

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE**  
**Rok 2019**  
**ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie elementów kadłuba okrętu**  
 Oznaczenie arkusza: **M.22-01-19.06**  
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.22**  
 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

## **Egzaminatorze!**

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaz niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odręcznie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Numer stanowiska									
<b>Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny</b>									
<i>Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił</i>									
<b>Rezultat 1. Usztywnienia</b>									
1	poz.2 – usztywnienie poziome wykonane zgodnie z TEK								
2	poz.3 – usztywnienie poziome wykonane zgodnie z TEK								
3	poz.4 – usztywnienie pionowe wykonane zgodnie z TEK								
<b>Rezultat 2. Ścianka wr. 24 po prefabrykacji wstępnej</b>									
1	Płyta ścianki poz. 1 ma oznaczone kierunki „Góra” oraz „Burta” zgodnie z rysunkiem								
2	Kątownik poz. 2 jest zamontowany w odległości 250 mm od krawędzi bazowej blachy z zachowaniem tolerancji $\pm 2$								
3	Kątownik poz. 3 jest zamontowany w odległości 1250 mm od krawędzi bazowej blachy z zachowaniem tolerancji $\pm 2$								
4	Kątownik poz. 4 jest zamontowany w odległości 850 mm od krawędzi bazowej blachy z zachowaniem tolerancji $\pm 2$								
5	Wytrasowane miejsce otworu: 100 mm od poz. 2 i 200 mm od poz.4								
6	Wytrasowany otwór: 400x800 R=50								
7	Spoiny szepne rozmieszczone są po obu stronach usztywnień								
8	Spoiny szepne są oczyszczone								
9	Usztywnienia są zamontowane pod kątem $90^\circ \pm 1^\circ$ do płyty poz. 1								

Numer  
stanowiska


**Rezultat 3. Tabela pomiarów ścianki wr. 24 od PS***Uwaga! Oceny należy dokonać po wykonaniu zadania. W kolumnie 4 tabel pomiarów:*

1	wpisany jest rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 2 w tabeli 1						
2	wpisany jest rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 3 w tabeli 1						
3	wpisany jest rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 4 w tabeli 1						
4	wpisany jest rzeczywisty wymiar pomiaru wytrasowanej szerokości otworu drzwiowego w tabeli 2						
5	wpisany jest rzeczywisty wymiar pomiaru wytrasowanej wysokości otworu drzwiowego w tabeli 2						
6	poz. 2. w tabeli 1– ocena wyniku pomiaru w odległości od krawędzi blachy z wartością $250 \pm 2$ , zgodna ze stanem faktycznym						
7	poz. 3. w tabeli 1– ocena wyniku pomiaru w odległości od krawędzi blachy z wartością $1250 \pm 2$ , zgodna ze stanem faktycznym						
8	poz. 4. w tabeli 1– ocena wyniku pomiaru w odległości od krawędzi blachy z wartością $850 \pm 2$ , zgodna ze stanem faktycznym						
9	szerokość otworu drzwiowego w tabeli 2 – ocena wyniku pomiaru z wartością $450 \pm 2$ , zgodna ze stanem faktycznym						
10	wysokość otworu drzwiowego w tabeli 2 – ocena wyniku pomiaru z wartością $800 \pm 2$ , zgodna ze stanem faktycznym						

Numer  
stanowiska


**Przebieg 1. Wykonywanie usztywnień***Zdający:*

1	dobrał urządzenia, narzędzia i sprzęt do wykonania usztywnień						
2	sprawdził stanowisko i przygotował urządzenia do cięcia palnikiem (palnik, węże, reduktory)						
3	sprawdził zamocowanie tarczy szlifierskiej i przygotował szlifierkę do pracy						
4	stosował palnik acetylenowy do wykonania zakończeń usztywnień						
5	zakończenia usztywnień oszlifował po cięciu przy użyciu szlifierki						
6	oczyścił spoiny szepne						
7	stosował środki ochrony indywidualnej podczas cięcia i szlifowania: kask, rękawice, okulary ochronne, ochronniki słuchu, maskę przeciwpyłową						

**Przebieg 2. Wykonywanie prefabrykacji wstępnej ścianki wr. 24***Zdający:*

1	wytrasował położenie usztywnień zgodnie z dokumentacją						
2	zamontował usztywnienia zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną						
3	wykonał spoiny szepne zgodnie z technologią ich wykonywania						
4	stosował środki ochrony indywidualnej podczas szepiania usztywnień: kask, rękawice, tarczę spawalniczą i okulary ochronne, ochronniki słuchu, maskę przeciwpyłową						
5	odpady umieścił w specjalnym pojemniku i pozostawił uporządkowane stanowisko pracy						

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*



Rysunek 2. Węzły konstrukcyjne

