

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja budowy i remontu jednostek pływających

Oznaczenie
kwalifikacji:

MG.33

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

MG.33-01_21.06-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz czynności związanych z przygotowaniem rejonu pokładu głównego i nadburcia do montażu z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi
R.1.1	Zlokalizowanie montażu nadburcia
R.1.2	Zlecenie wykonania rusztowania zewnętrznego w rejonie prac
R.1.3	Trasowanie miejsc montażu węzłówek nadburcia na pokładzie głównym
R.1.4	Wykonanie i zamontowanie prowadnic zabezpieczających na burcie statku i istniejącym nadburciu
R.1.5	Narzędzia, przybory niezbędne do wykonania prac: urządzenie dźwigowe, zawiesie, szakle, młotek, kreda, rysik lub marker, kątomierz traserski, miara, spawarka elektryczna, elektrody - zapisał co najmniej 7 z spośród wymienionych
R.2	Rezultat 2: Wykaz czynności związanych z ustawieniem i trasowaniem nadburcia na statku z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi
R.2.1	Wstawienie nadburcia na statek
R.2.2	Ustawienie nadburcia na trasach miejsc przyspawu węzłówek na pokładzie głównym
R.2.3	Trasowanie nowego nadburcia w miejscu styku z burtą
R.2.4	Trasowanie zapasów na istniejącym nadburciu
R.2.5	Narzędzia, przybory niezbędne do wykonania prac: urządzenie dźwigowe, zawiesie, szakle, miara, kreda, rysik lub marker - zapisał co najmniej 4 z spośród wymienionych
R.3	Rezultat 3: Wykaz czynności związanych z odcięciem zapasów nadburcia nowego i istniejącego z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi
R.3.1	Zdjęcie nadburcia z jednostki lub położenia nadburcia na pokładzie
R.3.2	Odcięcie zapasu na poszyciu nadburcia
R.3.3	Odcięcie zapasu na węzłówkach nadburcia
R.3.4	Odcięcie zapasów na istniejącym nadburciu
R.3.5	Przygotowanie krawędzi do spawania (oszlifowanie krawędzi)
R.3.6	Szlifowanie krawędzi po cięciu
R.3.7	Narzędzia, przybory niezbędne do wykonania prac: urządzenie dźwigowe, zawiesie, szakle, palnik acetylenowo-tlenowy, szlifierka kątowa - zapisał co najmniej 3 z spośród wymienionych
R.4	Rezultat 4: Wykaz czynności związanych z montażem nadburcia na statku z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi
R.4.1	Ustawienie nadburcia w miejscu montażu
R.4.2	Kontrola ustawienia nadburcia
R.4.3	Szczepienie węzłówek do pokładu głównego

R.4.4	Sczepienie poszycia nadburcia ze zrębnicą burtową
R.4.5	Sczepienie poszycia nadburcia z częścią rufową
R.4.6	Oszlifowanie spoin szepnych
R.4.7	Oszlifowanie spoin i odprysków pospawalniczych
R.4.8	Spawanie węzłówek
R.4.9	Oszlifowanie spoin i odprysków pospawalniczych węzłówek
R.4.10	Narzędzia, przybory niezbędne do wykonania prac: urządzenie dźwigowe, zawiesie, szakle, ściągacz śrubowy, klamry, klipsy, kliny monerskie, miara, pion lub poziomica, spawarka elektryczna, elektrody, szlifierka kątowa - zapisał co najmniej 8 z spośród wymienionych
R.5	Rezultat 5: Wykaz czynności związanych z wycięciem otworów przelewowych z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi
R.5.1	Spawanie nadburcia ze zrębnicą i nadburciem od strony rufy
R.5.2	Trasowanie osi otworów wg rysunku
R.5.3	Przyłożenie szablonu otworu ze sklejk do wytrasowanych osi i odrysowanie kształtu
R.5.4	Wycięcie otworów przelewowych
R.5.5	Szlifowanie krawędzi otworów przelewowych
R.5.6	Kontrola wykonania otworów
R.5.7	Narzędzia, przybory niezbędne do wykonania prac: szablon, sznurek, kreda, miara, poziomica, szlifierka kątowa, frez palcowy, palnik acetylenowo-tlenowy, spawarka
R.6	Rezultat 6: Wykaz czynności związanych z usunięciem oprzyrządowania technologicznego oraz odbiór wmontażu nadburcia z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi
R.6.1	Usunięcie prowadnic i uchwytów technologicznych
R.6.2	Oczyszczenie i naprawa miejsc po spawaniu
R.6.3	Kontrola wykonanie i zdanie gotowego nadburcia
R.6.4	Narzędzia, przybory niezbędne do wykonania prac: miara, poziomica, szlifierka kątowa, frez palcowy, palnik acetylenowo-tlenowy, spawarka