

Nazwa
kwalifikacji:**Organizacja budowy i remontu jednostek pływających**Oznaczenie
kwalifikacji:**MG.33**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

MG.33-01-SG zo

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz operacji związanych z demontażem uszkodzonego poszycia burty statku i transportem zdemontowanych elementów ze statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego)
	<i>Zdający zapisał:</i>
R.1.1	oznakowanie miejsca wymiany poszycia na burcie i opalenia starej farby
R.1.2	trasowanie miejsca wypalania uszkodzonej części poszycia burty
R.1.3	spawanie uchwytów transportowych do demontowanej uszkodzonej części i do poszycia burty
R.1.4	wytrasowanie miejsca przepalenia usztywnień i odpalenie usztywnień 901 od miejsca odcięcia poszycia 150 mm od krawędzi blachy do wewnątrz z obydwu jej stron
R.1.5	wypalanie uszkodzonej części poszycia burty
R.1.6	podniesienie i odtransportowanie wymienianego elementu na złom
R.1.7	Narzędzia: UWAGA: Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli zdający wypisze co najmniej 5 elementów - przymiar taśmowy, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, sznurek traserski, kreda, cyrkiel, prostownik spawalniczy, uchwyty transportowe, żuraw, zawiesia stalowe, szakle, palnik acetylenowo-tlenowy, platforma samojezdna, linka sterująca, szlifierka kątowna, szczotka druciana, młotek spawalniczy
R.2	Rezultat 2: Wykaz operacji związanych z wykonaniem nowych elementów poszycia burty statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego)
R.2.1	Prostowanie, oczyszczanie i malowanie blach i profili przeznaczonych na nowe elementy wstawki poszycia na ciągu obróbki wstępnej blach i profili
R.2.2	Wykonanie karty wykroju do wycięcia nowej blachy
R.2.3	Wycięcie z arkuszy blachy gatunku NVA o grubości 10,5 mm wstawki
R.2.4	Przycięcie na długość płaskowników łebkowych poz. 901, szt. 2
R.2.5	Opisanie wyciętych blach i profili
R.2.6	Narzędzia: automat do cięcia blach i profili, kreda, flamaster
R.3	Rezultat 3: Wykaz operacji związanych z prefabrykacją wstawki poszycia burty statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego)
R.3.1	Rozłożenie płyty wstawki poszycia na stanowisku montażu
R.3.2	Trasowanie położenia usztywnień
R.3.3	Rozłożenie usztywnień poz. 901 na płacie wstawki
R.3.4	Montaż usztywnień poz. 901 do płatu wstawki
R.3.5	Spawanie usztywnień poz. 901 do płatu wstawki
R.3.6	Pomiar i opisanie wstawki
R.3.7	Narzędzia: UWAGA: Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli zdający wypisze co najmniej 5 elementów - suwnica, uchwyty samozaciskowe, zawiesia stalowe, szakle, przymiar taśmowy, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, sznurek traserski, kreda, młot, łom montażowy, kliny montażowe, klamry montażowe, kątownik stalowy płaski, prostownik spawalniczy, palnik acetylenowo-tlenowy, szlifierka kątowna, półautomat spawalniczy, miara zwijana, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, sznurek traserski, kreda, flamaster
R.4	Rezultat 4: Wykaz operacji związanych z transportem i montażem wstawki w poszyciu burty statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego)
R.4.1	Transport wstawki poszycia z hali prefabrykacyjnej pod remontowaną jednostkę
R.4.2	Montaż i spawanie prowadnic uchwytów montażowych do burty statku
R.4.3	Przygotowanie krawędzi blach poszycia do spawania (ukosowanie, szlifowanie)
R.4.4	Ustawienie wstawki w miejscu montażu i podwieszenie jej na podnośniku łańcuchowym
R.4.5	Wytrasowanie wstawki, odpalenie i ukosowanie krawędzi
R.4.6	Montaż klamer montażowych i zaklinowanie wstawionej wstawki w poszyciu burty

R.4.7	Wykonanie spoin szepnych
R.4.8	Spawanie wstawki w poszyciu burty z wykorzystaniem podkładek ceramicznych
R.4.9	Oczyszczenie spoin, usunięcie klamer montażowych i kontrola wykonania wstawki
R.4.10	Narzędzia: UWAGA: Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli zdający wypisze co najmniej 5 elementów - suwnica, uchwyty samozaciskowe, zawiesia stalowe, szakle, przymiar taśmowy, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, sznurek traserski, kreda, młot, łom montażowy, kliny montażowe, klamry montażowe, kątownik stalowy płaski, prostownik spawalniczy, palnik tlenowo-acetylenowy, szlifierka kątowna, półautomat spawalniczy, miara zwijana, flaster, platforma samojezdna, wciągnik łańcuchowy
R.5	Rezultat 5: Wykaz czynności związanych z odbiorem jakościowym prac wykonanych na statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego)
R.5.1	Kontrola kształtu poszycia po spawaniu
R.5.2	Badania wizualne oczyszczonych spoin
R.5.3	Badania wymiarów spoin spoinomierzem uniwersalnym
R.5.4	Badania szczelności złączy doczołowych
R.5.5	Prześwietlanie spoin poszycia burtowego
R.5.6	Narzędzia: przymiar liniowy, poziomica, zestaw penetrantów, spoinomierz uniwersalny, przenośny system do badania radiograficznego