

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja budowy, remontu i modernizacji kadłuba jednostek pływających**

Oznaczenie kwalifikacji: **TWO.05**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **TWO.05-01-23.01-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz urządzeń i materiałów hutniczych koniecznych do wykonania montażu pachoła oraz elementów jego podparcia wg rys. 2310-1
R.1.1	Pachoł cumowniczy SWL 442 kN
R.1.2	Płaskownik FB200 x 15
R.1.3	Płaskownik łebkowy HP200 x 12
R.2	Rezultat 2: Wykaz operacji związanych z trasowaniem, montażem i spawaniem pachoła na pokładzie z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania
R.2.1	Przygotowanie krawędzi pachoła do spawania
R.2.2	Trasowanie miejsca montażu pachoła na pokładzie wg dokumentacji konstrukcyjnej
R.2.3	Transport pachoła w miejsce montażu
R.2.4	Ustawienie pachoła na pokładzie
R.2.5	Kontrola ustawienia pachoła przed montażem
R.2.6	Montaż, szczenie pachoła w miejscu montażu
R.2.7	Spawanie pachoła
R.2.8	Kontrola grubości spoin na zgodność z dokumentacją konstrukcyjną
R.2.9	Wykaz maszyn i urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania technologicznego: szlifierka, miara, marker, urządzenie dźwigowe, pasy transportowe, urządzenie spawalnicze, spoinomierz
R.3	Rezultat 3: Wykaz operacji związanych z wyznaczeniem miejsc montażu podparć pachoła pod pokładem z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania
R.3.1	Zlokalizowanie pod pokładem miejsca przyspawu pachoła
R.3.2	Trasowanie miejsca montażu podparcia pachoła pod pokładem na wr. 78
R.3.3	Trasowanie miejsca montażu podparcia pachoła pod pokładem na wr. 79
R.3.4	Trasowanie miejsc montażu podparć pachoła pod pokładem wg F1
R.3.5	Trasowanie miejsc montażu podparć pachoła pod pokładem wg F2
R.3.6	Wykaz maszyn i urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania technologicznego: kreda, punktak, młotek, sznurek traserski lub marker
R.4	Rezultat 4: Wykaz czynności związanych z wymiarowaniem długości i kształtu zakończeń usztywnień na jednostce z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania
R.4.1	Wykonanie pomiarów długości i kształtu końców podparcia montowanego pod pokładem wr. 78
R.4.2	Wykonanie pomiarów długości i kształtu końców podparcia montowanego pod pokładem wr. 79
R.4.3	Wykonanie pomiarów długości odcinków podparć montowanych pod pokładem wg F1
R.4.4	Wykonanie pomiarów długości odcinków podparć montowanych pod pokładem wg F2
R.4.5	Wykaz maszyn i urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania technologicznego: miara
R.5	Rezultat 5: Wykaz czynności związanych z trasowaniem i cięciem odcinków podparć pachoła z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania
R.5.1	Trasowanie kształtu i cięcie podparcia wg pomiarów na wr. 78
R.5.2	Trasowanie kształtu i cięcie podparcia wg pomiarów na wr. 79
R.5.3	Trasowanie kształtu i cięcie odcinków podparć wg pomiarów na F1
R.5.4	Trasowanie kształtu i cięcie odcinków podparć wg pomiarów na F2
R.5.5	Szlifowanie końców podparć po cięciu

R.5.6	Zaokrąglanie krawędzi
R.5.7	Wykaz maszyn i urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania technologicznego: miara, rysik/marker, palnik acetylenowo-tlenowy, szlifierka kąтова
R.6	Rezultat 6: Wykaz operacji związanych z montażem i spawaniem podparć pod pokładem z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi, oprzyrządowania
R.6.1	Montaż i spawanie podparcia na wr. 78
R.6.2	Montaż i spawanie podparcia na wr. 79
R.6.3	Montaż i spawanie podparć wg F1
R.6.4	Montaż i spawanie podparć wg F2
R.6.5	Szlifowanie spoin i odprysków
R.6.6	Wykaz maszyn i urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania technologicznego: urządzenie spawalnicze, szlifierka kąтова