

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja budowy i remontu okrętu oraz montażu maszyn i instalacji okrętowych

Oznaczenie
kwalifikacji:

M.33

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.33-01-18.01

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz materiałów koniecznych do wykonania montażu pachoła oraz elementów jego podparcia wg rysunku B 675/2310-1
R.1.1	pachoł cumowniczy SWL 442 kN
R.1.2	węzłówka, poz. 2
R.1.3	płatownik PW
R.1.4	płatownik łebkowy HP
R.2	Rezultat 2: Wykaz operacji związanych z trasowaniem, montażem i spawaniem pachoła na pokładzie z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania
R.2.1	przygotowanie krawędzi pachoła do spawania
R.2.2	trasowanie miejsca montażu pachoła na pokładzie wg dokumentacji konstrukcyjnej
R.2.3	transport pachoła w miejsce montażu
R.2.4	ustawienie pachoła w miejscu montażu
R.2.5	kontrola ustawienia przed montażem
R.2.6	sczepienie pachoła w miejscu montażu
R.2.7	kontrola ustawienia przed spawaniem
R.2.8	spawanie
R.2.9	kontrola grubości spoin na zgodność z dokumentacją konstrukcyjną
R.2.10	w wykazie uwzględniono co najmniej połowę potrzebnych do wykonania trasowania, montażu i spawania pachoła na pokładzie: maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania
R.3	Rezultat 3: Wykaz operacji związanych z wyznaczeniem miejsc montażu podparć pachoła pod pokładem, z wymiarowaniem długości i kształtu zakończeń usztywnień i ich cięciem z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania
R.3.1	zlokalizowanie miejsca montażu pachoła pod pokładem
R.3.2	trasowanie miejsc montażu podparć wzdłużnych pod pokładem wg F1-F1
R.3.3	trasowanie miejsc montażu podparć pod pokładem w płaszczyznach wręgowych
R.3.4	wykonanie pomiarów długości i kształtu końców usztywnienia montowanego pod pokładem wr. 102
R.3.5	wykonanie pomiarów długości i kształtu końców usztywnienia montowanego pod pokładem wr. 103
R.3.6	trasowanie kształtu i cięcia usztywnienia wg pomiarów na wr. 102
R.3.7	trasowanie kształtu i cięcia usztywnienia wg pomiarów na wr. 103
R.3.8	trasowanie kształtu i cięcia usztywnienia poz. 3
R.3.9	obróbka krawędzi usztywnień i węzłówek
R.3.10	w wykazie uwzględniono co najmniej połowę potrzebnych do wyznaczenia miejsc montażu podparć pachoła pod pokładem i wykonania wymiarowania długości i zakończeń kształtowników oraz ich cięcia: maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania
R.4	Rezultat 4: Wykaz operacji związanych z montażem kształtowników pod pokładem wraz z węzłówkami i ich spawaniem z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania
R.4.1	montaż pod pokładem poz. 4 i 5
R.4.2	montaż pod pokładem poz. 2 i 3
R.4.3	spawanie
R.4.4	oczyszczanie spoin
R.4.5	kontrola grubości spoin na zgodność z dokumentacją konstrukcyjną
R.4.6	w wykazie uwzględniono co najmniej połowę potrzebnych do wykonania montażu pod pokładem wraz z węzłówkami: maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania

Uwaga: dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść, pod warunkiem poprawności technologicznej/merytorycznej

Informacja dla egzaminatora, dotyczy kryteriów: R.2.10, R.3.10 i R.4.6

Maszyny, urządzenia, narzędzia i oprzyrządowanie: rysik, znacznik traserski, cyrkiel traserski, sznurek traserski, punktak, młotek traserski o masie 0,4 kg, szczotka druciana, palnik acetylenowo-tlenowy, wąż tlenowy i acetylenowy, bezpiecznik acetylenowy suchy, klucze do podłączania węży, zapalniczka do palnika acetylenowo-tlenowego, spawarka elektryczna inwertorowa, kable spawalnicze i uziemienie, uchwyt spawalniczy, termos do elektrod, młotek spawalniczy, młot o masie 3 kg, szlifierka pneumatyczna kątowna, frezarka pneumatyczna palcowa, węże do sprężonego powietrza, tarcze szlifierskie, frezy palcowe, wiertarka kolumnowa, wiertło $\phi 4$ i $\phi 12$, gilotyina do cięcia blach o gr. 1-5 mm, miara składana 2 m, kątomierz nastawny z linijką, kątownik uniwersalny ze stopką, poziomica, spoinomierz suwakowy, zawieszanie pasowe z dwoma pętlami, udźwig Q1T, l = 4 m.