



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2020
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i remont kadłuba okrętu**
Oznaczenie arkusza: **M.23-01-20.01-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.23**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2012**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka

--	--	--	--	--	--

 –

--	--	--	--	--	--

Kod egzaminatora

--	--	--	--	--	--

Data egzaminu

--	--	--	--	--	--	--	--

Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu

--	--

 :

--	--

Numer <i>PESEL</i> 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.

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

Numer
stanowiska

Rezultat 3. Montaż węzłówki poz. 3 i nakładki poz. 4

1	węzłówka ustawiona w miejscu montażu zgodnie z dokumentacją						
2	węzłówka połączona spoinami szepnymi zgodnie z dokumentacją						
3	nakładka ustawiona w miejscu montażu zgodnie z dokumentacją						
4	nakładka połączona spoinami szepnymi zgodnie z dokumentacją						
5	spoiny szepne oszlifowane						
6	sprawdzenie ustawienia węzłówki i nakładki						

Rezultat 4. Montaż płaskownika poz. 5

1	płaskownik ustawiony w miejscu montażu zgodnie z dokumentacją						
2	założone klamry montażowe i kliny						
3	płaskownik połączony spoinami szepnymi zgodnie z dokumentacją						
4	spoiny szepne oszlifowane						
5	sprawdzenie ustawienia płaskownika						

Rezultat 5. Karta technologiczna zawierająca wykaz wszystkich czynności związanych z przygotowaniem i wykonaniem węzłówki poz. 3, nakładki poz. 4 i płaskownika poz. 5 oraz ich montażem*W karcie technologicznej zapisane wykazy czynności i prac:*

1	związanych z przygotowaniem i wykonaniem: węzłówki poz. 3, nakładki poz. 4, płaskownika poz.5 (dobranie materiału na: węzłówkę 260x400x8, nakładkę 100x60, płaskownik poz. 5, wytrasowanie węzłówki, nakładki i płaskownika zgodnie z dokumentacją, wycięcie palnikiem węzłówki, nakładki i płaskownika zgodnie z dokumentacją, oszlifowanie krawędzi): zaliczyć, jeżeli zdający zapisali co najmniej 3 z wymienionych czynności i prac						
2	związanych z montażem węzłówki poz. 3, nakładki poz. 4 i płaskownika poz. 5 (ustawienie węzłówki w miejscu montażu, wykonanie spoin szepnych, oszlifowanie spoin szepnych i odprysków, kontrola montażu węzłówki, ustawienie nakładki w miejscu montażu, kontrola montażu nakładki, ustawienie usztywnienia poz. 5 w miejscu montażu, kontrola montażu wzmocnień): zaliczyć, jeżeli zdający zapisali co najmniej 6 z wymienionych czynności i prac						

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Przygotowanie i montaż węzłówki poz. 3 i nakładki poz. 4 do wzmocnienia burty*Zdający:*

1	dobrał narzędzia i sprzęt do przygotowania węzłówki i nakładki						
2	zastosował palnik acetylenowo-tlenowy do wykonania węzłówki i nakładki						
3	wykonał skalopsy w węzłówce zgodnie z dokumentacją						
4	podczas pracy palnikiem stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, okulary ochronne, maskę przeciwpyłową						
5	sprawdził zamocowanie tarczy szlifierskiej szlifierki						
6	oszlifował krawędzie węzłówki i nakładki						
7	podczas szczepiania węzłówki stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, tarczę spawalniczą i okulary ochronne						
8	podczas szlifowania stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, okulary ochronne i maskę przeciwpyłową						

Numer
stanowiska

Przebieg 2. Montaż płaskownika poz. 5 do wzmocnienia burty

Zdający:

1	przygotował i sprawdził działanie urządzeń i narzędzi do cięcia gazowego: palnik, węże, reduktory						
2	zastosował palnik do cięcia elementów						
3	wykonał spoiny szepne						
4	oszlifował odpyski spawalnicze						
5	podczas szepiania płaskownika stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, tarczę spawalniczą i okulary ochronne						
6	dokonał kontroli montażu i wykonania prac						
7	odpady umieścił w specjalnym pojemniku i uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

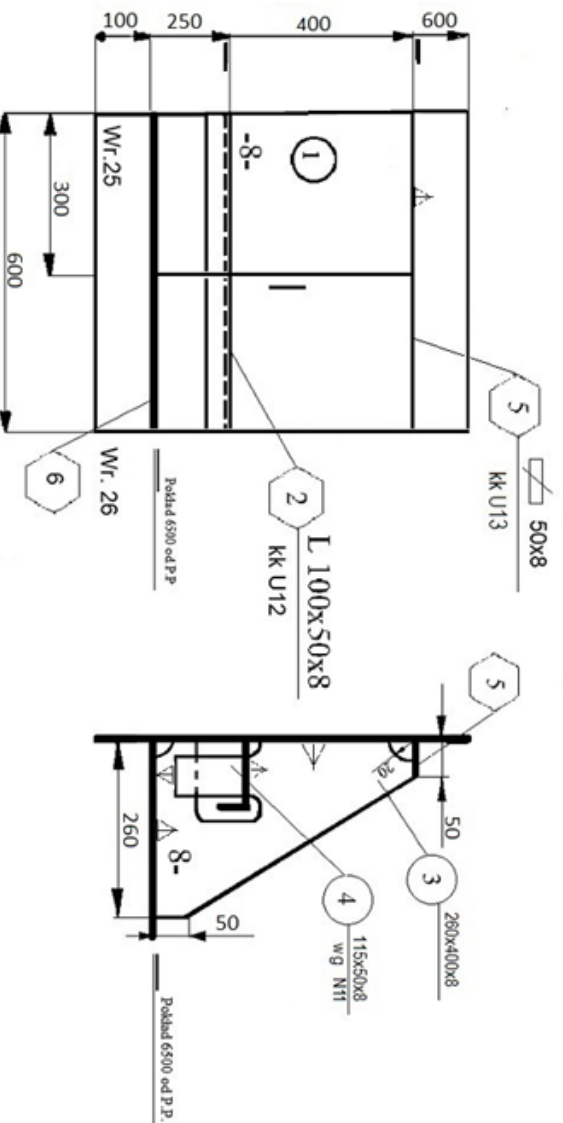
Rysunek 1. 1310-4 sekcja B4

BIURO KONSTRUKCYJNE RB	KARTA ZMIAN KONSTRUKCYJNYCH		KARTA NR 1
	WAŻNA NA JEDN. B 310/1	RYСУNEK NR - TYTUŁ 1310-4 SEKCJA B4	
ZMIANA MASY [+] kg 31,5 [-] kg	POWÓD ZMIANY Dodanie węzłówki i płaskownika wyznaczającego		ARKUSZ 1 / 1

OPISY ZMIAN:

1. Dodac płaskownik wymacniający
2. Dodac węzłowiec na wr. 25 wg rysunku jak niżej.
3. Wycięcie wykonać wg TEK - W2

SEKCJA B4



UWAGI:

1. Wązły konstrukcyjne wyk. wg Katalogu Typowych Elementów Konstrukcyjnych TEK
2. Nioznaczone spoiny pachwinowe spawać spoiną
3. Skróty na rysunku oznaczają:
- Kk - dotyczy obu końców
-

4. W specyfikacji materiałowej zmienić jak niżej:

BIURO KONSTRUKCYJNE			ZESTAWIENIE MATERIAŁOWE				Butra LB				Srosta 1	
Projekt			B310/1				Nr rys.		I310-4		Srosta 1	
Poz.	Nazwa Elementu	WYR.	Gr.	L	B	MAT.	Ilość	Masa		Nr k.w.	LWAGI	
			[mm]	[mm]	[mm]			JEDN.	CALK.			
1	Pryta poręczna	PL	S	600	600	A	1	[kg]	[kg]			
2	Wykładzik bariowy	L 100x50x8	S	600	100	A	1	5,4	22,6			
3	Wycłownik nr. 25	PL	S	260	400	A	1	29,0	29,0		KZJ	
4	Nakładka	PL	S	415	50	A	1	0,5	0,5		KZJ	
5	Pierścownik	 50x8	S	600	50	A	1	2,0	2,0		KZJ	
6	Pryta pokładna	PL	S	600	300	A	1	11,3	11,3			
OPRACOWAŁ:			SPRAWDZIŁ:				WYDAŁ:					

Rysunek 2. Węzły konstrukcyjne wyk. według Typowych Elementów Konstrukcyjnych TEK

