

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja budowy i remontu jednostek pływających**
 Oznaczenie kwalifikacji: **MG.33**
 Numer zadania: **01**
 Kod arkusza: **MG.33-01-22.06-SG_zo**
 Wersja arkusza: **SG**

L.p	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
	<i>zawiera sformułowania:</i>
R.1.1	Zapoznanie się z dokumentacją konstrukcyjną i technologiczną
R.1.2	Dobór uchwytów transportowych
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 kąтова
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
	<i>zawiera sformułowania:</i>
R.2.1	Wykonanie 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	Kontrola wizualna spoin sekcji w rejonach montażu uchwytów transportowych
R.2.4	Oczyszczenie i oszlifowanie spoin
R.2.5	Spawarka, elektrody, szlifierka kąтова
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
	<i>zawiera sformułowania:</i>
R.3.1	Trasowanie miejsc montażu uchwytów transportowych poz. 1 na dnie wewnętrznym 500 od PS
R.3.2	Montaż/szczepianie uchwytów transportowych poz.1
R.3.3	Trasowanie miejsc montażu węzłówek poz.4
R.3.4	Montaż/szczepianie węzłówek poz.4
R.3.5	Trasowanie miejsc montażu węzłówek poz.5
R.3.6	Montaż/szczepianie 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
	<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 szczepianie 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, spawarka
R.5	Rezultat 5: Wykaz czynności dotyczących przygotowania elementów wzmacniających i podparć sekcji z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania
	<i>zawiera sformułowania:</i>
R.5.1	Dobór materiałów na podparcia
R.5.2	Trasowanie kształtu poz.3
R.5.3	Cięcie poz.3
R.5.4	Trasowanie kształtu poz.6
R.5.5	Cięcie poz.6
R.5.6	Trasowanie kształtu poz. 7
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 kąтова, palnik acetylenowo-tlenowy
R.6	Rezultat 6: Wykaz czynności dotyczących montażu elementów wzmacniających i podparć sekcji z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania
	<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