

Tájékoztató

Ipari gépész 34 521 04

„C” szintvizsga feladathoz

A szintvizsga javasolt időpontja: Első szakképző évfolyam második félév április

C/I szintvizsga feladat

Értékelési szempontok

Tájéolólemez:

Alak- és helyzetpontosság

Méretpontosság (Rajzi méretektől szabad tűrésen, illetve tűréshatáron kívül eső 0,1 mm-nél nagyobb eltérés esetén 0,1 mm-ként 1 pont levonás. 0,5 mm méreteltérés esetén nem adható pont.)

Esztétikai megjelenés

Pontozólap		
A vizsgázó neve:	A vizsga ideje:	
Értékelési szempont:	Elérhető pont	Elért pont
78 mm hosszúság (tengelytáv)	2	
62 mm hosszúság (tengelytáv)	2	
60 mm hosszúság (alsó él)	2	
14 mm hosszúság	2	
36 mm hosszúság	2	
26 mm hosszúság	2	
12 mm hosszúság (letörés)	2	
32 mm hosszúság	2	
4 mm hosszúság (vastagság)	2	
R10	2	
R25	5	
M20	2	
120°	2	
135°	2	
20+0/-0,1 hosszúság	5	
14+0,05/-0,05 hosszúság	5	
Ferde sík kidolgozása	9	
Szakszerű munkavégzés	5	
Munkadarab esztétikai megjelenése	5	
Munkavédelmi előírások betartása	10	
Összesen:	70	

A Szintvizsga Bizottság Elnökének jóváhagyásával szükség esetén a felsorolt szerszámok változtathatók.

Szerszámjegyzék:

1 db rajztű	1 db menetfúró hajtóvas
1 db pontozó	1 db 125-ös asztali satu (puhapofával)
1 db körző	1 db M20 kézi menetfúró készlet
1 db kalapács	1 db Ø17,5 mm csigafúró
1 db acélvonalzó	1 db Ø5 mm csigafúró
1 db fémfűrész	1 db tűreszelő készlet
1 db 200 mm lapos előreszelő	1 db 150 mm gömbölyű simítóreszelő
1 db 200 mm lapos simítóreszelő	1 db 150 mm lapos simítóreszelő
1 db 150 mm lapos előreszelő	1 db 10 mm élhosszúságú laposvágó

Anyagjegyzék:

1 db 105×90×4 mm nyersméretű előmunkált előgyártmány
vágó

C/II szintvizsga feladat**Értékelési szempontok:**

Pontozólap		
A vizsgázó neve:	A vizsga ideje:	
Értékelési szempont:	Elérhető pont	Elért pont
L1 méret (pontosság 0,1 mm)	0,5	
L2 méret (pontosság 0,1 mm)	0,5	
L3 méret (pontosság 0,1 mm)	0,5	
L4 méret (pontosság 0,1 mm)	0,5	
L5 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
L6 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
L7 méret (pontosság 0,1 mm)	0,5	
L8 méret (pontosság 0,1 mm)	0,5	
L9 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
L10 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
L11 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
L12 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
T1xX° (pontosság 0,1 mm)	1	
T2xX° (pontosság 0,1 mm)	1	
D1 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
D2 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
D3 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
D4 méret (pontosság 0,02 mm)	1	
Y° (pontosság 1°)	1	
Mérőeszközök szakszerű használata	2	
Jegyzőkönyv kitöltése (pontosság, esztétika)	2	
Összesen:	20	

Mérőeszköz jegyzék:

Tolómérő 150-es pontosság: 0,05

Külső mikrométer mérési tartomány 25-50

Rádiussablon

C/III szintvizsga feladat**Értékelési szempontok:**

Az újraélesztési folyamat elvégzéséhez szükséges szabályok ismerete.

Az újraélesztési folyamat elvégzésének szakszerűsége.

A szintvizsga dokumentum értelmezését segítsük elő!