

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2017
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie elementów kadłuba okrętu**
 Oznaczenie arkusza: **M.22-01-17.06**
 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. Usztywnienia i węzłówki

1	poz. 4, usztywnienia wykonane zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym i KEK																		
2	poz. 5, usztywnienie wykonane zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym i KEK																		
3	poz. 6, usztywnienie wykonane zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym i KEK																		
4	poz. 7, usztywnienia wykonane zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym i KEK																		
5	poz. 3, węzłówki wykonane zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym i KEK																		

Rezultat 2. Ścianka wr.6 po prefabrykacji wstępnej

1	położenie platformy poz. 2, wytrasowane zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym na ścianie wr.6																		
2	usztywnienia pionowe poz. 4, są zamontowane w odległości 300 i 900 od krawędzi blachy od strony PS z zachowaniem tolerancji ± 2 mm																		
3	usztywnienie poziome poz. 5, jest zamontowany w odległości 1700 od krawędzi dolnej blachy z zachowaniem tolerancji ± 2 mm																		
4	usztywnienie poziome poz. 6, jest zamontowane w odległości 1700 od krawędzi dolnej blachy z zachowaniem tolerancji ± 2 mm																		
5	usztywnienie poziome poz. 7, jest zamontowane w odległości 1700 od krawędzi dolnej blachy z zachowaniem tolerancji ± 2 mm																		
6	węzłówki poz. 3, są zamontowane w odległości 600 od krawędzi dolnej blachy z zachowaniem tolerancji ± 2 mm																		
7	plyta ścianki poz.1, ma oznaczone kierunki "PS" oraz "Góra" zgodnie z rysunkiem																		
8	usztywnienia są zamontowane pod kątem $90^{\circ} \pm 1^{\circ}$ do blachy poz. 1																		
9	otwory wytrasowane są zgodnie z rysunkiem																		
10	spoiny szepne są rozmieszczone po obu stronach usztywnień i w miejscach połączenia usztywnień między sobą																		

Rezultat 3. Wyniki pomiarów ścianki wr.6 w tabeli pomiarów

W kolumnach 4 i 5 tabeli pomiarów wpisano:

1	rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 4								
2	rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 5								
3	rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 6								
4	rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 7								
5	rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 3								
6	ocena wyniku pomiarów z wartościami 300 i 900±2, zgodna ze stanem faktycznym (poz. 4)								
7	ocena wyniku pomiaru z wartością 1700±2, zgodna ze stanem faktycznym (poz. 5)								
8	ocena wyniku pomiaru z wartością 1700±2, zgodna ze stanem faktycznym (poz. 6)								
9	ocena wyniku pomiaru z wartością 1700±2, zgodna ze stanem faktycznym (poz. 7)								
10	ocena wyniku pomiaru z wartością 600±2, zgodna ze stanem faktycznym (poz. 3)								

Przebieg 1: Wykonanie usztywnień i węzłówek

Zdający:

1	dobrał urządzenia, narzędzia i sprzęt do wykonania usztywnień								
2	sprawdził i przygotował urządzenia do cięcia gazowego, palnik, węże, reduktory								
3	sprawdził zamocowanie tarczy szlifierskiej i przygotował szlifierkę do pracy								
4	stosował palnik acetylenowo-tlenowy do wykonania zakończeń usztywnień poz. 4÷7 oraz węzłówek poz. 3								
5	zakończenia usztywnień i węzłówek oszlifował po cięciu przy użyciu szlifierki oraz załamał wolne krawędzie								
6	oczyścił spoiny szepne								

Przebieg 2: Wykonanie prefabrykacji wstępnej ścianki wr.6

Zdający:

1	sprawdził poziom gazu w bezpieczniku acetylenowym								
2	przygotował urządzenia do cięcia gazowego: palnik, węże, reduktory								
3	stosował środki ochrony indywidualnej z palnikiem acetylenowo-tlenowym: kask, rękawice i okulary ochronne, ochronniki słuchu, maska przeciwpyłowa								
4	przygotował urządzenia do spawania elektrycznego: spawarka, rączka, kable spawalnicze								
5	stosował środki ochrony indywidualnej podczas szepiania elementów: kask, tarcza spawalnicza, rękawice i okulary ochronne, ochronniki słuchu, maska przeciwpyłowa								
6	stosował środki ochrony indywidualnej podczas szlifowania: kask, rękawice i okulary typu gogle, maska przeciwpyłowa, ochronniki słuchu								
7	pozostawił uporządkowane stanowisko								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek 2. Węzły konstrukcyjne wykonane wg KEK

