

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja budowy i remontu jednostek pływających

Oznaczenie
kwalifikacji:

MG.33

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

MG.33-01-21.01-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz operacji dotyczących przygotowania uchwytów transportowych do montażu zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym i instrukcją technologiczną z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego
<i>zawiera sformułowania:</i>	
R.1.1	Zapoznanie się z dokumentacją konstrukcyjną i technologiczną
R.1.2	Dobór materiałów na uchwyty transportowe
R.1.3	Wykonanie ukosowania krawędzi uchwytów transportowych poz.1
R.1.4	Wykonanie ukosowania krawędzi uchwytów transportowych poz.2
R.1.5	Trasowanie linii gięcia na uchwytach transportowych poz.1
R.1.6	Oszlifowanie ukosowanych krawędzi
R.1.7	Gięcie uchwytów transportowych poz.1
R.1.8	Palnik acetylenowo-tlenowy miara, kreda, rysik lub marker prasa hydrauliczna, kątownik nastawny, szlifierka kątowna
R.2	Rezultat 2: Wykaz operacji dotyczących kontroli i przygotowania konstrukcji sekcji w rejonach montażu uchwytów transportowych z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego
<i>zawiera sformułowania:</i>	
R.2.1	Zgłoszenie do badań nieniszczących na rozwarstwienie rejonów przyspawów uchwytów transportowych na dnie wewnętrznym i poszyciu zewnętrznym
R.2.2	Spawanie spoiną ciągłą konstrukcji sekcji w rejonach montażu uchwytów transportowych
R.2.3	Kontrolna wizualna spoin sekcji w rejonach montażu uchwytów transportowych
R.2.4	Oczyszczenie i oszlifowanie spoin
R.2.5	Spawarka, elektrody, szlifierka kątowna
R.3	Rezultat 3: Wykaz operacji dotyczących montażu uchwytów transportowych na dnie wewnętrznym zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym i instrukcją technologiczną z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego
<i>zawiera sformułowania:</i>	
R.3.1	Trasowanie miejsc montażu uchwytów transportowych poz. 1 na dnie wewnętrznym 500 od PS
R.3.2	Montaż/szczepienie uchwytów transportowych poz.1
R.3.3	Trasowanie miejsc montażu węzłówek poz.4
R.3.4	Montaż/szczepienie węzłówek poz.4
R.3.5	Trasowanie miejsc montażu węzłówek poz.5
R.3.6	Montaż/szczepienie węzłówek poz.5
R.3.7	Kontrola ustawienia i montażu uchwytów i węzłówek na dnie wewnętrznym
R.3.8	Trasowanie i montaż uchwytów transportowych poz.2 na dnie wewnętrznym
R.3.9	Spawanie uchwytów transportowych i węzłówek oraz oczyszczenie i oszlifowanie spoin
R.3.10	Miara, kreda, rysik lub marker, szlifierka, spawarka, elektrody
R.4	Rezultat 4: Wykaz operacji dotyczących montażu uchwytów transportowych na poszyciu zewnętrznym zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym i instrukcją technologiczną z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego
<i>zawiera sformułowania:</i>	
R.4.1	Trasowanie miejsc montażu uchwytów transportowych poz. 2 na poszyciu zewnętrznym 1500 od PS
R.4.2	Montaż i szczepienie uchwytów transportowych na poszyciu zewnętrznym
R.4.3	Kontrola ustawienia i montażu uchwytów na poszyciu zewnętrznym
R.4.4	Spawanie uchwytów transportowych poz.2
R.4.5	Oczyszczenie i oszlifowanie spoin
R.4.6	Miara, kreda, rysik lub marker, szlifierka
R.5	Rezultat 5: Wykaz operacji dotyczących przygotowania elementów wzmacniających i podparć sekcji z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego
<i>zawiera sformułowania:</i>	
R.5.1	Dobór materiałów na podparcia
R.5.2	Trasowanie kształtu poz.3 zgodnie z katalogiem rozkroju profili
R.5.3	Cięcie poz.3
R.5.4	Trasowanie kształtu poz.6 zgodnie z katalogiem rozkroju profili
R.5.5	Cięcie poz.6
R.5.6	Trasowanie kształtu poz. 7 zgodnie z katalogiem rozkroju profili
R.5.7	Cięcie poz.7

R.5.8	Szlifowanie krawędzi elementów wzmocnień i podparć po cięciu
R.5.9	Kontrola wymiarów elementów
R.5.10	Miara, kątownik nastawny, rysik, kreda lub marker, szlifierka kątowa, palnik acetylenowo-tlenowy
R.6	Rezultat 6: Wykaz operacji dotyczących montażu elementów wzmacniających i podparć sekcji z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego
	<i>zawiera sformułowania:</i>
R.6.1	Trasowanie miejsc montażu wzmocnienia poz.3
R.6.2	Montaż poz.3
R.6.3	Montaż poz.8 z poz.6
R.6.4	Trasowanie miejsc montażu podparcia poz.6
R.6.5	Montaż poz.6
R.6.6	Trasowanie miejsc montażu poz.7
R.6.7	Montaż poz.7
R.6.8	Kontrola ustawienia i montażu
R.6.9	Spawanie elementów wzmacniających i podparć sekcji
R.6.10	Miara, rysik, kreda lub marker, spawarka, kątownik nastawny

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

RYSUNEK P703-01D2 Transport i odwracanie sekcji D2

