

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2014
KRYTERIA OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie elementów kadłuba okrętu**

Oznaczenie arkusza: **M.22-01-14.08**

Oznaczenie kwalifikacji: **M.22**

Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod egzaminatora

Data egzaminu

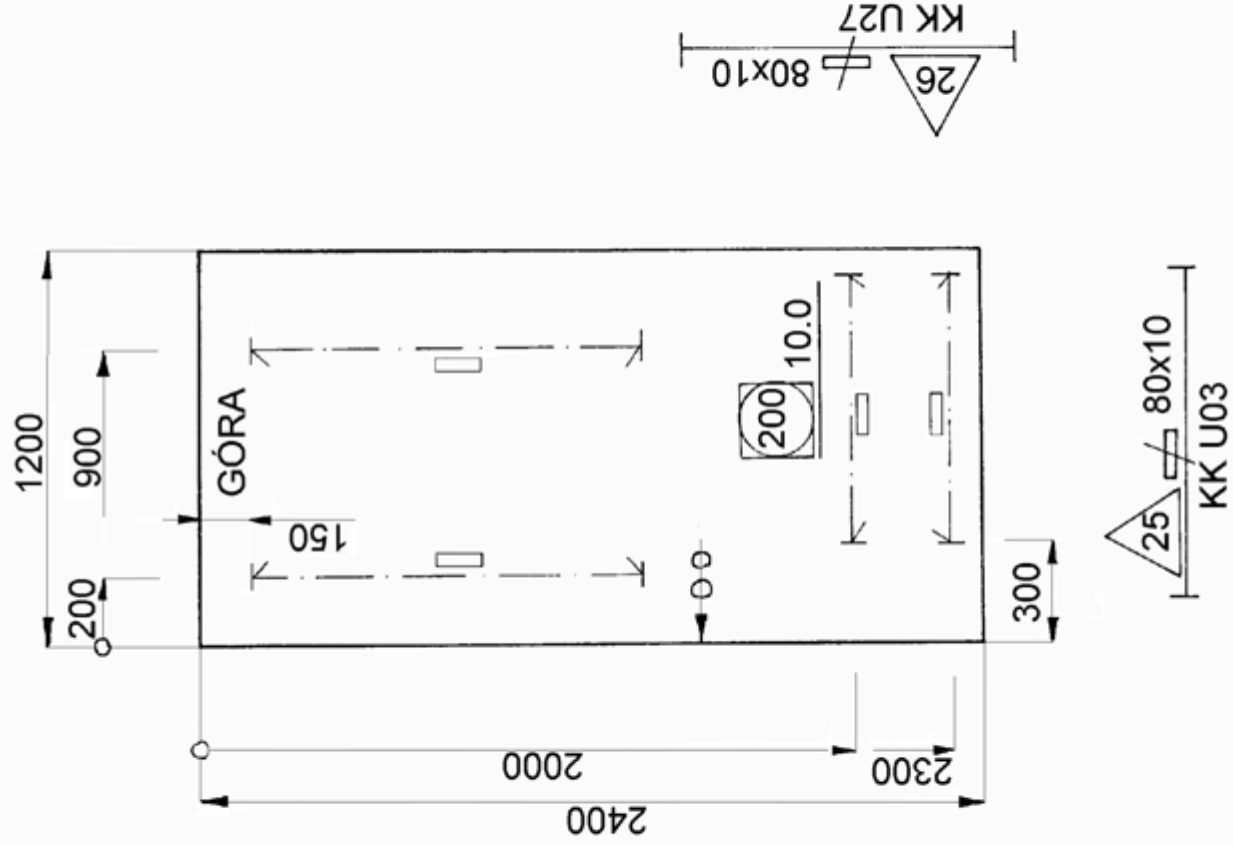
Dzień Miesiąc Rok

Zmiana

Numer <i>PESEL</i> zdającego*										Numer stanowiska	

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

Rysunek dla egzaminatora



Uwagi:

1. Spoiny pachwinowe wykonać według karty technologicznej M-53, w miejscach trudnodostępnych wg karty R-01.
2. Niezwymiarowane spoiny pachwinowe a=3,5 mm.
3. Spoiny szczerwne wykonać co 150 mm.

PREFABRYKACJA WSTĘPNA 160

Konstruował								Nazwa zakładu	
Kreślił									
Sprawdził									
Nazwa rysunku									
ŚCIANKA DZIAŁOWA NADBUDÓWKI									
Zastępuje rysunek									
Symbol zmiany									
Numer rysunku B 170-I/1700-1-1									
Masa 252,8 kg	Podz.	Form.	Pow.	Nr. odb.	Arkusze		Arkuszy		

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1. Ścianka działowa nadbudówki po prefabrykacji**

1	Płaskownik poz. 25 jest zamontowany w odległości 150 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 5 mm						
2	Płaskownik poz. 25 jest zamontowany w odległości 200 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 5 mm						
3	Płaskownik poz. 26 jest zamontowany w odległości 300 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 5 mm						
4	Płaskownik poz. 25 jest zamontowany w odległości 900 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 5 mm						
5	Płaskownik poz. 26 jest zamontowany w odległości 2000 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 5 mm						
6	Płaskownik poz. 26 jest zamontowany w odległości 2300 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 5 mm						
7	Usztywnienia poz. 25 i poz. 26 są zamontowane pod kątem 90° do blachy poz. 200 z zachowaniem tolerancji $\pm 1^\circ$						
8	Spoiny szepne są rozmieszczone po obu stronach usztywnień w odstępach co około 150 mm						
9	Wszystkie spoiny szepne są oczyszczone						

Rezultat 2. Tabela pomiarów ścianki działowej nadbudówki

1	Zapis pomiaru wymiaru 150 – odpowiada stanowi rzeczywistemu						
2	Zapis pomiaru wymiaru 200 – odpowiada stanowi rzeczywistemu						
3	Zapis pomiaru wymiaru 300 – odpowiada stanowi rzeczywistemu						
4	Zapis pomiaru wymiaru 900 – odpowiada stanowi rzeczywistemu						
5	Zapis pomiaru wymiaru 2000 – odpowiada stanowi rzeczywistemu						
6	Zapis pomiaru wymiaru 2300 – odpowiada stanowi rzeczywistemu						
7	Zapis pomiaru kąta 30° (zakończenie usztywnienia) – odpowiada stanowi rzeczywistemu						
8	Zapis pomiaru kąta 15° (zakończenie usztywnienia) – odpowiada stanowi rzeczywistemu						

Numer stanowiska						

Przebieg 1. Przebieg wykonywania prefabrykacji wstępnej ścianki działowej nadbudówki						
1	Zdający sprawdził poziom wody w bezpieczniku palnika acetylenowego, stan węży, reduktora, palnika przed rozpoczęciem cięcia elementów					
2	Zdający pracował w rękawicach i okularach ochronnych podczas cięcia elementów					
3	Zdający sprawdził stan zamocowania tarczy szlifierskiej i stan przewodu przed rozpoczęciem szlifowania blachy					
4	Zdający pracował w rękawicach i okularach ochronnych podczas szlifowania blachy					
5	Zdający sprawdził stan techniczny urządzenia spawalniczego (spawarka, rączka oraz kable spawalnicze) przed rozpoczęciem spawania					
6	Zdający pracował w rękawicach i okularach ochronnych podczas spawania elementów do blachy					
7	Zdający uporządkował stanowisko po zakończeniu pracy					

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis