

Nazwa  
kwalifikacji:**Organizacja budowy i remontu okrętu oraz montażu maszyn i instalacji okrętowych**Oznaczenie  
kwalifikacji:**M.33**

Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**M.33-01-18.01**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Wykaz materiałów koniecznych do wykonania montażu pachola oraz elementów jego podparcia wg rysunku B 675/2310-1</b>
R.1.1	pachol cumowniczy SWL 442 kN
R.1.2	węzłówka, poz. 2
R.1.3	plaskownik PW
R.1.4	plaskownik łebkowy HP
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Wykaz operacji związanych z trasowaniem, montażem i spawaniem pachola na pokładzie z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania</b>
R.2.1	przygotowanie krawędzi pachola do spawania
R.2.2	trasowanie miejsca montażu pachola na pokładzie wg dokumentacji konstrukcyjnej
R.2.3	transport pachola w miejsce montażu
R.2.4	ustawienie pachola w miejscu montażu
R.2.5	kontrola ustawienia przed montażem
R.2.6	sczepienie pachola w miejscu montażu
R.2.7	kontrola ustawienia przed spawaniem
R.2.8	spawanie
R.2.9	kontrola grubości spoin na zgodność z dokumentacją konstrukcyjną
R.2.10	w wykazie uwzględniono co najmniej połowę potrzebnych do wykonania trasowania, montażu i spawania pachola na pokładzie: maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Wykaz operacji związanych z wyznaczeniem miejsc montażu podparć pachola pod pokładem, z wymiarowaniem długości i kształtu zakończeń usztywnień i ich cięciem z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania</b>
R.3.1	zlokalizowanie miejsca montażu pachola pod pokładem
R.3.2	trasowanie miejsc montażu podparć wzdłużnych pod pokładem wg F1-F1
R.3.3	trasowanie miejsc montażu podparć pod pokładem w płaszczyznach wręgowych
R.3.4	wykonanie pomiarów długości i kształtu końców usztywnienia montowanego pod pokładem wr. 102
R.3.5	wykonanie pomiarów długości i kształtu końców usztywnienia montowanego pod pokładem wr. 103
R.3.6	trasowanie kształtu i cięcie usztywnienia wg pomiarów na wr. 102
R.3.7	trasowanie kształtu i cięcie usztywnienia wg pomiarów na wr. 103
R.3.8	trasowanie kształtu i cięcie usztywnienia poz. 3
R.3.9	obróbka krawędzi usztywnień i węzłówek
R.3.10	w wykazie uwzględniono co najmniej połowę potrzebnych do wyznaczenia miejsc montażu podparć pachola pod pokładem i wykonania wymiarowania długości i zakończeń kształtowników oraz ich cięcia: maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Wykaz operacji związanych z montażem kształtowników pod pokładem wraz z węzłówkami i ich spawaniem z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania</b>
R.4.1	montaż pod pokładem poz. 4 i 5
R.4.2	montaż pod pokładem poz. 2 i 3
R.4.3	spawanie
R.4.4	oczyszczanie spoin
R.4.5	kontrola grubości spoin na zgodność z dokumentacją konstrukcyjną
R.4.6	w wykazie uwzględniono co najmniej połowę potrzebnych do wykonania montażu pod pokładem wraz z węzłówkami: maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania

**Uwaga:** dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść, pod warunkiem poprawności technologicznej/merytorycznej

#### Informacja dla egzaminatora, dotyczy kryteriów: R.2.10, R.3.10 i R.4.6

**Maszyny, urządzenia, narzędzia i oprzyrządowanie:** rysik, znacznik traserski, cyrkiel traserski, sznurek traserski, punktak, młotek traserski o masie 0,4 kg, szczotka druciana, palnik acetylenowo-tlenowy, wąż tlenowy i acetylenowy, bezpiecznik acetylenowy suchy, klucze do podłączania węży, zapalniczka do palnika acetylenowo-tlenowego, spawarka elektryczna inwertorowa, kable spawalnicze i uziemienie, uchwyt spawalniczy, termos do elektrod, młotek spawalniczy, młot o masie 3 kg, szlifierka pneumatyczna kątowna, frezarka pneumatyczna palcowa, węże do sprężonego powietrza, tarcze szlifierskie, frezy palcowe, wiertarka kolumnowa, wiertło  $\phi 4$  i  $\phi 12$ , gilotyna do cięcia blach o gr. 1+5 mm, miara składana 2 m, kątomierz nastawny z liniijką, kątownik uniwersalny ze stopką, poziomica, spoinomierz suwakowy, zawieszki pasowe z dwoma pętlami, udźwig Q1T, l = 4 m.