


**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
KRYTERIA OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie elementów kadłuba okrętu**
 Oznaczenie arkusza: **M.22-01-15.05**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.22**
 Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka –

Kod egzaminatora

Data egzaminu
Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu :

Numer PESEL zdającego*											Numer stanowiska	

* w przypadku braku numeru *PESEL* – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

*Egzaminator wpisuje T,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo N, jeżeli
nie spełnił*

Rezultat 1. Zakończenia usztywnień

1	Zakończenia usztywnienia poz. 43 wykonane zgodnie z katalogiem unifikacyjnym										
2	Zakończenia usztywnienia poz. 44 wykonane zgodnie z katalogiem unifikacyjnym										
3	Zakończenia usztywnienia poz. 45 wykonane zgodnie z katalogiem unifikacyjnym										
4	Zakończenia usztywnienia poz. 46 wykonane zgodnie z katalogiem unifikacyjnym										

Rezultat 2. Ścianka działowa nadbudówki po prefabrykacji wstępnej

1	Kątownik poz. 41 jest zamontowany w odległości 440 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 2 mm										
2	Kątownik poz. 42 jest zamontowany w odległości 960 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 2 mm										
3	Płaskownik poz. 43 jest zamontowany w odległości 1 710 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 3 mm										
4	Płaskownik poz. 44 jest zamontowany w odległości 1 260 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 3 mm										
5	Płaskownik poz. 45 jest zamontowany w odległości 800 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 3 mm										
6	Płaskownik poz. 46 jest zamontowany w odległości 350 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 3 mm										
7	Usztywnienia poz. 41, 42, 43, 44, 45, 46 są zamontowane pod kątem $90^{\circ} \pm 1^{\circ}$ do blachy poz. 40										
8	Blacha poz. 40 ma oznaczone kierunki „góra” oraz „rufa” zgodnie z rysunkiem										
9	Spoiny szczepne są rozmieszczone po obu stronach usztywnień w odstępach ok. 150 mm										
10	Spoiny szczepne są oczyszczone										

Rezultat 3. Pomiary odległości zamontowanych elementów i ocena zgodności										
1	Poz. 41, wynik pomiaru odległości 440±2 jest oceniony zgodnie ze stanem faktycznym									
2	Poz. 42, wynik pomiaru odległości 960±2 jest oceniony zgodnie ze stanem faktycznym									
3	Poz. 43, wynik pomiaru odległości 1 710±3 jest oceniony zgodnie ze stanem faktycznym									
4	Poz. 44, wynik pomiaru odległości 1 260±3 jest oceniony zgodnie ze stanem faktycznym									
5	Poz. 45, wynik pomiaru odległości 800±3 jest oceniony zgodnie ze stanem faktycznym									
6	Poz. 46, wynik pomiaru odległości 350±3 jest oceniony zgodnie ze stanem faktycznym									
Przebieg 1. Wykonanie usztywnień i prefabrykacji wstępnej ścianki działowej nadbudówki										
1	Zdający sprawdził poziom wody w bezpieczniku acetylenowym									
2	Sprawdził działanie urządzeń do cięcia gazowego (palnik, węże, reduktory)									
3	Podczas pracy palnikiem acetylenowo-tlenowym stosował środki ochrony indywidualnej (kask, rękawice i okulary ochronne oraz ochronniki słuchu)									
4	Sprawdził działanie urządzeń do spawania elektrycznego (spawarka, rączka oraz kable spawalnicze)									
5	Podczas prac spawarką elektryczną stosował środki ochrony indywidualnej (kask, tarcza spawalnicza, rękawice i okulary ochronne, ochronniki słuchu)									
6	Sprawdził działanie szlifierki i zamocowanie tarczy szlifierskiej									
7	Podczas szlifowania stosował środki ochrony indywidualnej (kask, rękawice ochronne, okulary typu gogle, maska przeciwpyłowa, ochronniki słuchu)									
8	Uporządkował stanowisko, a odpady umieścił w przygotowanym pojemniku									

Egzaminator

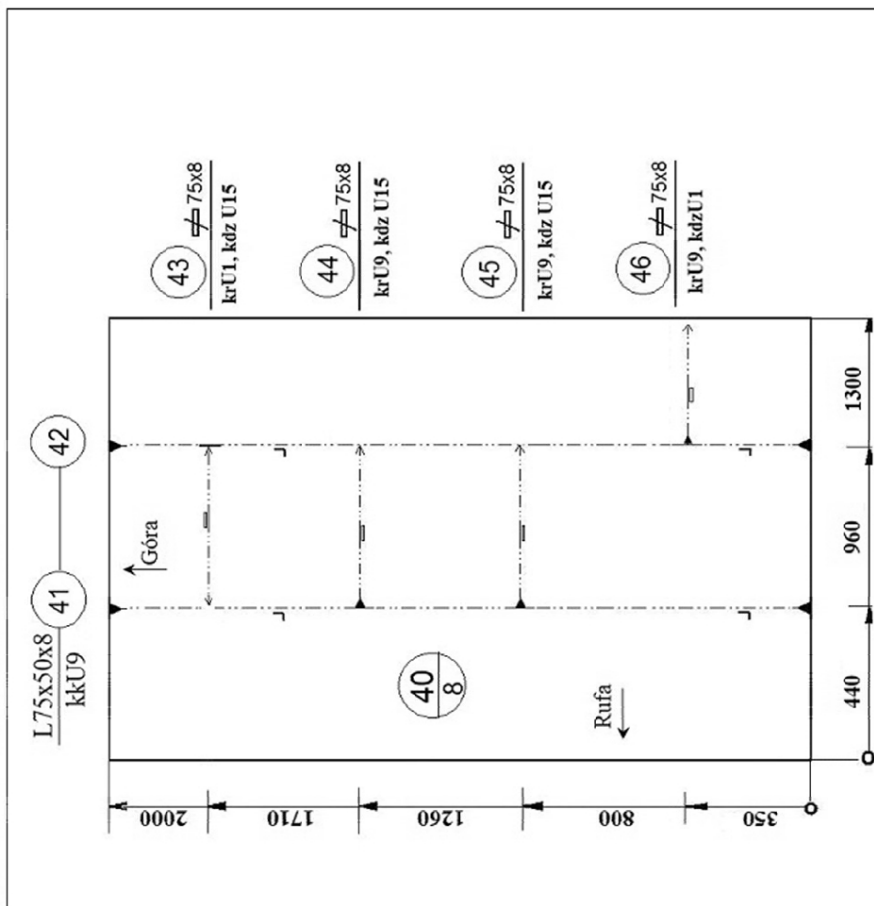
imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunki dla egzaminatora

Rysunek ścianki działowej nadbudówki



Uwagi:

1. Zakończenia usztywnień wykonać wg katalogu unifikacyjnego z zastosowaniem palnika acetylenowo - tlenowego.
2. Niezwymlarowane spoiny pachwinowe wykonać a = 3,5 mm.
3. Spoiny szczerne o długości 30 mm wykonać na przemieszaniu po obu stronach usztywnień w odstępach co 150 mm.
4. Należy oszlifować krawędzie (poz. 43, 44, 45, 46 po wykonaniu zakończeń) w usztywnieniach oraz odpryski powstałe w trakcie montażu.

Konstruował

Nazwa: **BIURO PROJEKTÓW**

Nazwa rysunku

Zastępuje rysunek

Ścianka działowa nadbudówki

Form.

Pow.

Nr. odb.

Numer rysunku

Arkusz

Ilość arkuszy

A4

015/1710-171

1

1

Wyciąg z katalogu unifikacyjnego kadłuba okrętu

