

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.33-01-22.01-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 9 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

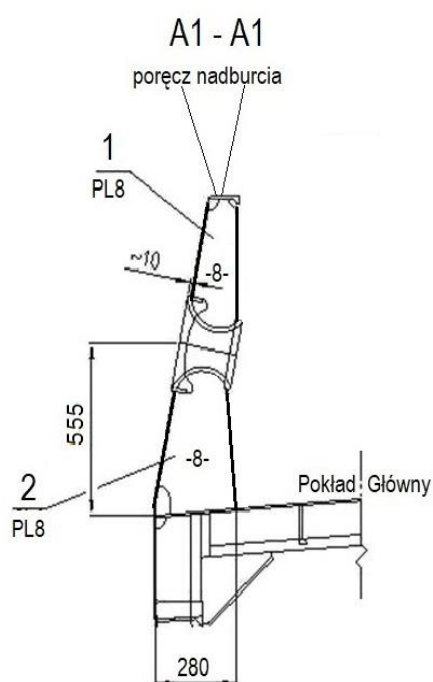
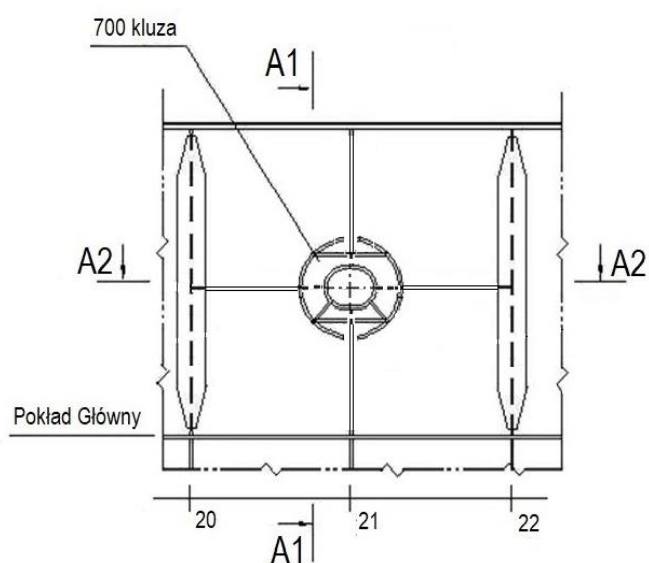
Opracuj kartę procesu technologicznego montażu kluzы cumowniczej w nadburciu LB remontowanej jednostki B703/1 według rysunku konstrukcyjnego 2310-1 usytuowania kluzы cumowniczej w nadburciu, rysunku przygotowania krawędzi do spawania, specyfikacji elementów konstrukcyjnych oraz wykazu maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego.

W karcie procesu technologicznego opisz procesy związane z wykonaniem montażu kluzы cumowniczej w nadburciu wraz z usztywnieniami. Do wycięcia kształtu kluzы w nadburciu zastosować szablon kształtu ze sklejki lub kartonu z naniesionymi osiami. Kluzę w miejsce montażu i podczas montażu transportować zawieszając pasowym zamkniętym bez stosowania klamr montażowych. Pozycje 1, 2, 3, 4 będą dostarczone wycięte numerycznie z blachy. Płaskowniki dostarczone w odcinkach handlowych. Wszystkie spoiny pachwinowe dwustronne wykonać o grubości 3mm. Krawędzie otworu w nadburciu oraz spawane krawędzie płaskowników ukosować dwustronnie.

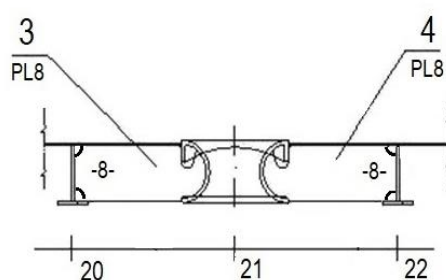
SPECYFIKACJA ELEMENTÓW KONSTRUKCYJNYCH KLUZY KOTWICZNEJ

BIURO_PROJEKTOWE		SPECYFIKACJA MATERIAŁOWA								
		NR PROJEKTU	B703			NR RYS.	2310-1W		Strona	1
		TYTUŁ RYS.	Montaż kluzy cumowniczej						Zmiana	
Nr poz.	Nazwa materiału	Wyróżnik				Odbiór	Ilość	Masa		UWAGI
			gr.	L	B			Jedn.	Całk.	
			[mm]	[mm]	[mm]			[kg]	[kg]	
1	Usztywnienie pionowe	PL	8	420	160	A	1	4,2	4,2	
2	Usztywnienie pionowe	PL	8	460	280	A	1	8,1	8,1	
3	Usztywnienie poziome	PL	8	460	190	A	1	5,4	5,4	
4	Usztywnienie poziome	PL	8	460	190	A	1	5,4	5,4	
700	Kluza cumownicza	DIN 81915 typ A3						50	50	
						Masa całkowita		73,1		

WIDOK NA NADBURCIE LB



A2 - A2



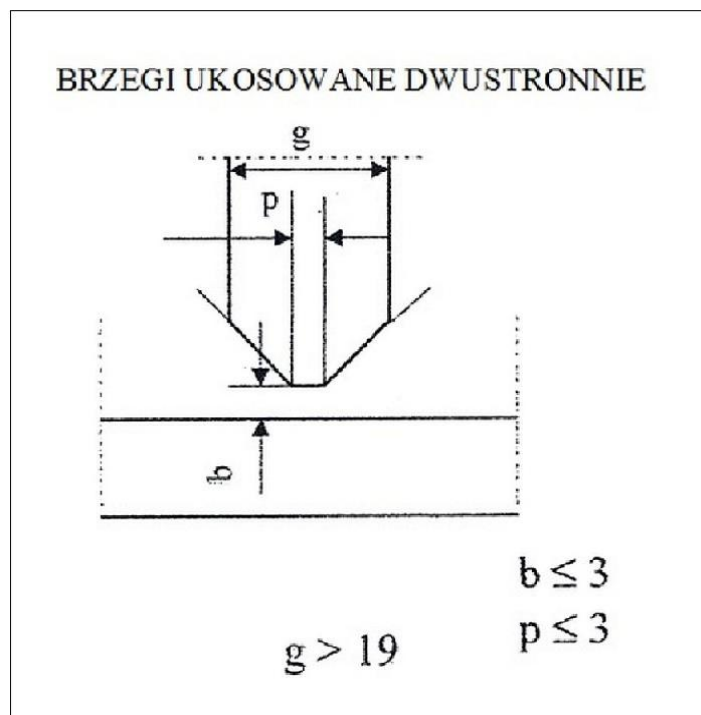
Uwaga:

1. Nieoznaczone spoiny spawać spoiną 
2. Brzegi do spawania zukosować dwustronnie

BIURO_PROJEKTOWE		
TYTUŁ RYS.	NR BUDOWY	
KLUZA_CUMOWNICZA_LB	B703	
MASA CAŁ.	SKALA	FORMAT RYS. NR 2310-1

Rysunek 2310-1 Montaż kluzy cumowniczej

Przygotowanie krawędzi do spawania
(Wyciąg ze standardu spawalniczego)



Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego

Lp.	Maszyny, urządzenia, narzędzia i oprzyrządowanie technologiczne
1.	narzędzia, sprzęt: młot, łom montażowy, szczotka druciana, młotek spawalniczy, rysik traserski, punktak, młotek traserski, sznurek traserski, kreda, kątownik stalowy płaski, przymiar taśmowy, przymiar liniowy, miara składana 2 m, suwmiarka, szczelinomierz, cyrkiel, kątomierz, poziomnica, kliny montażowe, klamry montażowe, prowadnice, flamaster, podkładki ceramiczne;
2.	urządzenia, elektronarzędzia: ciąg obróbki wstępnej blach i profili, prostownik spawalniczy, automat do cięcia i ukosowania blach oraz profili, półautomat spawalniczy, palnik tlenowo acetylenowy, uchwyt do żłobienia elektro – powietrznego, palnik kowalski, szlifierka kątowa, piaskarka pneumatyczna;
3.	urządzenia transportowe: żuraw stocznioowy, wciągi łańcuchowe, suwnica, platforma samojezdna, uchwyty transportowe, uchwyty samozaciskowe, zawiesia stalowe, zawiesie pasowe z dwoma pętlami, szakle, linka sterująca;
4.	zestaw do kontroli połączeń spawanych (spoinomierz uniwersalny, zestaw penetrantów), urządzenie do pomiaru grubości powłok malarskich;
5.	rusztowania;

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

- Wykaz operacji związanych przygotowaniem miejsca montażu kluzy cumowniczej poz. 700 oraz usztywnień poz. 1, 2, 3, 4 na nadburciu remontowanej jednostki (z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania),
- Wykaz operacji związanych z montażem kluzy cumowniczej poz. 700 (z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania),
- Wykaz operacji związanych z montażem usztywnień poz. 1, 2 (z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania),
- Wykaz operacji związanych z montażem usztywnień poz. 3, 4 (z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania).

KARTA PROCESU TECHNOLOGICZNEGO

Wykaz operacji związanych przygotowaniem miejsca montażu kluzy cumowniczej poz. 700 oraz usztywnień poz. 1 ,2, 3, 4 na nadburciu remontowanej jednostki

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of thin, light gray horizontal and vertical lines that intersect to form small squares across the entire surface. There are no margins, text, or other markings on the paper.

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

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, uniform squares formed by thin gray lines. There are no margins, text, or other markings on the page.

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of thin, light gray horizontal and vertical lines that intersect to form a uniform pattern of small squares across the entire surface. There are no margins, text, or other markings on the paper.

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, uniform squares formed by thin, light gray lines. There are no margins, text, or other markings on the page.

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of thin, light gray horizontal and vertical lines that intersect to form small squares across the entire surface. There are no margins, text, or other markings on the paper.

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, uniform squares formed by thin, light gray lines. There are no margins, text, or other markings on the page.

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of thin, light gray horizontal and vertical lines that intersect to form small squares across the entire surface. There are no margins, text, or other markings on the paper.

[illegible]