

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2020
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i remont kadłuba okrętu**
 Oznaczenie arkusza: **M.23-01-20.01-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.23**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2012**
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. Przygotowane miejsce montażu węzłówki, nakładki i płaskownika

Uwaga! Oceny rezultatu należy dokonać po wykonaniu zadania

1	wytrasowane miejsce montażu węzłówki poz. 3																				
2	wytrasowane miejsce montażu płaskownika poz. 5																				
3	wytrasowane miejsce montażu nakładki poz. 4 na węzłówce poz. 3																				

Rezultat 2. Wykonane elementy wzmocnień burty: węzłówka, nakładka i płaskownik

1	materiał dobrany na nakładkę jest zgodny ze specyfikacją																				
2	materiał dobrany na węzłówkę jest zgodny ze specyfikacją																				
3	materiał dobrany na płaskownik jest zgodny ze specyfikacją																				
4	wymiary węzłówki wytrasowane zgodnie z dokumentacją																				
5	wymiary nakładki wytrasowane zgodnie z dokumentacją																				
6	węzłówka poz. 3 wycięta zgodnie z dokumentacją																				
7	nakładka poz. 4 wycięta zgodnie z dokumentacją																				
8	płaskownik poz. 5 docięty zgodnie z dokumentacją																				
9	krawędzie węzłówki i nakładki oszlifowane																				

Rezultat 3. Montaż węzłówki poz. 3 i nakładki poz. 4									
1	węzłówka ustawiona w miejscu montażu zgodnie z dokumentacją								
2	węzłówka połączona spoinami szepnymi zgodnie z dokumentacją								
3	nakładka ustawiona w miejscu montażu zgodnie z dokumentacją								
4	nakładka połączona spoinami szepnymi zgodnie z dokumentacją								
5	spoiny szepne oszlifowane								
6	sprawdzenie ustawienia węzłówki i nakładki								
Rezultat 4. Montaż płaskownika poz. 5									
1	płaskownik ustawiony w miejscu montażu zgodnie z dokumentacją								
2	założone klamry montażowe i kliny								
3	płaskownik połączony spoinami szepnymi zgodnie z dokumentacją								
4	spoiny szepne oszlifowane								
5	sprawdzenie ustawienia płaskownika								
Rezultat 5. Karta technologiczna zawierająca wykaz wszystkich czynności związanych z przygotowaniem i wykonaniem węzłówki poz. 3, nakładki poz. 4 i płaskownika poz. 5 oraz ich montażem									
<i>W karcie technologicznej zapisane wykazy czynności i prac:</i>									
1	związanych z przygotowaniem i wykonaniem: węzłówki poz. 3, nakładki poz. 4, płaskownika poz.5 (dobranie materiału na: węzłówkę 260x400x8, nakładkę 100x60, płaskownik poz. 5, wytrasowanie węzłówki, nakładki i płaskownika zgodnie z dokumentacją, wycięcie palnikiem węzłówki, nakładki i płaskownika zgodnie z dokumentacją, oszlifowanie krawędzi): zaliczyć, jeżeli zdający zapisali co najmniej 3 z wymienionych czynności i prac								
2	związanych z montażem węzłówki poz. 3, nakładki poz. 4 i płaskownika poz. 5 (ustawienie węzłówki w miejscu montażu, wykonanie spoin szepnych, oszlifowanie spoin szepnych i odprysków, kontrola montażu węzłówki, ustawienie nakładki w miejscu montażu, kontrola montażu nakładki, ustawienie usztywnienia poz. 5 w miejscu montażu, kontrola montażu wzmocnień): zaliczyć, jeżeli zdający zapisali co najmniej 6 z wymienionych czynności i prac								

Przebieg 1. Przygotowanie i montaż węzłówki poz. 3 i nakładki poz. 4 do wzmocnienia burty

Zdający:

1	dobrał narzędzia i sprzęt do przygotowania węzłówki i nakładki																		
2	zastosował palnik acetylenowo-tlenowy do wykonania węzłówki i nakładki																		
3	wykonał skalopsy w węzłówce zgodnie z dokumentacją																		
4	podczas pracy palnikiem stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, okulary ochronne, maskę przeciwpyłową																		
5	sprawdził zamocowanie tarczy szlifierskiej szlifierki																		
6	oszlifował krawędzie węzłówki i nakładki																		
7	podczas szepiania węzłówki stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, tarczę spawalniczą i okulary ochronne																		
8	podczas szlifowania stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, okulary ochronne i maskę przeciwpyłową																		

Przebieg 2. Montaż płaskownika poz. 5 do wzmocnienia burty

Zdający:

1	przygotował i sprawdził działanie urządzeń i narzędzi do cięcia gazowego: palnik, węże, reduktory																		
2	zastosował palnik do cięcia elementów																		
3	wykonał spoiny szepne																		
4	oszlifował odpryski spawalnicze																		
5	podczas szepiania płaskownika stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, tarczę spawalniczą i okulary ochronne																		
6	dokonał kontroli montażu i wykonania prac																		
7	odpady umieścił w specjalnym pojemniku i uporządkował stanowisko pracy																		

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunek 2. Węzły konstrukcyjne wyk. według Typowych Elementów Konstrukcyjnych TEK

