

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
KRYTERIA OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i remont kadłuba okrętu**
 Oznaczenie arkusza: **M.23-01-15.05**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.23**
 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

Numer stanowiska							

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

*Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił*

Uwaga: Informacje w nawiasach stanowią zapisy alternatywne i nie są konieczne do zaliczenia kryterium!

Rezultat 1: Wykaz operacji związanych z pracami przygotowawczymi na statku i demontażem starej stępki przeciwprzechyłowej

Zapisy w karcie procesu technologicznego, obejmują operacje:

1	otwarcia włazów (do zbiorników dennych, przemiennych, paliwowo-balastowych, znajdujących się między wręgami 95÷115)						
2	oczyszczenia i odgazowania zbiorników (przez wydział konserwacyjny stoczni)						
3	ustawienia rusztowań						
4	odpalenia starej (uszkodzonej) stępki przeciwprzechyłowej (poz. 658 PB) (po oględzinach na doku)						
5	oszlifowania miejsc po paleniu						
6	transportu starej stępki (starego płaskownika) na złomowisko						
7	dotyczące prac przygotowawczych i demontażu, które są zapisane w kolejności technologicznej						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Wykaz operacji związanych z montażem i kontrolą nowej stępki przeciwprzechyłowej*Zapisy w karcie procesu technologicznego, obejmują operacje:*

1	trasowania położenia (oraz rozmieszczenia spoin szepnych) i montaż (nowego płaskownika) nowej stępki (przy pomocy żurawia dokowego, po oględzinach na doku)								
2	odpalenia zapasu (montażowego) i ukosowania (końca) płaskownika (stępki)								
3	wykonania (i oszlifowania) spoin szepnych oraz sprawdzenie i korekta prostopadłości nowego płaskownika (stępki)								
4	wykonania (spawanie półautomatyczne i oszlifowanie) spoin pachwinowych								
5	spawania (doczołowe, półautomatyczne) styku i oszlifowania (stępki, płaskowników poz. 658 i 659)								
6	wypalenia i oszlifowania otworu $\phi 25$								
7	kontroli jakości (spoin)								
8	czyszczenia (strumieniowo-ściernego) i malowania (hydrodynamicznego) nowych elementów kadłuba								
9	dotyczące montażu i kontroli nowej stępki przeciwprzechyłowej, które są zapisane w kolejności technologicznej								

Rezultat 3: Wykaz narzędzi i sprzętu, maszyn i urządzeń potrzebnych do wymiany stępki przeciwprzechyłowej*Zapisy w karcie procesu technologicznego:*

1	w pozycji „narzędzia i sprzęt” zapisał, co najmniej 8 z wymienionych: młot, łom montażowy, szczotka drucziana, młotek spawalniczy, rysik traserski, punktak, młotek traserski, sznurek traserski, kreda, kątownik stalowy płaski, taśma miernicza, przymiar metrowy, suwmiarka								
2	w pozycji „maszyny i urządzenia” zapisał, co najmniej 4 z wymienionych: półautomat do spawania w CO ₂ , palnik tlenowo-acetylenowy, szlifierka pneumatyczna, urządzenie do czyszczenia powierzchni (metodą strumieniowo-ścierną przez piaskowanie i śrutowanie), aparat do malowania natryskowego (metodą hydrodynamiczną), zestaw do kontroli połączeń spawanych								
3	w pozycji „urządzenia transportowe” zapisał, co najmniej 4 z wymienionych: żuraw, uchwyty transportowe, zawiesia stalowe, szakle, linka sterująca								
4	w pozycji „pozostały sprzęt” zapisał, co najmniej 3 z wymienionych: rusztowania, wyposażenie przeciwpożarowe, oznakowanie ewakuacyjne, instalacja oświetleniowa i wentylacyjna								

Numer
stanowiska

Rezultat 4: Nowe usztywnienie

1	Promienie otworów usztywnienia (R = 34 i R = 48) są wykonane w tolerancji ± 2 mm						
2	Wymiar 70 mm mieści się w tolerancji ± 2 mm						
3	Rozstawy osi dla promieni otworu wypalonego w usztywnieniu (72 i 122 mm) są wykonane w tolerancji ± 2 mm						
4	Dwa wymiary 84 mm mieszczą się w tolerancji ± 2 mm						
5	Wymiar 88 mm mieści się w tolerancji ± 2 mm						
6	Wymiar 143 mm mieści się w tolerancji ± 2 mm						
7	Wymiar 223 mm mieści się w tolerancji ± 3 mm						
8	Wymiar 310 mm mieści się w tolerancji ± 3 mm						
9	Kąty 90° w narożach usztywnienia są wykonane z dokładnością $\pm 2^\circ$						
10	Krawędzie usztywnienia są oszlifowane						

Przebieg 1: Przebieg wykonania usztywnienia

1	Zdający ułożył blachę i przygotował stanowisko do palenia zgodnie z instrukcją i wymaganiami bhp						
2	Podczas trasowania używał rysika, punktaka, młotka, przymiaru metrowego, cyrkla (miary zwijanej lub metrówki, sznurka, kredy, kątownika, kątomierza, suwmiarki) zgodnie z przeznaczeniem						
3	Do cięcia stosował palnik acetylenowo-tlenowy zgodnie z instrukcją						
4	Podczas szlifowania krawędzi stosował okulary i rękawice ochronne oraz stopery						
5	Zachowywał ład i porządek na stanowisku pracy						
6	Pozostawił uporządkowane stanowisko pracy						

Egzaminator

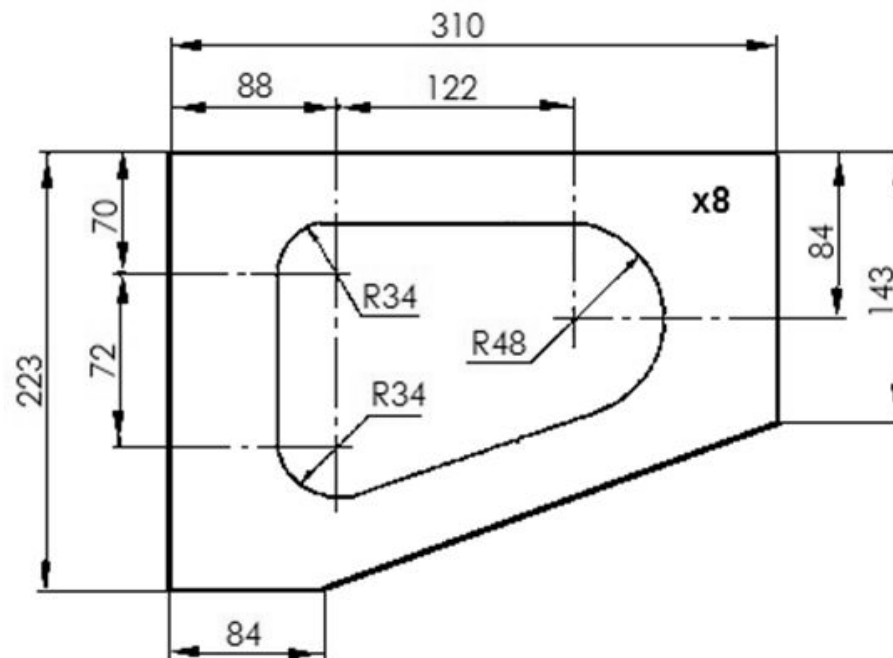
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek dla egzaminatora

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl



Usztywnienie

Uwaga: Ostre krawędzie po wypaleniu usztywnienia oszlifować

Numer rysunku:

B 178 - II / 108 - 7 - 4

Material: blacha okrętowa, gat. A.