

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja budowy, remontu i modernizacji kadłuba jednostek pływających

Oznaczenie
kwalifikacji:

TWO.05

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

TWO.05-01-26.01-SG

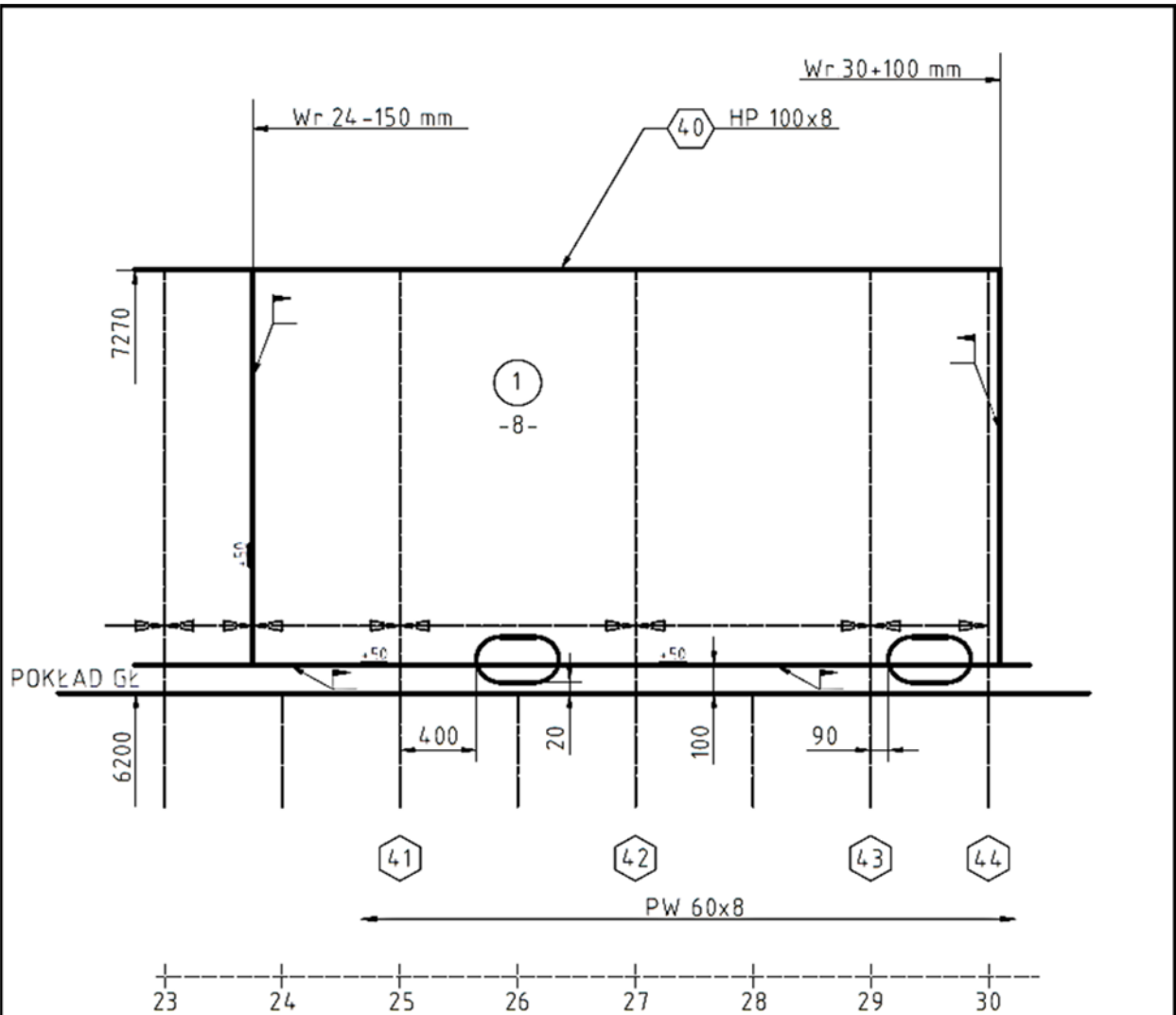
Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz operacji związanych z przygotowaniem rejonu pokładu głównego i nadburcia do montażu z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz instrukcji technologicznych – Proces I
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.1.1	Zlokalizowanie miejsca montażu nadburcia
R.1.2	Zlecenie wykonania rusztowania w rejonie prac
R.1.3	Zlecenie sprzątnięcia rejonu wykonywania prac
R.1.4	Trasowanie miejsc montażu węzłówek nadburcia na pokładzie głównym
R.1.5	Zamontowanie przewodnic technologicznych na burcie i istniejącym nadburciu
R.1.6	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego do wykonania Procesu I: 1, 2, 4, 7, 8, 9, 11, 12. <i>Uwaga kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wpisze co najmniej 5 elementów</i>
R.1.7	Wykaz potrzebnych instrukcji technologicznych do wykonania Procesu I: 1, 2, 4, 5, 6. <i>Uwaga kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wpisze co najmniej 3 elementy</i>
R.2	Rezultat 2: Wykaz operacji związanych z ustawieniem i trasowaniem nadburcia na jednostce pływającej z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz instrukcji technologicznych – Proces II
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.2.1	Transport nadburcia na jednostkę pływającą
R.2.2	Ustawienie nadburcia na trasach miejsc montażu węzłówek na pokładzie głównym
R.2.3	Trasowanie nowego nadburcia w miejscu styku z burtą
R.2.4	Trasowanie zapasów na istniejącym nadburciu
R.2.5	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego do wykonania Procesu II: 1, 2, 4, 7, 9, 11. <i>Uwaga kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wpisze co najmniej 4 elementy</i>
R.2.6	Wykaz potrzebnych instrukcji technologicznych do wykonania Procesu II: 1, 5, 6. <i>Uwaga kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wpisze co najmniej 2 elementy</i>
R.3	Rezultat 3: Wykaz operacji związanych z odcięciem zapasów nadburcia nowego i istniejącego z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz instrukcji technologicznych – Proces III
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.3.1	Transport nadburcia z jednostki pływającej
R.3.2	Odcięcie zapasów na poszyciu nadburcia
R.3.3	Odcięcie zapasów na istniejącym nadburciu
R.3.4	Przygotowanie krawędzi do spawania wg WPS
R.3.5	Szlifowanie krawędzi po cięciu
R.3.6	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego do wykonania Procesu III: 5, 6, 7, 9. <i>Uwaga kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wpisze co najmniej 3 elementy</i>
R.3.7	Wykaz potrzebnych instrukcji technologicznych do wykonania Procesu III: 3, 4, 5. <i>Uwaga kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wpisze co najmniej 2 elementy</i>

R.4	Rezultat 4: Wykaz operacji związanych z montażem nadburcia na jednostce pływającej z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz instrukcji technologicznych – Proces IV
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.4.1	Transport i ustawienie nadburcia w miejscu montażu
R.4.2	Kontrola ustawienia nadburcia
R.4.3	Sczepianie węzłówek do pokładu głównego
R.4.4	Montaż poszycia nadburcia
R.4.5	Szlifowanie spoin sczepnych
R.4.6	Spawanie węzłówek
R.4.7	Spawanie nadburcia ze zębnicą burtową i z częścią istniejącego nadburcia
R.4.8	Oczyszczenie/szlifowanie spoin i odprysków pospawalniczych
R.4.9	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego do wykonania Procesu IV: 1, 5, 8, 7, 9, 10, 11. <i>Uwaga kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wpisze co najmniej 4 elementy</i>
R.4.10	Wykaz potrzebnych instrukcji technologicznych do wykonania Procesu IV: 1, 4, 5. <i>Uwaga kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wpisze co najmniej 2 elementy</i>
R.5	Rezultat 5: Wykaz operacji związanych z wycięciem otworów przelewowych z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz instrukcji technologicznych - Proces V
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.5.1	Trasowanie osi otworów przelewowych wg Rysunek 1. Nadburcie LB po zakończeniu prac spawalniczych i wycięciu otworów przelewowych
R.5.2	Przyłożenie drewnianego szablonu otworu przelewowego do wytrasowanych osi i odrysowanie kształtów otworów
R.5.3	Wycięcie otworów przelewowych
R.5.4	Szlifowanie krawędzi otworów przelewowych
R.5.5	Kontrola wykonania otworów
R.5.6	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego do wykonania Procesu V: 1, 2, 3, 5, 6, 11. <i>Uwaga kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wpisze co najmniej 4 elementy</i>
R.5.7	Wykaz potrzebnych instrukcji technologicznych do wykonania Procesu V: 1, 3. <i>Uwaga kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wpisze co najmniej 2 elementy</i>
R.6	Rezultat 6: Wykaz operacji związanych z usunięciem oprzyrządowania technologicznego oraz odbiór montażu nadburcia z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz instrukcji technologicznych - Proces VI
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.6.1	Usunięcie przewodnic i uchwytów technologicznych
R.6.2	Oczyszczenie i naprawa miejsc po przewodnicach i uchwytach technologicznych
R.6.3	Kontrola wymiarów i kształtu wykonanego nadburcia
R.6.4	Kontrola wykonania NDT
R.6.5	Uprzątnięcie rejonu wykonywania prac
R.6.6	Zdanie gotowego nadburcia
R.6.7	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń i narzędzi oraz oprzyrządowania technologicznego do wykonania Procesu VI: 1, 5, 6, 11, 12. <i>Uwaga kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wpisze co najmniej 3 elementy</i>
R.6.8	Wykaz potrzebnych instrukcji technologicznych do wykonania Procesu VI: 1, 2, 5, 7. <i>Uwaga kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wpisze co najmniej 2 elementy</i>

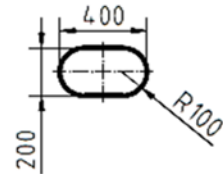
Rysunek 1. Nadburcie LB po zakończeniu prac spawalniczych i wycięciu otworów przelewowych



UWAGI:

1. Przekroje poprzeczne na Rysunku 2 pokazano od strony rufy.
2. Końce usztywnień, przejścia, nakładki itp. wykonywać wg Katalogu Elementów Konstrukcyjnych.
3. Spoiny pachwinowe spawać spoiną: $\rightarrow 3,5$
4. Odstęp wręgowy wynosi 600 mm.
5. Oznaczenia na rysunku: - koniec spawany \rightarrow
- koniec ścięty \curvearrowright
6. Grubość pokładu głównego wynosi 8 mm.
7. Otwory przelewowe wycinać po montażu nadburcia.

Otwór przelewowy



Do rysunku należy Rysunek 2 Przekroje poprzeczne na wręgach oraz Rysunek 3 Przygotowanie krawędzi do spawania.