

## Tájékoztató

**Ipari gépész 34 521 04**

**„A” szintvizsga feladathoz**

**A szintvizsga időpontja:** Első szakképző évfolyam második félév április

**A/I szintvizsga feladat**

**Értékelési szempontok**

Alaplap:

Alak- és helyzetpontosság

Méretpontosság (Rajzi méretektől szabad túrésen illetve túréshatáron 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
100 mm hossz méret (hosszúság)	2	
80 mm hossz méret (szélesség)	2	
10 mm hossz méret (vastagság, felületkikészítés)	1	
50 mm hossz méret (M8 ütközőtartó furatok)	3	
10 mm hossz méret (M8 ütközőtartó furatok)	3	
30 mm hossz méret (Ø10 rögzítő furatok)	3	
12 mm hossz méret (Ø10 rögzítő furatok)	3	
15,5+0,1/-0,1 mm hossz méret (M8 excenter rögzítő furat)	4	
33 mm hossz méret (Ø12 furat fűrókifutáshoz)	3	
R10 (saroklekerekítés)	5	
20x45° (sarokletörés)	5	
M8 menet (3 db menetes furat)	9	
Ø10 (Ø10 rögzítő furatok)	4	
Ø12 (Ø12 furat fűrókifutáshoz)	2	
0,5x45°(furatkitörés)	1	
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 pontozó
- 1 db körző
- 1 db kalapács
- 1 db acélvonalzó
- 1 db fémfűrész
- 1 db 200 mm lapos előreszelő
- 1 db 200 mm lapos simítóreszelő
- 1 db 150 mm lapos előreszelő
- 1 db 150 mm lapos simítóreszelő
- 1 db Ø6,4 mm csigafúró
- 1 db Ø10mm csigafúró
- 1 db Ø12 mm csigafúró
- 1 db 90° süllyesztő fúró
- 1 db menetfúró fordítóvas
- 1 készlet M8 menetfúró
- 1 db 125-ös asztali satu (puhapofával)

**Anyagjegyzék:**

- 1 db 105×85×10 mm nyersméretű előmunkált előgyártmány.

## A/II szintvizsga feladat

### Értékelési szempontok:

Pontozólap		
A vizsgázó neve:	A vizsga ideje:	
Értékelési szempont:	Elérhető pont	Elért pont
L1 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
L2 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
L3 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
L4 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
L5 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
L6 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
L7 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
D1 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
D2 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
D3 méret (pontosság 0,01 mm)	2	
D4 méret (pontosság 0,05 mm)	2	
R1 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
R2 méret (pontosság 0,1 mm)	1	
M méret (Névleges átmérő és szabványos menetemelkedés)	2	
Mérőeszközök szakszerű használata	1	
Jegyzőkönyv kitöltése (pontosság, esztétika)	2	
Összesen:	20	

### Mérőeszköz jegyzék:

Tolómérő 150-es pontosság: 0,05

Külső mikrométer mérési tartomány 25-50

Rádiussablon

## A/III szintvizsga feladat

### Értékelési szempontok:

A törési sérülés ellátáshoz szükséges szabályok ismerete

A törési sérülés ellátásának szakszerűsége

**A szintvizsga dokumentum értelmezését segítsük elő!**