

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.33-01-22.06-SG

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2022

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

Zadanie egzaminacyjne

Opracuj kartę procesu technologicznego montażu uchwytów transportowych i podparć sekcji D2 jednostki B703.

Do opracowania karty procesu technologicznego wykorzystaj:

- rysunek P703-01D2 Transport i odwracanie sekcji D2,
- informacji dodatkowych,
- wykaz dostępnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego.

W karcie procesu technologicznego opisz wszystkie procesy związane z montażem uchwytów transportowych, wzmocnień konstrukcji i podparć sekcji zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym. Rysunek wykonano dla sekcji w pozycji odwróconej.

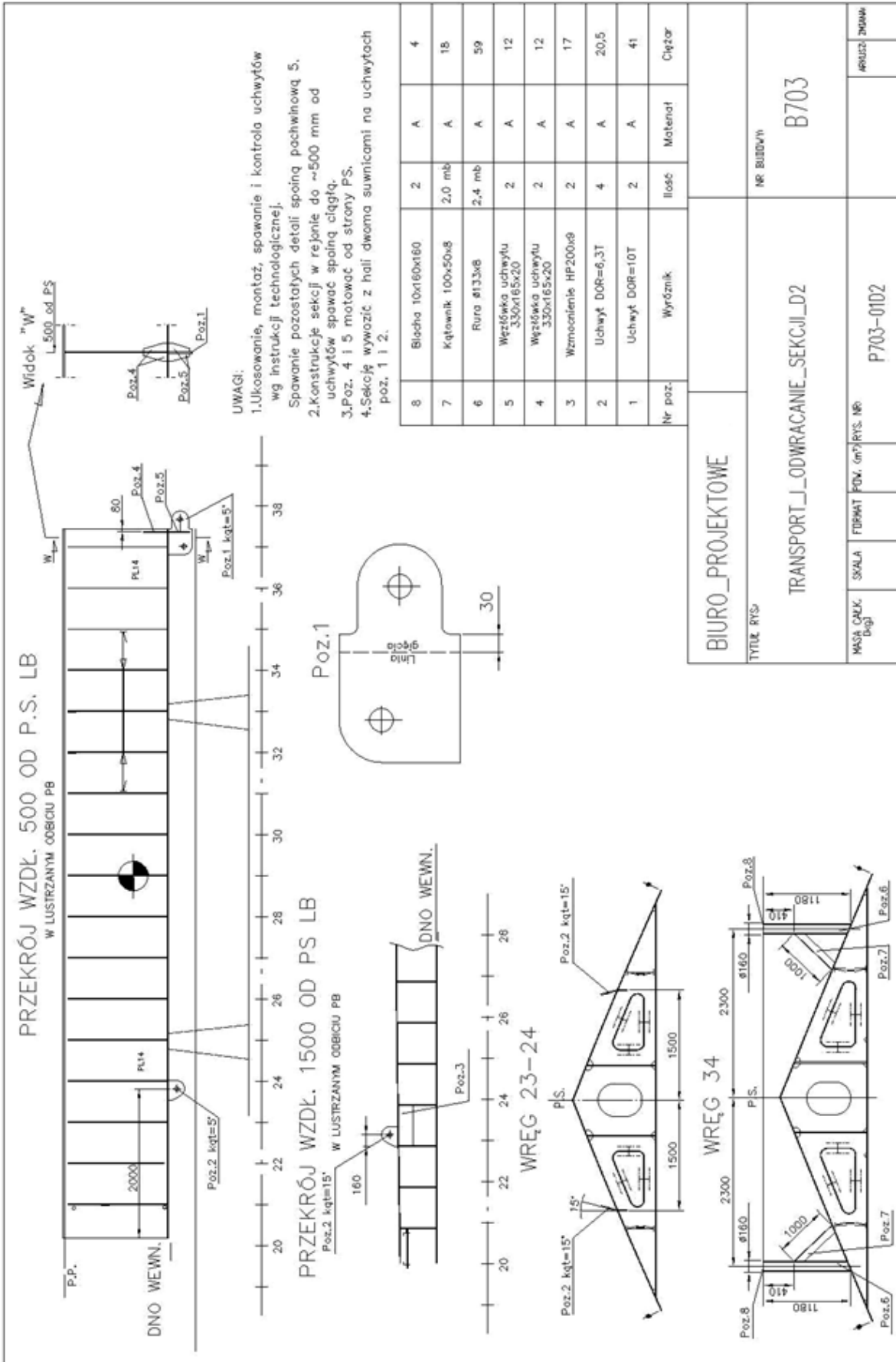
Informacje dodatkowe

1. uchwyty transportowe ukosować obustronnie pod spoinę pachwinową typu K,
2. przed montażem uchwytów zbadać blachy w rejonie przyspawów na rozwarstwienie metodą ultradźwiękową UT głowicą prostą,
3. montaż uchwytów wykonać ze szczeliną 2÷3 mm,
4. spawanie uchwytów na pełen przetop,
5. spawanie uchwytów transportowych wykonać elektrodami otulonymi,
6. kontrolę spoin po spawaniu wykonać metodą ultradźwiękową UT i magnetyczno-proszkową MT,
7. pozycje: 1, 2, 4, 5 i 8 są wypalone automatycznie wg kart wykroju (bez fazowania),
8. profile poz. 3, 6 i 7 ciąć wg katalogu rozkroju, w którym będą zwymiarowane zakończenia,
9. gięcie uchwytów wykonać na prasie hydraulicznej,
10. konstrukcja sekcji w rejonach przyspawów uchwytów transportowych nie jest pospawana spoiną ciągłą,
11. każde wymagane badanie nieniszczące należy zgłosić do wykonania przez Biuro Kontroli Jakości NJ.

Wykaz dostępnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego

Lp.	Maszyny urządzenia, narzędzia i oprzyrządowanie technologiczne
1.	miara, kątownik nastawny
2.	kreda, rysik, marker
3.	szlifierka kątowna
4.	palnik acetylenowo-tlenowy
5.	spawarka
6.	elektrody
7.	prasa hydrauliczna
8.	młotek spawalniczy, szczotka druciana
9.	spoinomierz

RYSUNEK P703-01D2 Transport i odwracanie sekcji D2



Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będzie 6 rezultatów:

- wykaz operacji dotyczących przygotowania uchwytów transportowych do montażu zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym i instrukcją technologiczną z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego,
- wykaz operacji dotyczących kontroli i przygotowania konstrukcji sekcji w rejonach montażu uchwytów transportowych z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi, i oprzyrządowania technologicznego,
- 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,
- 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,
- wykaz operacji dotyczących przygotowania elementów wzmacniających i podparć sekcji z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania technologicznego,
- wykaz operacji dotyczących montażu elementów wzmacniających i podparć sekcji z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania technologicznego.

.

KARTA PROCESU TECHNOLOGICZNEGO

1. Wykaz operacji dotyczących przygotowania uchwytów transportowych do montażu zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym i instrukcją technologiczną z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania

Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania niezbędnych do wykonania tych operacji

2. Wykaz operacji dotyczących kontroli i przygotowania konstrukcji sekcji w rejonach montażu uchwytów transportowych, z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania

Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania niezbędnych do wykonania tych operacji

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

Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania niezbędnych do wykonania tych operacji

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

--

Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania niezbędnych do wykonania tych operacji

--

5. Wykaz operacji dotyczących przygotowania elementów wzmacniających i podparć sekcji z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania

Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania niezbędnych do wykonania tych operacji

6. Wykaz operacji dotyczących montażu elementów wzmacniających i podparć sekcji z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania

Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania niezbędnych do wykonania tych operacji