

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja robót związanych z budową i utrzymaniem dróg kolejowych**

Oznaczenie kwalifikacji: **TKO.03**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **TKO.03-01-22.01-SG_zo**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz czynności technologicznych niezbędnych do wykonania naprawy nawierzchni - Tabela 1
	<i>Zdający wpisal:</i>
R.1.1	zamknięcie toru, osygnalizowanie miejsca robót, oraz dostarczenie potrzebnych materiałów nawierzchniowych
R.1.2	odkręcenie śrub łubkowych i zdjęcie łubków
R.1.3	odkręcenie śrub stopowych mocujących wymieniane szyny
R.1.4	zjęcie wymienianych szyn
R.1.5	nasunięcie przesuniętych podkładow, wymiana przekładek podszytowych
R.1.6	ustawienie szyn na przekładkach
R.1.7	posmarowanie smarem komór łubkowych szyn, łubków, śrub łubkowych, założenie łubków, dokręcenie śrub łubkowych
R.1.8	przymocowanie szyn śrubami stopowymi
R.1.9	sprawdzenie szerokości toru w miejscu wymiany
R.1.10	uporządkowanie miejsca robót, zdjęcie sygnalizowania
R.2	Rezultat 2: Wykaz sprzętu niezbędnego do naprawy nawierzchni - Tabela 1
	<i>Zdający wpisal:</i>
R.2.1	do zamknięcia toru, osygnalizowania miejsca robót, oraz dostarczenia potrzebnych materiałów nawierzchniowych: wózek motorowy z przyczepą
R.2.2	do odkręcenia śrub łubkowych i zdjęcia łubków: klucz do śrub łubkowych
R.2.3	do odkręcenia śrub stopowych mocujących wymieniane szyny: zakrętarła do śrub stopowych
R.2.4	do zdjęcia wymienianych szyn: kleszcze do szyn
R.2.5	do nasunięcia przesuniętych podkładow, wymiana przekładek podszytowych: draży stalowe
R.2.6	do ustawienia szyn na przekładkach: kleszcze do szyn
R.2.7	do przymocowania szyn śrubami stopowymi: zakrętarła do śrub stopowych
R.2.8	do sprawdzenia szerokości toru w miejscu wymiany: toromierz
R.2.9	do uporządkowania miejsca robót, zdjęcia sygnalizowania: wózek motorowy z przyczepą
R.3	Rezultat 3: Zestawienie ilościowe niezbędnych materiałów nawierzchniowych - Tabela 2
	<i>Zdający wpisal:</i>
R.3.1	szyny kolejowe typ S60: działanie $3,033 \times 4 = 12,132$ t
R.3.2	łubki do szyn płaskie Ł60: działanie $4 \times 4 = 16$ szt.
R.3.3	pierścienie sprężyste podwójne: działanie $8 \times 4 = 32$ szt.
R.3.4	śruby łubkowe Stb-1-150: działanie $8 \times 4 = 32$ szt.
R.3.5	łapki do szyn Łpa2: działanie $160 \times 4 = 640$ szt.
R.3.6	pierścienie sprężyste podwójne: działanie $320 \times 4 = 1280$ szt.
R.3.7	pierścienie sprężyste potrójne: działanie $160 \times 4 = 640$ szt.
R.3.8	przekładki topolowe Pta1: działanie $80 \times 4 = 320$ szt.
R.3.9	śruby stopowe Ssb 16-75: działanie $160 \times 4 = 640$ szt.
R.3.10	wkręty do podkładow typ 60 A: działanie $320 \times 4 = 1280$ szt.
R.4	Rezultat 4: Opis zabezpieczenia miejsca robót podczas naprawy - Tabela 3
	<i>Zdający wpisal:</i>
R.4.1	zamknięcie toru nr 3
R.4.2	osłonięcie toru nr 3 z obu kierunków tarczą zatrzymania D1
R.4.3	umieszczenie tarcz w osi toru
R.4.4	umieszczenie tarcz w torze nr 3 lub w odległości 100 m od miejsca robót
R.5	Rezultat 5: Wykaz wartości wymaganych luzów w stykach szyn dla przedziału temperatur szyny 16 - 25 °C - Tabela 4

<i>Zdajacy wpisal:</i>	
R.5.1	temperatura szyny: 16 - 20 °C , wymagany luz w stykach szyni: 6 mm
R.5.2	temperatura szyny: 21 - 25 °C , wymagany luz w stykach szyni: 4 mm
R.6	Rezultat 6: Wykaz elementów złącza szynowego podpartego - Tabela 5
<i>Zdajacy wpisal:</i>	
R.6.1	1 - szyna
R.6.2	2 - łubek
R.6.3	3 - śruba łubkowa
R.6.4	4 - podkład kolejowy
R.6.5	5- śruba stopowa z nakretką
R.6.6	6 - wkręt
R.6.7	7 - pierścień sprężysty
R.6.8	8 - śruba łącząca podkłady
R.6.9	9 - podkładka żebrowa
R.6.10	10 - łapka