

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja budowy, remontu i modernizacji kadłuba jednostek pływających

Oznaczenie
kwalifikacji:

TWO.05

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

TWO.05-01-25.06-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz detali i materiałów hutniczych koniecznych do wykonania prefabrykacji pokładu skośnego według Rysunku 1.
R.1.1	Płyty pokładu skośnego: poz.1, 2
R.1.2	Płyta wzdłużnika w PS, poz. 3
R.1.3	Nakładka poz. 91
R.1.4	Płaskownik łebkowy HP80 x 6
R.1.5	Płaskownik PW100 x 12
R.2	Rezultat 2: Wykaz czynności dotyczący trasowania oraz cięcia usztywnień pokładu i ich końców według Katalogu typowych elementów konstrukcyjnych z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego
R.2.1	Trasowanie długości usztywnień pokładu
R.2.2	Cięcie wytrasowanych usztywnień
R.2.3	Trasowanie zakończeń usztywnień
R.2.4	Cięcie zakończeń usztywnień
R.2.5	Szlifowanie
R.2.6	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego: miara, marker (kreda), palnik acetylenowo-tlenowy, szlifierka kąтова
R.3	Rezultat 3: Wykaz czynności dotyczący wykonania wzdłużnika w PS z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego
R.3.1	Trasowanie i cięcie długości mocnika poz. 70
R.3.2	Trasowanie i cięcie zakończenia mocnika poz. 70
R.3.3	Szlifowanie
R.3.4	Wytrasowanie położenia środka
R.3.5	Postawienie środka na mocniku
R.3.6	Sczepianie środka z mocnikiem
R.3.7	Oczyszczenie spoin szepnych
R.3.8	Spawanie i oczyszczenie spoin
R.3.9	Kontrola wymiarów i odbiór jakości
R.3.10	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego: miara, marker (kreda), palnik acetylenowo-tlenowy, szlifierka kąтова, urządzenie spawalnicze, przyrząd do prefabrykacji belek teowych
R.4	Rezultat 4: Wykaz czynności dotyczących wykonania płata pokładu skośnego z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego
R.4.1	Ustawienie płyt poz. 1 i poz. 2 na portalu spawania doczołowego
R.4.2	Montaż płytek wybiegowych na końcach spoin
R.4.3	Spawanie
R.4.4	Kontrola spoiny metodą UT
R.4.5	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego: urządzenie spawalnicze (portal spawalniczy), płytki wybiegowe, szlifierka kąтова, urządzenie do żłobienia elektropowietrznego

R.5	Rezultat 5: Wykaz czynności związanych z trasowaniem i montażem elementów na płacie pokładu skośnego z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego
R.5.1	Trasowanie położenia usztywnień poz. 61 ÷ 66 i wzdłużnika w PS oraz usztywnienia poz. 67 na płacie pokładu skośnego.
R.5.2	Rozłożenie, montaż i szepianie usztywnień poz. 61 ÷ 67
R.5.3	Kontrola kąta ustawienia usztywnień
R.5.4	Oczyszczanie spoin szepnych, spawanie usztywnień
R.5.5	Kontrola wymiarów płyta i ewentualne prostowanie
R.5.6	Montaż wzdłużnika w PS
R.5.7	Szepianie, oczyszczanie spoin szepnych, kontrola kąta
R.5.8	Spawanie, szlifowanie (oczyszczanie spoiny)
R.5.9	Montaż nakładek
R.5.10	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego: kreda, sznurek traserski, punktak, kątomierz, urządzenie spawalnicze, szlifierka kątowa, szlifierka palcowa
R.6	Rezultat 6: Wykaz pomiarów koniecznych dla potwierdzenia prawidłowości wykonania pokładu skośnego z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego
R.6.1	Pomiar długości i szerokości na skrajnych krawędziach pokładu skośnego
R.6.2	Pomiar odstępów między usztywnieniami
R.6.3	Pomiar odległości końców usztywnień od krawędzi pokładu skośnego
R.6.4	Pomiar pochylenia usztywnień względem płyta pokładu skośnego
R.6.5	Pomiar usytuowania wzdłużnika względem PS
R.6.6	Pomiar odległości końca wzdłużnika w PS od krawędzi dziobowej pokładu skośnego
R.6.7	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego: miara, kątomierz