

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2017
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i remont kadłuba okrętu**
 Oznaczenie arkusza: **M.23-01-17.06**
 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**Rezultat 1. Zapasy na elementach sekcji B1**

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego, należy ocenić czy:

1	materiał jest zgodny ze specyfikacją materiałową						
2	wielkość zapasu na poszyciu sekcji B1 jest odcięta zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną						
3	zapas na usztywnieniach wzdłużnych jest odcięty zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną						
4	ukosowanie krawędzi usztywnień wzdłużnych i blachy poszycia do spawania jest zgodne ze standardem dla danej grubości blachy						
5	krawędzie przeznaczone do spawania są oszlifowane i oczyszczone zgodnie ze standardami						
6	odstęp wręgowy między wręgiem 21 a 22 jest zgodny z dokumentacją konstrukcyjną						

Rezultat 2. Styk sekcji B1-B2

Uwaga: po wykonaniu styku, należy ocenić czy:

1	sekcja B1 i B2 jest ustawiona zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną						
2	klamry montażowe są dobrane do styku zgodnie z technologią stykowania sekcji						
3	klamry są dociągnięte do poszycia i szczone spoiną szcpezną						
4	spoiny szcpezne na usztywnieniach wzdłużnych wykonane są zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną						
5	spoiny szcpezne wykonane na krawędziach blach poszyciowych lub klamry montażowe są założone zgodnie z dokumentacją technologiczną						
6	spoiny szcpezne są oszlifowane						
7	styk do spawania jest przygotowany zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną i technologiczną						

Numer
stanowiska

Rezultat 3. Karta technologiczna

Zawiera wykaz czynności i prac związanych z przygotowaniem i wykonaniem styku (dopuszcza się stosowanie innych pojęć dotyczących nazw czynności i prac):

1	ustawienie sekcji B1 przy sekcji B2						
2	wykonanie pomiarów i obliczeń zapasu do wytrasowania						
3	trasowanie zapasu na sekcji B1						
4	odcinanie zapasu na elementach sekcji B1						
5	przygotowanie krawędzi elementów sekcji B1 do spawania						
6	dociągnięcie sekcji B1 do sekcji B2						
7	kontrola odstępu wręgowego						
8	kłamrowanie lub szepianie styku						

Przebieg 1. Przygotowanie sekcji B1 do wykonania montażu styku

Zdający:

1	sprawdził ważność przeglądów technicznych urządzeń i narzędzi pomiarowych						
2	ustawił sekcję B1 do trasowania zapasu						
3	odmierzył odległość między wręgami						
4	określił zapas konieczny do wytrasowania na sekcji B1						
5	wytrasował zapas na poszyciu sekcji B1						
6	wytrasował zapas na usztywnieniach wzdłużnych sekcji B1						

Numer
stanowiska

Przebieg 2. Montaż styku sekcji B1-B2

Zdający:

1	przygotował i sprawdził działanie urządzeń i narzędzi do cięcia gazowego: palnik, węże, reduktory								
2	sprawdził zamocowanie tarczy szlifierskiej szlifierki								
3	zastosował palnik acetylenowo-tlenowy do odcięcia zapasu								
4	zukosował krawędzie blach poszycia i usztywnień wzdłużnych przeznaczonych do spawania								
5	oszlifował krawędzie blach poszycia i usztywnień wzdłużnych przeznaczonych do spawania								
6	podczas szlifowania stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice i okulary typu gogle, maska przeciwpyłowa, ochronniki słuchu								
7	podczas cięcia gazowego stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice i okulary ochronne, ochronniki słuchu, maska przeciwpyłowa								
8	umieścił odpady w koszu i uporządkował stanowisko								

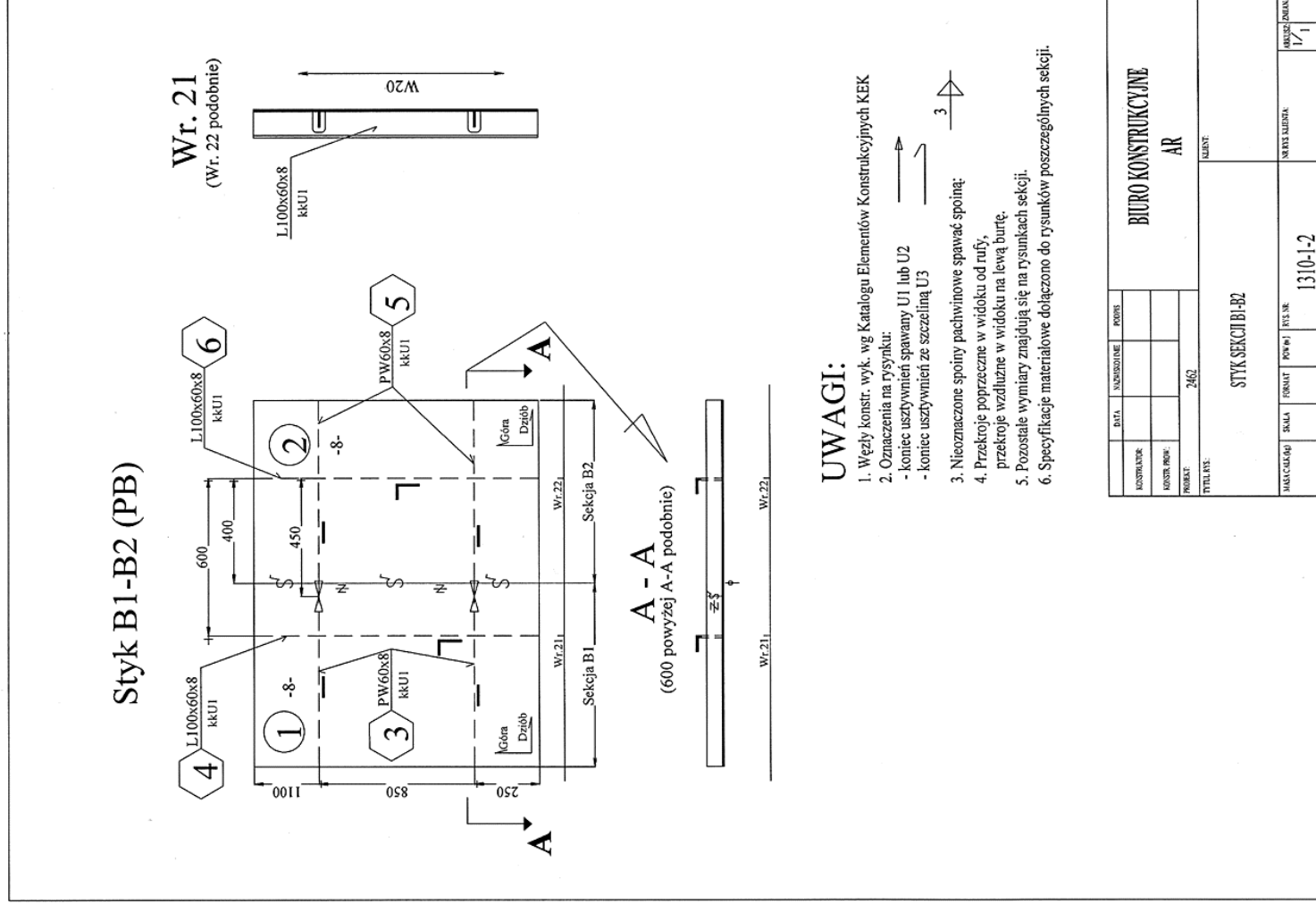
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek 1. Styk B1-B2 (PB) (wykonuje zdający)



Rysunek 2. Węzły konstrukcyjne wyk. według Katalogu Elementów Konstrukcyjnych KEK

