

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja budowy i remontu jednostek pływających**

Oznaczenie kwalifikacji: **MG.33**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **MG.33-01-22.01-SG_zo**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz operacji związanych przygotowaniem miejsca montażu kluzы cumowniczej poz. 700 oraz usztywnień poz. 1, 2, 3, 4 na nadburciu remontowanej jednostki (z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania)
	<i>Zdający zapisał:</i>
R.1.1	przygotowanie rusztowań na zewnątrz burty
R.1.2	transport kluzы kotwicznej na miejsce montażu dźwigiem za pomocą zawiesia pasowego zamkniętego
R.1.3	transport ręczny usztywnień poz. 1, 2, 3, 4 na miejsce montażu
R.1.4	opalenie farby na nadburciu i oznaczenie miejsca wstawienia kluzы
R.1.5	trasowanie osi pionowej kluzы na wręgu 21
R.1.6	trasowanie osi poziomej kluzы cumowniczej w odległości 555 mm od pokładu zgodnie z rysunkiem konstrukcyjnym na płycie nadburcia
R.1.7	trasowanie otworu kształtu kluzы cumowniczej za pomocą szablonu
R.1.8	trasowanie miejsc montażu usztywnień pionowych poz. 1 oraz 2, na nadburciu, pokładzie i poręczy nadburcia
R.1.9	trasowanie miejsc montażu usztywnień poziomych poz. 3 oraz 4 na nadburciu oraz węzłówkach wręgów 20 i 22
R.1.10	wykaz obejmuje co najmniej 6 z wymienionych maszyn, urządzeń i narzędzi: żuraw stoczniowy, zawiesie pasowe zamknięte, miara zwijana, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, sznurek traserski, kreda, młot, łom, kliny montażowe, klamry montażowe, kątownik stalowy płaski, prostownik spawalniczy, palnik tlenowo-acetylenowy, szlifierka kątowna, półautomat spawalniczy
R.2	Rezultat 2: Wykaz operacji związanych z montażem kluzы cumowniczej poz. 700 (z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania)
	<i>Zdający zapisał:</i>
R.2.1	wycięcie otworu w nadburciu
R.2.2	ukosowanie krawędzi otworu w nadburciu
R.2.3	oszlifowanie otworu
R.2.4	ustawienie kluzы w otworze zgodnie z dokumentacją techniczną z wykorzystaniem klamer montażowych i klinów
R.2.5	sczepianie kluzы z nadburciem, oczyszczenie spoin sczepnych
R.2.6	kontrola ustawienia kluzы
R.2.7	spawanie kluzы z nadburciem
R.2.8	kontrola ustawienia kluzы, kontrola spoin
R.2.9	oczyszczenie spoin i odprysków pospawalniczych
R.2.10	wykaz obejmuje co najmniej 6 z wymienionych maszyn, urządzeń i narzędzi: wciągi łańcuchowe, zawiesie pasowe zamknięte, miara zwijana, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, sznurek traserski, kreda, młot, łom, kliny montażowe, klamry montażowe, kątownik stalowy płaski, prostownik spawalniczy, palnik tlenowo-acetylenowy, szlifierka kątowna, półautomat spawalniczy
R.3	Rezultat 3: Wykaz operacji związanych z montażem usztywnień poz. 1, 2 (z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania)
	<i>Zdający zapisał:</i>
R.3.1	ustawienie usztywnień poz. 1 w miejscu montażu i dopasowanie do kształtu kluzы cumowniczej oraz poręczy nadburcia
R.3.2	ustawienie usztywnień poz. 2 w miejscu montażu i dopasowanie do kształtu kluzы cumowniczej oraz pokładu
R.3.3	ukosowanie krawędzi usztywnień poz. 1 i 2
R.3.4	szlifowanie krawędzi po cięciu
R.3.5	montaż (sczepianie) płaskowników poz. 1 i 2 do kluzы cumowniczej, nadburcia, pokładu i poręczy nadburcia
R.3.6	oczyszczenie spoin sczepnych
R.3.7	spawanie usztywnień
R.3.8	kontrola montażu i spawania usztywnień
R.3.9	oczyszczenie spoin i odprysków pospawalniczych
R.3.10	wykaz obejmuje co najmniej 6 z wymienionych maszyn, urządzeń i narzędzi: miara zwijana, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, sznurek traserski, kreda, młot, łom, kliny montażowe, klamry montażowe, kątownik stalowy płaski, prostownik spawalniczy, palnik tlenowo-acetylenowy, szlifierka kątowna, półautomat spawalniczy

R.4	Rezultat 4: Wykaz operacji związanych z montażem usztywnień poz. 3, 4 (z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania)
	<i>Zdający zapisać:</i>
R.4.1	ustawienie usztywnień poz. 3 oraz poz. 4 w miejscu montażu i dopasowanie do kształtu kluzy cumowniczej wręgów
R.4.2	ukosowanie krawędzi usztywnień poz. 3, 4
R.4.3	szlifowanie krawędzi po cięciu
R.4.4	montaż (szczepianie) płaskowników poz. 3 i 4 z kłuzą cumowniczą, nadburciem oraz wręgami
R.4.5	oczyszczenie spoin szczepnych
R.4.6	spawanie usztywnień
R.4.7	kontrola montażu i spawania usztywnień
R.4.8	oczyszczenie spoin i odprysków pospawalniczych
R.4.9	wykaz obejmuje co najmniej 6 z wymienionych maszyn, urządzeń i narzędzi: miara zwijana, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, sznurek traserski, kreda, młot, łom, kliny montażowe, kłamry montażowe, kątownik stalowy płaski, prostownik spawalniczy, palnik tlenowo-acetylenowy, szlifierka kątowa, półautomat spawalniczy