

Nazwa kwalifikacji:	Organizacja budowy, remontu i modernizacji kadłuba jednostek pływających
Oznaczenie kwalifikacji:	TWO.05
Numer zadania:	01
Kod arkusza:	TWO.05-01-23.06-SG
Wersja arkusza:	SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz operacji związanych z przygotowaniem rejonu demontażu i montażu płyty pokładu z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania
R.1.1	Zlokalizowanie miejsca wymiany fragmentu płyty pokładu
R.1.2	Uprzątnięcie pokładu w rejonie montażu wstawki
R.1.3	Zlecenie wykonania rusztowania w ładowni pod wymienianym fragmentem pokładu
R.1.4	Zlecenie wykonania oświetlenia w ładowni w rejonie wymienianej płyty pokładu głównego
R.1.5	Zlecenie wykonania wentylacji w rejonie wykonywanych prac
R.1.6	Wstępne trasowanie otworu pod wstawkę na pokładzie
R.1.7	Usunięcie farby z pokładu w rejonie cięcia otworu pod wstawkę
R.1.8	Zaznaczenie na wzdłużnikach i wręgach fragmentów spoin w celu usunięcia farby
R.1.9	Usunięcie farby ze spoin pachwinowych wzdłużników i wręg
R.1.10	Wykaz maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania: rusztowania, balkoniki, urządzenia ciągu obróbki wstępnej, narzędzia traserskie
R.2	Rezultat 2: Wykaz operacji związanych z demontażem uszkodzonego fragmentu płyty pokładu z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania
R.2.1	Wytrasowanie na pokładzie linii cięcia otworu pod wstawkę wg szkicu
R.2.2	Wytrasowanie linii przebiegu wzdłużników i wręg
R.2.3	Wycięcie segmentów uszkodzonego fragmentu pokładu
R.2.4	Odtopienie pozostałych fragmentów uszkodzonego pokładu od wzdłużników i wręg
R.2.5	Transport wypalonych elementów do pojemnika na złom
R.2.6	Wykaz maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania: rysiki, linały, taśmy miernicze, listwy, suwmiarki, punktaki, młotki, kątowniki, numeratory, sznurek traserski, kreda, marker, palnik acetylenowo-tlenowy
R.3	Rezultat 3: Wykaz operacji związanych z przygotowaniem pokładu do montażu nowej płyty z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania
R.3.1	Wykonanie pomiarów nowego fragmentu pokładu
R.3.2	Trasowanie otworu w pokładzie według pomiarów wstawki
R.3.3	Wypalenie otworu w pokładzie na gotowo
R.3.4	Zukosowanie krawędzi otworu
R.3.5	Szlifowanie krawędzi otworu
R.3.6	Napawanie krawędzi usztywnień
R.3.7	Oszlifowanie krawędzi usztywnień
R.3.8	Prostowanie usztywnień
R.3.9	Wykaz maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania: rysik, sznurek traserski, kreda, palnik acetylenowo-tlenowy, szlifierki i przecinarki ściernie, frez palcowy z napędem pneumatycznym, półautomat spawalniczy
R.4	Rezultat 4: Wykaz operacji związanych z przygotowaniem nowej płyty pokładu i jej transportu na miejsce montażu z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania
R.4.1	Ukosowanie krawędzi płyty
R.4.2	Montaż i spawanie uchwytów transportowych.
R.4.3	Montaż klamer montażowych.
R.4.4	Transport płyty w miejsce montażu.

R.4.5	Wykaz maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania: urządzenia dźwigowe, trawersa podwieszana, przyczepa transportowa, platforma samojezdna
R.5	Rezultat 5: Wykaz operacji związanych z montażem nowej płyty pokładu z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania
R.5.1	Ułożenie płyty w miejscu montażu
R.5.2	Przymocowanie klamer monterskich do pokładu wkładając nową płytę pokładu
R.5.3	Montaż samoprzylepnych podkładek ceramicznych pod pokładem
R.5.4	Spawanie nowej płyty do pokładu głównego
R.5.5	Spawanie usztywnień nowej płyty pokładu
R.5.6	Oszlifować spoiny i odpryski spawalnicze
R.5.7	Odcięcie uchwytów transportowych
R.5.8	Odcięcie klamer montażowych
R.5.9	Szlifowanie po odciętych elementach
R.5.10	Wykaz maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania: palnik acetylenowo-tlenowy, półautomat spawalniczy, szlifierka, urządzenia dźwigowe
R.6	Rezultat 6: Wykaz operacji związanych z kontrolą jakości wykonanego montażu z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania
R.6.1	Sprawdzenie gabarytów nowej płyty po wycięciu
R.6.2	Po ustawieniu nowej płyty w pokładzie głównym sprawdzić szczelinę spawalniczą
R.6.3	Po wypawaniu płyty dokonać kontroli szczelności spoin urządzeniem podciśnieniowym do kontroli szczelności spoin (vacum box)
R.6.4	Kontrola jakości spoin doczołowych nowej płyty metodą ultradźwiękową
R.6.5	Wykaz maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania: urządzenie podciśnieniowe do kontroli szczelności spoin (vacum box), zestaw do kontroli spoin metodą penetracyjną i magnetyczną, defektoskop do kontroli spoin, taśmy miernicze