

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2022

ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i montaż elementów kadłuba jednostek pływających**
 Oznaczenie arkusza: **MG.22-01-22.01-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **MG.22**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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, przekaż 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

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1. Przygotowany wzdłużnik burtowy poz. 2 do montażu wzmocnienia poz. 3

1	Poz. 2 – wzdłużnik burtowy wytrasowany zgodnie z dokumentacją						
2	Poz. 2 – wzdłużnik burtowy odcięty zgodnie z dokumentacją						
3	Poz. 2 – końce wzdłużnika burtowego oszlifowane						
4	Kierunki położenia „Góra” i „Rufa” - znaczone zgodnie z dokumentacją						

Rezultat 2. Wykonany wzdłużnik burtowy poz. 3 oraz węzłówka poz.4

1	Poz. 3 i poz. 4 – materiał dobrany zgodnie ze specyfikacją						
2	Wytrasowana długość wzdłużnika poz. 3 z zachowaniem tolerancji ± 2						
3	Wytrasowane zakończenie wzdłużnika poz.3 zgodnie z dokumentacją						
4	Wzdłużnik poz. 3 wycięty z zgodnie z dokumentacją z zachowaniem tolerancji ± 2						
5	Półka wzdłużnika poz. 3 podcięta z zgodnie z dokumentacją						
6	Podgrzana i zagięta półka usztywnienia poz. 3 zgodnie z U30						
7	Krawędzie wzdłużnika poz. 3 i spoiny szczepne oszlifowane						
8	Węzłówka poz. 4 wytrasowana z tolerancją (-1 mm)						
9	Węzłówka poz. 4 wycięta z tolerancją (- 2 mm)						
10	Krawędzie węzłówki oszlifowane						

Numer
stanowiska

Rezultat 3. Zamontowany wzdłużnik burtowy oraz węzłówka

1	Wytrasowane miejsce montażu usztywnienia poz. 3						
2	Wytrasowane miejsce montażu węzłówki poz. 4						
3	Usztywnienie poz. 3 ustawione na poszyciu burty poz. 1						
4	Usztywnienie poz. 3 zamocowane klamrami i klinami						
5	Węzłówka ustawiona w miejscu montażu						
6	Wykonane spoiny szczepne						
7	Spoiny szczepne oszlifowane						
8	Montaż wykonany zgodnie z dokumentacją						

Przebieg 1. Przebieg przygotowania wzdłużnika burtowego do montażu, wykonania nowego usztywnienia i węzłówki

Zdający:

1	dobrał materiał na nowe usztywnienie (L150x100x6) i węzłówkę poz. 4						
2	wykonał zakończenia usztywnień stosując palnik acetylenowy						
3	wykonał węzłówkę, nowe usztywnienie stosując palnik acetylenowo-tlenowy						
4	oszlifował zakończenia usztywnień stosując szlifierkę pneumatyczną						
5	podczas cięcia stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, okulary ochronne i maskę przeciwpyłową						
6	podczas szlifowania stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, okulary ochronne i maskę przeciwpyłową						
7	odpady umieścić w specjalnym pojemniku						

Numer
stanowiska

Przebieg 2. Przebieg montażu wzdłużnika i węzłówki

Zdający:

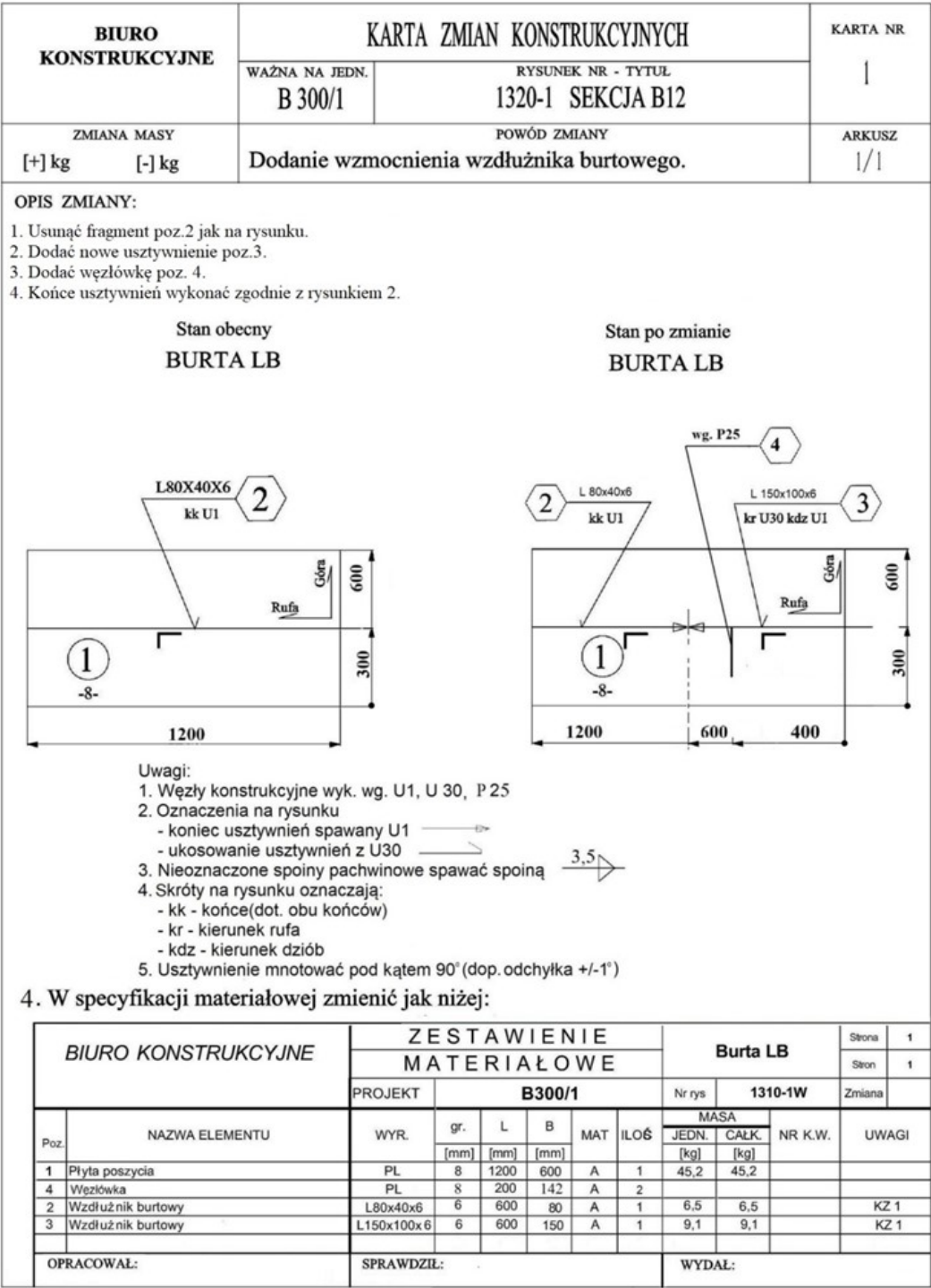
1	wytrasował miejsce montażu wzdłużnika poz. 3 i węzłówki poz. 4 zgodnie z dokumentacją						
2	zamocował klamry montażowe						
3	zamontował usztywnienia zgodnie z dokumentacją						
4	dokonał kontroli prawidłowości położenia i zamocowania usztywnień po wykonaniu wzdłużnika						
5	spoiny szczepne wykonał stosując spawarkę elektryczną						
6	podczas szczepiania usztywnień stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, tarczę spawalniczą i okulary ochronne						
7	po wykonaniu zadania pozostawił uporządkowane stanowisko pracy						

Egzaminator

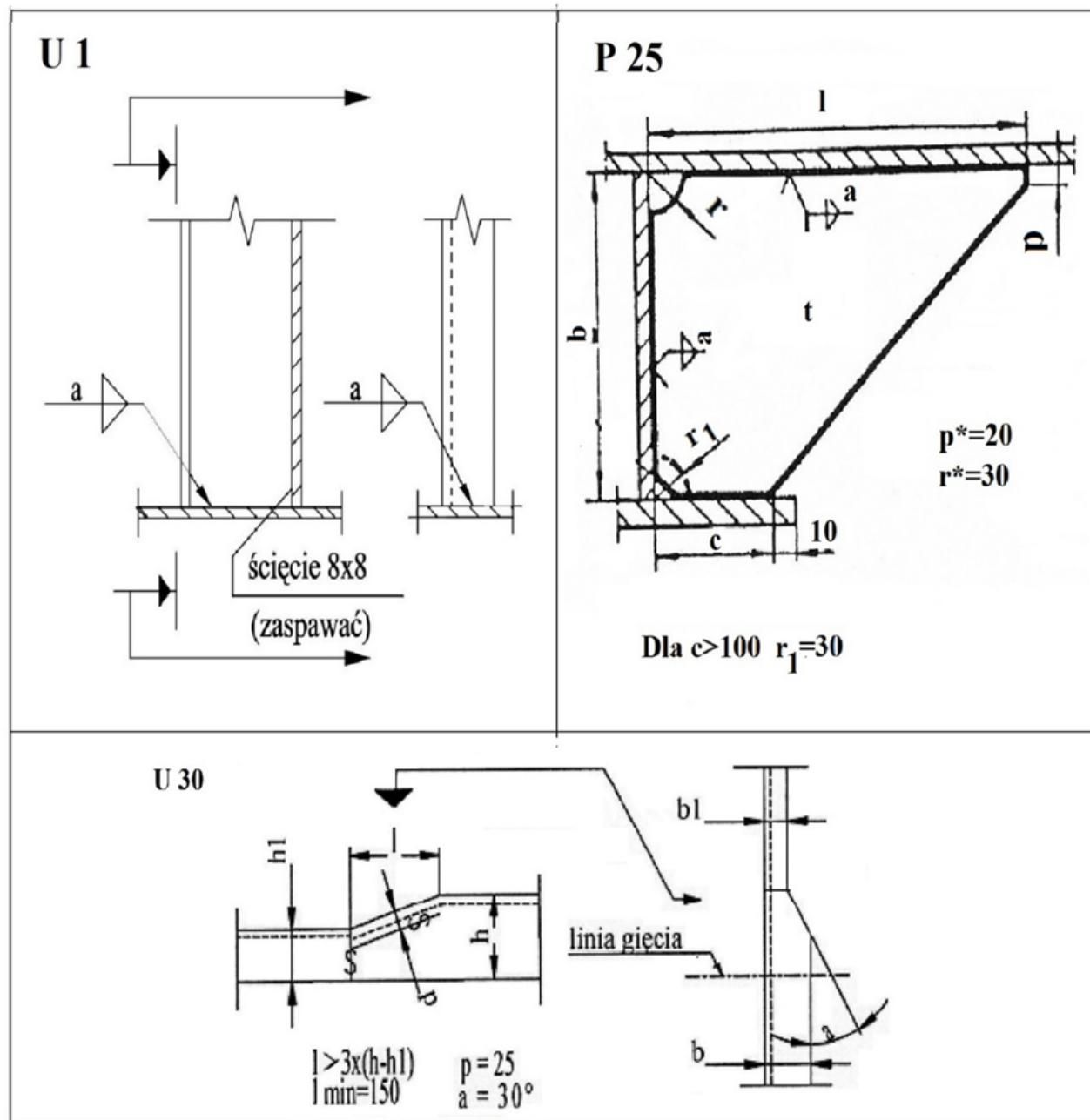
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunek 1. Karta zmian konstrukcyjnych
Strona 6 z 8



Rysunek 2. Węzły konstrukcyjne

Zestawienie materiałowe przed zmianami

BIURO KONSTRUKCYJNE		ZESTAWIENIE						Burta LB		Strona	1
		MATERIAŁOWE								Stron	1
		PROJEKT	B300/1						Nr rys	1310-1W	Zmiana
Poz.	NAZWA ELEMENTU	WYR.	gr.	L	B	MAT	ILOŚĆ	MASA		NR K.W.	UWAGI
			[mm]	[mm]	[mm]			JEDN.	CAŁK.		
								[kg]	[kg]		
1	Płyta poszycia	PL	8	1200	600	A	1	45,2	45,2		
2	Wzdłużnik burtowy	L80x40x6	6	1200	80	A	1	6,5	6,5		KZ 1