


*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*
Nazwa kwalifikacji: **Montaż i remont kadłuba okrętu**Oznaczenie arkusza: **M.23-01-15.05**Oznaczenie kwalifikacji: **M.23**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

Rezultat 2: Wykaz operacji związanych z montażem i kontrolą nowej stępki przeciwprzechyłowej

Zapisy w karcie procesu technologicznego, obejmują operacje:

1	trasowania położenia (oraz rozmieszczenia spoin szczepnych) i montaż (nowego płaskownika) nowej stępki (przy pomocy żurawia dokowego, po oględzinach na doku)								
2	odpalenia zapasu (montażowego) i ukosowania (końca) płaskownika (stępki)								
3	wykonania (i oszlifowania) spoin szczepnych oraz sprawdzenie i korekta prostopadłości nowego płaskownika (stępki)								
4	wykonania (spawanie półautomatyczne i oszlifowanie) spoin pachwinowych								
5	spawania (doczołowe, półautomatyczne) styku i oszlifowania (stępki, płaskowników poz. 658 i 659)								
6	wypalenia i oszlifowania otworu $\phi 25$								
7	kontroli jakości (spoin)								
8	czyszczenia (strumieniowo-ściernego) i malowania (hydrodynamicznego) nowych elementów kadłuba								
9	dotyczące montażu i kontroli nowej stępki przeciwprzechyłowej, które są zapisane w kolejności technologicznej								

Rezultat 3: Wykaz narzędzi i sprzętu, maszyn i urządzeń potrzebnych do wymiany stępki przeciwprzechyłowej

Zapisy w karcie procesu technologicznego:

1	w pozycji „narzędzia i sprzęt” zapisał, co najmniej 8 z wymienionych: młot, łom montażowy, szczotka druciana, młotek spawalniczy, rysik traserski, punktak, młotek traserski, sznurek traserski, kreda, kątownik stalowy płaski, taśma miernicza, przymiar metrowy, suwmiarka								
2	w pozycji „maszyny i urządzenia” zapisał, co najmniej 4 z wymienionych: półautomat do spawania w CO ₂ , palnik tlenowo-acetylenowy, szlifierka pneumatyczna, urządzenie do czyszczenia powierzchni (metodą strumieniowo-ścierną przez piaskowanie i śrutowanie), aparat do malowania natryskowego (metodą hydrodynamiczną), zestaw do kontroli połączeń spawanych								
3	w pozycji „urządzenia transportowe” zapisał, co najmniej 4 z wymienionych: żuraw, uchwyty transportowe, zawiesia stalowe, szakle, linka sterująca								
4	w pozycji „pozostały sprzęt” zapisał, co najmniej 3 z wymienionych: rusztowania, wyposażenie przeciwpożarowe, oznakowanie ewakuacyjne, instalacja oświetleniowa i wentylacyjna								

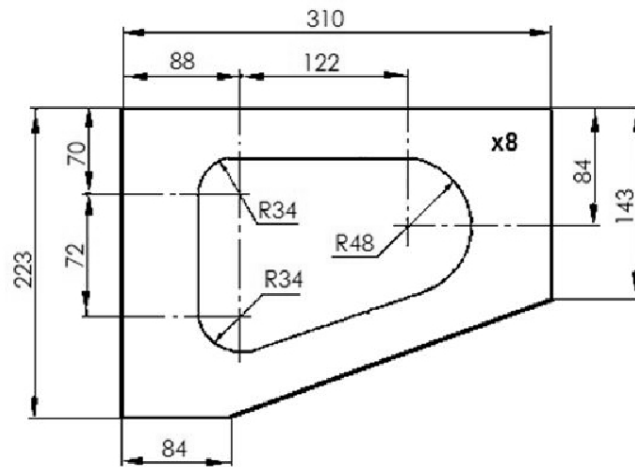
Rezultat 4: Nowe usztywnienie									
1	Promienie otworów usztywnienia ($R = 34$ i $R = 48$) są wykonane w tolerancji ± 2 mm								
2	Wymiar 70 mm mieści się w tolerancji ± 2 mm								
3	Rozstawy osi dla promieni otworu wypalonego w usztywnieniu (72 i 122 mm) są wykonane w tolerancji ± 2 mm								
4	Dwa wymiary 84 mm mieszczą się w tolerancji ± 2 mm								
5	Wymiar 88 mm mieści się w tolerancji ± 2 mm								
6	Wymiar 143 mm mieści się w tolerancji ± 2 mm								
7	Wymiar 223 mm mieści się w tolerancji ± 3 mm								
8	Wymiar 310 mm mieści się w tolerancji ± 3 mm								
9	Kąty 90° w narożach usztywnienia są wykonane z dokładnością $\pm 2^\circ$								
10	Krawędzie usztywnienia są oszlifowane								
Przebieg 1: Przebieg wykonania usztywnienia									
1	Zdający ułożył blachę i przygotował stanowisko do palenia zgodnie z instrukcją i wymaganiami bhp								
2	Podczas trasowania używał rysika, punktaka, młotka, przymiaru metrowego, cyrkla (miary zwijanej lub metrówki, sznurka, kredy, kątownika, kątomierza, suwmiarki) zgodnie z przeznaczeniem								
3	Do cięcia stosował palnik acetylenowo-tlenowy zgodnie z instrukcją								
4	Podczas szlifowania krawędzi stosował okulary i rękawice ochronne oraz stopery								
5	Zachowywał ład i porządek na stanowisku pracy								
6	Pozostawił uporządkowane stanowisko pracy								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

**Usztywnienie****Uwaga:** Ostre krawędzie po wypaleniu usztywnienia oszlifować

Numer rysunku:

B 178 - II / 108 - 7 - 4

Materiał: blacha okrętowa, gat. A.