

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

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i remont kadłuba okrętu**
 Oznaczenie arkusza: **M.23-01-17.06**
 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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1. Zapasy na elementach sekcji B1

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego, należy ocenić czy:

1	material jest zgodny ze specyfikacją materiałową										
2	wielkość zapasu na poszyciu sekcji B1 jest odcięta zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną										
3	zapas na usztywnieniach wzdłużnych jest odcięty zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną										
4	ukosowanie krawędzi usztywnień wzdłużnych i blachy poszycia do spawania jest zgodne ze standardem dla danej grubości blachy										
5	krawędzie przeznaczone do spawania są oszlifowane i oczyszczone zgodnie ze standardami										
6	odstęp wręgowy między wręgiem 21 a 22 jest zgodny z dokumentacją konstrukcyjną										

Rezultat 2. Styk sekcji B1-B2

Uwaga: po wykonaniu styku, należy ocenić czy:

1	sekcja B1 i B2 jest ustawiona zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną										
2	klamry montażowe są dobrane do styku zgodnie z technologią stykowania sekcji										
3	klamry są dociągnięte do poszycia i szepione spoiną szepną										
4	spoiny szepne na usztywnieniach wzdłużnych wykonane są zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną										
5	spoiny szepne wykonane na krawędziach blach poszyciowych lub klamry montażowe są założone zgodnie z dokumentacją technologiczną										
6	spoiny szepne są oszlifowane										
7	styk do spawania jest przygotowany zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną i technologiczną										

Rezultat 3. Karta technologiczna									
<i>Zawiera wykaz czynności i prac związanych z przygotowaniem i wykonaniem styku (dopuszcza się stosowanie innych pojęć dotyczących nazw czynności i prac):</i>									
1	ustawienie sekcji B1 przy sekcji B2								
2	wykonanie pomiarów i obliczeń zapasu do wytrasowania								
3	trasowanie zapasu na sekcji B1								
4	odcinanie zapasu na elementach sekcji B1								
5	przygotowanie krawędzi elementów sekcji B1 do spawania								
6	dociągnięcie sekcji B1 do sekcji B2								
7	kontrola odstępu wręgowego								
8	klamrowanie lub szepianie styku								
Przebieg 1. Przygotowanie sekcji B1 do wykonania montażu styku									
<i>Zdający:</i>									
1	sprawił ważność przeglądów technicznych urządzeń i narzędzi pomiarowych								
2	ustawił sekcję B1 do trasowania zapasu								
3	odmierzył odległość między wręgami								
4	określił zapas konieczny do wytrasowania na sekcji B1								
5	wytrasował zapas na poszyciu sekcji B1								
6	wytrasował zapas na usztywnieniach wzdłużnych sekcji B1								

Przebieg 2. Montaż styku sekcji B1-B2

Zdający:

1	przygotował i sprawdził działanie urządzeń i narzędzi do cięcia gazowego: palnik, węże, reduktory								
2	sprawił zamocowanie tarczy szlifierskiej szlifierki								
3	zastosował palnik acetylenowo-tlenowy do odcięcia zapasu								
4	zucosował krawędzie blach poszycia i usztywnień wzdłużnych przeznaczonych do spawania								
5	oszlifował krawędzie blach poszycia i usztywnień wzdłużnych przeznaczonych do spawania								
6	podczas szlifowania stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice i okulary typu gogle, maska przeciwpyłowa, ochronniki słuchu								
7	podczas cięcia gazowego stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice i okulary ochronne, ochronniki słuchu, maska przeciwpyłowa								
8	umieścił odpady w koszu i uporządkował stanowisko								

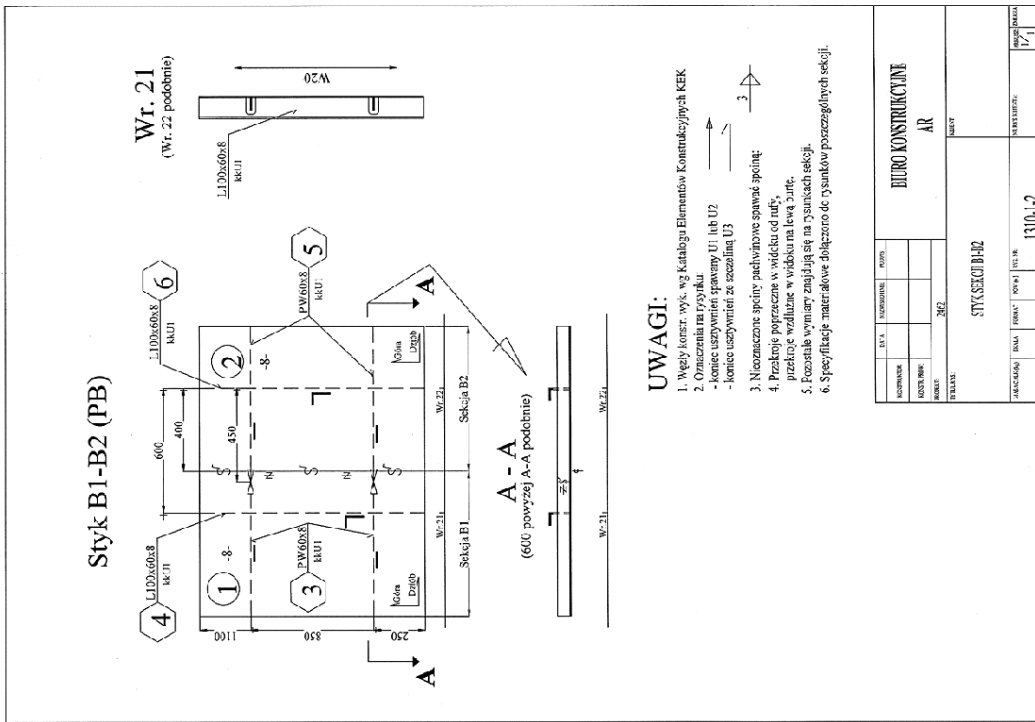
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek 1. Styk B1-B2 (PB)
(wykonuje zdający)



UWAGI:

1. Wezły konstr. wys. wg. Katalogu Elementów Konstruktcyjnych KEK
2. Oznaczenia na rysunku
 - koniec uszytywnień spawany U1 lub U2
 - koniec uszytywnień ze szczelnią U3
3. Nieoznaczone spoiny podwójnymi spawak spoiną;
4. Przekroje poprzeczne w widoku od tułu, przekroje wzdłużne w widoku na lewą stronę.
5. Pozostałe wymiary znajdują się na rysunkach sekcji.
6. Specyfikacje materiałowe dołączono do rysunków poszczególnych sekcji.

Lp. A	Nazwa	Kod	Materiał	Masa	Cena	Lp. B	Nazwa	Kod	Materiał	Masa	Cena
BIURO KONSTRUKCYJNE											
AR											
STYK SEKCJI B1-B2											
1310-1-2											
1/1											

Rysunek 2. Wzły konstrukcyjne wyk. według Katalogu Elementów Konstrukcyjnych KEK

