CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja budowy i remontu jednostek pływających**
Oznaczenie kwalifikacji: **MG.33**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

Miejsce na naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **180** minut. MG.33-01-21.06-SG

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2021
CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

PODSTAWA PROGRAMOWA 2017

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
   - swój numer PESEL*,
   - oznaczenie kwalifikacji,
   - numer zadania,
   - numer stanowiska.
3. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 11 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
4. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
5. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
6. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami oraz KARTĘ OCENY na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

** w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość*

Układ graficzny
© CKE 2020

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Zadanie egzaminacyjne

Opracuj kartę procesu technologicznego montażu nadburcia PB między wręgami 14 i 20 jednostki B703 według załączonego rysunku konstrukcyjnego.
Do rozwiązania zadania wykorzystaj rysunek konstrukcyjny nadburcia Rysunek 1310-1, rysunek przygotowania krawędzi do spawania oraz wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego.

W karcie procesu technologicznego opisz procesy związane z montażem nadburcia PB na statku.

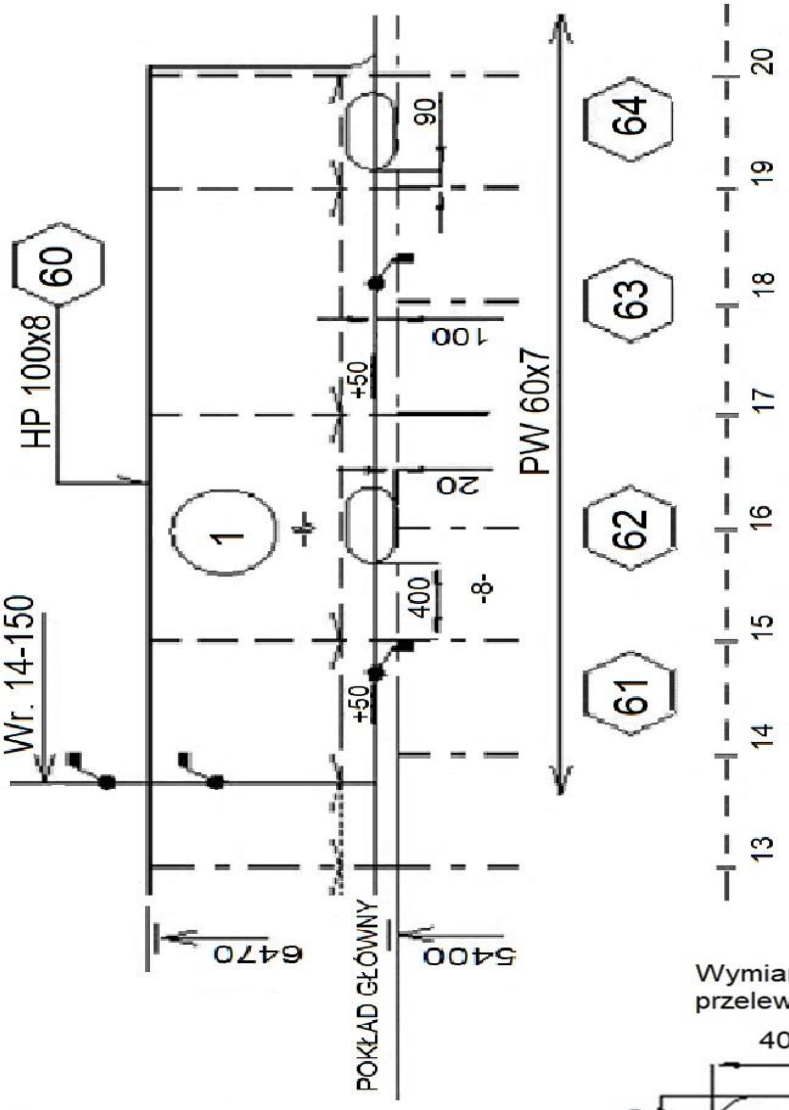
Informacje dodatkowe

1. Krawędzie styków doczołowych pokładu głównego, zrębnicy burtowe i istniejącego nadburcia bez zapasów przygotowane do spawania (zukosowane).
2. Do wytrasowania kształtu otworów przelewowych wykorzystać szablon ze sklejki z naniesionymi osiami.
3. Trasowanie zapasów wykonać za pomocą kredy i rysika.
4. Na pokładzie w rejonie montażu nadburcia pozostawione skrzynie narzędziowe, blachy mokre po opadach deszczu.
5. Transport nadburcia na dwóch uchwytach transportowych mocowanych do poręczy z wykorzystaniem zawiesi i szakli.
6. Zabezpieczyć nadburcie przed przewróceniem montując na poszyciu burty poniżej i na nadburciu klamry prowadzące.
7. Odpalenie zapasów wykonać po zdjęciu nadburcia ze statku.

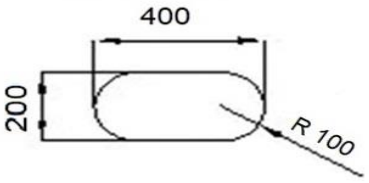
Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Rysunek 1310-1

NADBURCIE PB



Wymiar otworu przelewowego



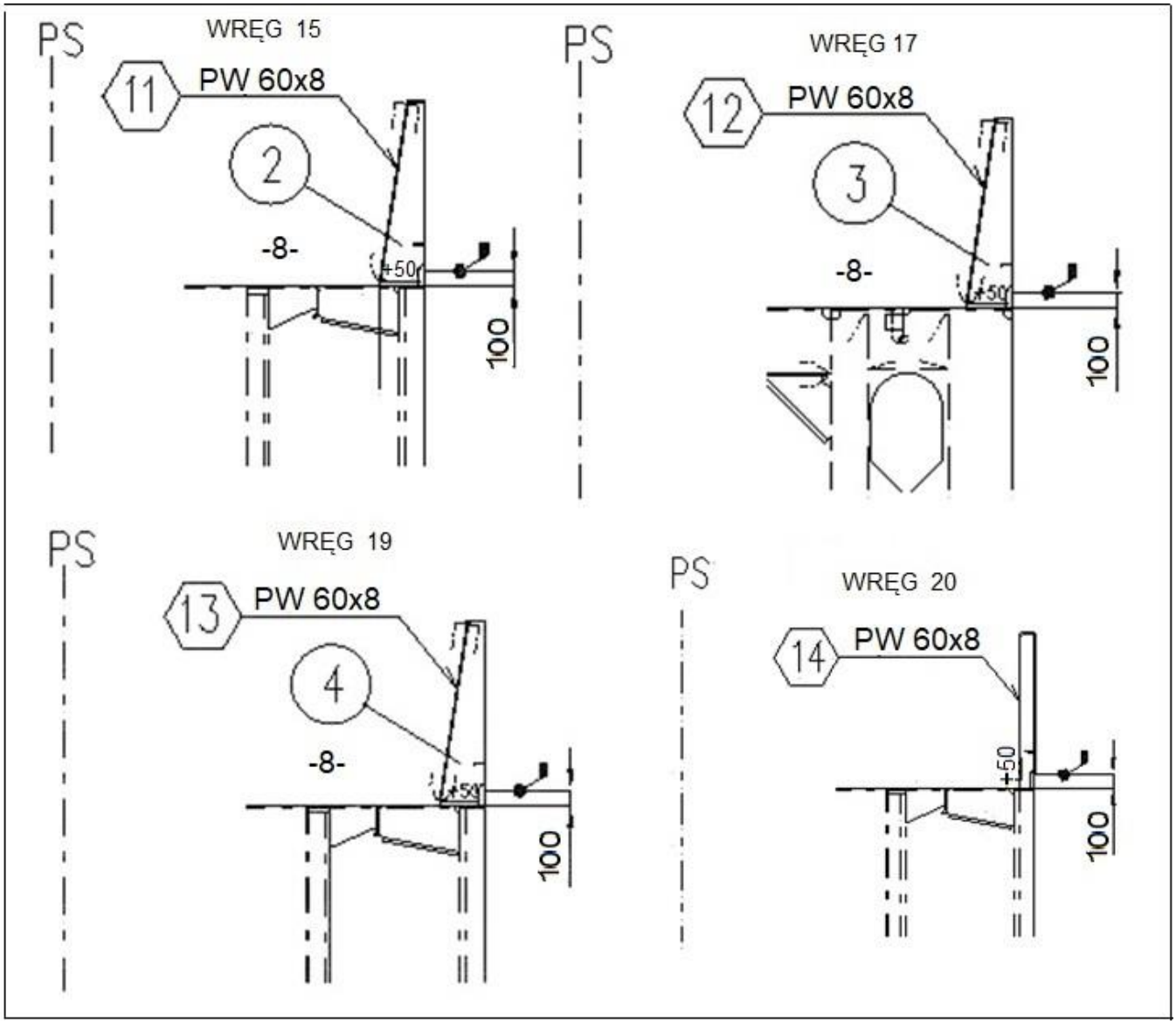
UWAGI:

1. Przekroje poprzeczne pokazano od rufy
2. Zakończenia usztywnień, przejścia, nakładki itp. wyk. wg. Katalogu Elementów Konstrukcyjnych
3. Spoiny pachwinowe spawać spoiną 3,5
4. Odstęp wręgowy 600 mm
5. Oznaczenia na rysunku: koniec ścięty
   koniec spawany
6. Grubość pokładu głównego =9mm
7. Otwory przelewowe palić po montażu nadburcia

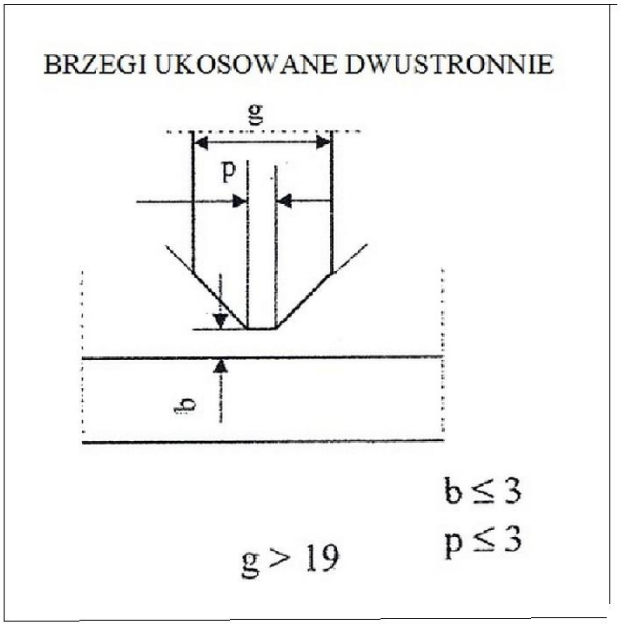
DO RYSUNKU NALEŻY SPECYFIKACJA MATERIAŁOWA 1310 - 1W

BIURO PROJEKTOWE					
TYTUŁ.RYS.: NADBURCIE PB				NR BUDOWY: B 703	
MASA CAŁK. [KG]	SKALA	FORMAT	RYS. NR: 1310 - 1	ARKUSZ	ZMIANA

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl



Przygotowanie krawędzi do spawania
(Wyciąg ze standardu spawalniczego)



Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego

Lp.	Maszyny, urządzenia, narzędzia i oprzyrządowanie technologiczne
1.	Miara, pion, poziomica
2.	Kreda, rysik lub marker, kątomierz traserski, punktak
3.	Szablon kształtu otworu przelewowego
4.	Prowadnice technologiczne
5.	Szlifierka kątowa, tarcze szlifierskie, frezarka palcowa, frezy palcowe
6.	Palnik acetylenowo-tlenowy z osprzętem
7.	Urządzenie dźwigowe
8.	Spawarka elektryczna, elektrody
9.	Zawiesie, szakle
10.	Ściągacz śrubowy, kliny monterskie, klipsy, mostki, klamry
11.	Młotek, młotek traserski, młotek igłowy, młotek spawalniczy

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będzie 6 rezultatów:

- Wykaz czynności związanych z przygotowaniem rejonu pokładu głównego i nadburcia do montażu z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi,
- Wykaz czynności związanych z ustawieniem i trasowaniem nadburcia na statku z uwzględnieniem potrzebnych maszyna, urządzeń i narzędzi,
- Wykaz czynności związanych z odcięciem zapasów nadburcia nowego i istniejącego z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi,
- Wykaz czynności związanych z montażem nadburcia na statku z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi,
- Wykaz czynności związanych z wycięciem otworów przelewowych z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi,
- Wykaz czynności związanych z usunięciem oprzyrządowania technologicznego oraz odbiór montażu nadburcia z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi.

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

KARTA PROCESU TECHNOLOGICZNEGO

Wykaz czynności związanych z przygotowaniem rejonu pokładu głównego i nadburcia do montażu z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi
Wykaz czynności związanych z przygotowaniem rejonu pokładu głównego i nadburcia do montażu
Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania niezbędnych do wykonania tych czynności

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Wykaz czynności związanych z ustawieniem i trasowaniem nadburcia na statku z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi
Wykaz czynności związanych z ustawieniem i trasowaniem nadburcia na statku
Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania niezbędnych do wykonania tych czynności

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Wykaz czynności związanych z odcięciem zapasów nadbyrcia nowego i istniejącego z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi
Wykaz czynności związanych z odcięciem zapasów nadburcia nowego i istniejącego
Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania niezbędnych do wykonania tych czynności

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Wykaz czynności związanych z montażem nadburcia na statku z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi
Wykaz czynności związanych z montażem nadburcia na statku
Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania niezbędnych do wykonania tych czynności

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Wykaz czynności związanych z wycięciem otworów przelewowych z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi
Wykaz czynności związanych z wycięciem otworów przelewowych
Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania niezbędnych do wykonania tych czynności

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Wykaz czynności związanych z usunięciem oprzyrządowania technologicznego oraz odbiór montażu nadburcia z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi
Wykaz czynności związanych z usunięciem oprzyrządowania technologicznego oraz odbiór montażu nadburcia
Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania niezbędnych do wykonania tych czynności

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl