszczelka; 14; 2258A-288; 2
R.5.4	Nakrętka; 15; 3315A-8; 3
R.5.5	Podkładka; 16; 3401A-2-8-16; 3
R.5.6	Pierścień osadczy; 17; 78w PN-63/M-85111; 1
R.5.7	Pierścień osadczy; 18; 90w PN-63/M-85111; 1

R.5.8	Pierścień uszczelniający; 19; A68 x 90 x 10 PN-72/M-86964; 1
R.5.9	Wkładka zaworowa; 20; BN-72/3898-01; 1
R.5.10	Kapturek; 21; PN-68/S-91102; 1
<b>R.6</b>	<b>Rezultat 6: Wypełnienie protokołu ważenia samolotu i wykonanie obliczeń z ważenia – tabela nr 8</b>
	<i>Zdający w tabeli nr 8 zapisał:</i>
R.6.1	Nr fabryczny samolotu - <b>15800576</b>
R.6.2	Nr fabryczny silnika - <b>KA 812041</b>
R.6.3	Nr fabryczny śmigła - <b>K 8076</b>
R.6.4	Ciężar samolotu pustego [N] - <b>9270,45</b>
R.6.5	Ramię S.C. [mm] - <b>442,83</b> (dopuszcza się dokładność obliczeń $\pm 0,01$ )
R.6.6	Położenie %S.C. [%SCA] - <b>31,63</b> (dopuszcza się dokładność obliczeń $\pm 0,01$ )
R.6.7	Moment [kN m] - <b>4,11</b> (dopuszcza się dokładność obliczeń $\pm 0,01$ )
R.6.8	Numer licencji mechanika - <b>PL.66.134552</b>

www.EgzaminZawodowy.info