

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie elementów kadłuba okrętu**
 Oznaczenie arkusza: **M.22-01-19.06**
 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

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaz niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odrębnie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1. Usztywnienia

1	poz.2 – usztywnienie poziome wykonane zgodnie z TEK										
2	poz.3 – usztywnienie poziome wykonane zgodnie z TEK										
3	poz.4 – usztywnienie pionowe wykonane zgodnie z TEK										

Rezultat 2. Ścianka wr. 24 po prefabrykacji wstępnej

1	Płyta ścianki poz. 1 ma oznaczone kierunki „Góra” oraz „Burta” zgodnie z rysunkiem										
2	Kątownik poz. 2 jest zamontowany w odległości 250 mm od krawędzi bazowej blachy z zachowaniem tolerancji ±2										
3	Kątownik poz. 3 jest zamontowany w odległości 1250 mm od krawędzi bazowej blachy z zachowaniem tolerancji ±2										
4	Kątownik poz. 4 jest zamontowany w odległości 850 mm od krawędzi bazowej blachy z zachowaniem tolerancji ±2										
5	Wytrasowane miejsce otworu: 100 mm od poz. 2 i 200 mm od poz.4										
6	Wytrasowany otwór: 400x800 R=50										
7	Spoiny szepne rozmieszczone są po obu stronach usztywnień										
8	Spoiny szepne są oczyszczone										
9	Usztywnienia są zamontowane pod kątem $90^{\circ} \pm 1^{\circ}$ do płyty poz. 1										

Rezultat 3. Tabela pomiarów ścianki wr. 24 od PS

Uwaga! Oceny należy dokonać po wykonaniu zadania. W kolumnie 4 tabel pomiarów:

1	wpisany jest rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 2 w tabeli 1								
2	wpisany jest rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 3 w tabeli 1								
3	wpisany jest rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 4 w tabeli 1								
4	wpisany jest rzeczywisty wymiar pomiaru wytrasowanej szerokości otworu drzwiowego w tabeli 2								
5	wpisany jest rzeczywisty wymiar pomiaru wytrasowanej wysokości otworu drzwiowego w tabeli 2								
6	poz. 2. w tabeli 1 – ocena wyniku pomiaru w odległości od krawędzi blachy z wartością 250 ± 2 , zgodna ze stanem faktycznym								
7	poz. 3. w tabeli 1 – ocena wyniku pomiaru w odległości od krawędzi blachy z wartością 1250 ± 2 , zgodna ze stanem faktycznym								
8	poz. 4. w tabeli 1 – ocena wyniku pomiaru w odległości od krawędzi blachy z wartością 850 ± 2 , zgodna ze stanem faktycznym								
9	szerokość otworu drzwiowego w tabeli 2 – ocena wyniku pomiaru z wartością 450 ± 2 , zgodna ze stanem faktycznym								
10	wysokość otworu drzwiowego w tabeli 2 – ocena wyniku pomiaru z wartością 800 ± 2 , zgodna ze stanem faktycznym								

Przebieg 1. Wykonywanie usztywnień

Zdający:

1	dobrał urządzenia, narzędzia i sprzęt do wykonania usztywnień								
2	sprawdził stanowisko i przygotował urządzenia do cięcia palnikiem (palnik, węże, reduktory)								
3	sprawdził zamocowanie tarczy szlifierskiej i przygotował szlifierkę do pracy								
4	stosował palnik acetylenowy do wykonania zakończeń usztywnień								
5	zakończenia usztywnień oszlifował po cięciu przy użyciu szlifierki								
6	oczyścił spoiny szepne								
7	stosował środki ochrony indywidualnej podczas cięcia i szlifowania: kask, rękawice, okulary ochronne, ochronniki słuchu, maskę przeciwpyłową								

Przebieg 2. Wykonywanie prefabrykacji wstępnej ścianki wr. 24

Zdający:

1	wytrasował położenie usztywnień zgodnie z dokumentacją								
2	zamontował usztywnienia zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną								
3	wykonał spoiny szepne zgodnie z technologią ich wykonywania								
4	stosował środki ochrony indywidualnej podczas szepiania usztywnień: kask, rękawice, tarczę spawalniczą i okulary ochronne, ochronniki słuchu, maskę przeciwpyłową								
5	odpady umieścił w specjalnym pojemniku i pozostawił uporządkowane stanowisko pracy								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek 2. Węzły konstrukcyjne

