

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2021
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
 do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i montaż elementów kadłuba jednostek pływających**
 Oznaczenie arkusza: **MG.22-01-21.01-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **MG.22**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
 2017**

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, przekaż niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odręcznie 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.

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1. Wykonana węzłówka i płaskownik ramujący

1.	Materiał na węzłówkę poz. 22 dobrano zgodnie ze specyfikacją						
2.	Materiał na płaskownik ramujący poz. 62 dobrano zgodnie ze specyfikacją						
3.	Węzłówkę poz. 22 wytrasowano zgodnie z rysunkiem montażu węzłówki ramowanej						
4.	Płaskownik ramujący poz. 62 wytrasowano zgodnie z rysunkiem 2						
5.	Węzłówkę poz. 22 wykonano zgodnie z rysunkiem montażu węzłówki ramowanej						
6.	Płaskownik ramujący poz. 62 wykonano zgodnie z rysunkiem 2						
7.	Wytrasowano miejsca montażu płaskownika do węzłówki						
8.	Materiał na wzdłużnik burtowy poz. 11 dobrano zgodnie ze specyfikacją						
9.	Wzdłużnik burtowy poz. 11 wytrasowano zgodnie z dokumentacją						
10.	Wzdłużnik burtowy wykonano zgodnie z dokumentacją						

Numer stanowiska

Rezultat 2. Węzłówka ramowana po prefabrykacji wstępnej

1.	Płaskownik ramujący poz. 62 zamontowano symetrycznie do węzłówki poz. 22						
2.	Spoiny szepne rozmieszczono po obu stronach płaskownika ramującego						
3.	Spoiny szepne oczyszczono						
4.	Płaskownik ramujący zamontowano pod kątem $90^{\circ} \pm 1$ względem węzłówki poz. 22						

Rezultat 3. Zamocowany wzdłużnik burtowy

1.	Wytrasowano na burcie miejsce montażu wzdłużnika burtowego						
2.	Zamontowano wzdłużnik burtowy na burcie						
3.	Spoiny szepne rozmieszczono po obu stronach wzdłużnika burtowego						
4.	Spoiny szepne oczyszczono						
5.	Wzdłużnik burtowy zamontowano w odległości 200 mm poniżej pokładu głównego						
6.	Wzdłużnik burtowy zamontowano pod kątem $90^{\circ} \pm 1$ do poszycia burty						

Numer
stanowiska

Rezultat 4. Tabela pomiarów węzłówki i płaskownika ramującego

1.	Wpisany rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 22 (wymiary węzłówki) - długość						
2.	Wpisany rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 22 (wymiary węzłówki) - szerokość						
3.	Wpisany rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 22 (kąt pomiędzy krawędzią burty a krawędzią ramowaną)						
4.	Wpisany rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 62 (wymiary płaskownika ramującego) - długość						
5.	Wpisany rzeczywisty wymiar pomiaru poz. 11 długość 500 mm ±1						
6.	Poz.22 - prawidłowa ocena zgodności wyniku pomiaru z wartością określoną na rysunku - długość						
7.	Poz.22 - prawidłowa ocena zgodności wyniku pomiaru z wartością określoną na rysunku - szerokość						
8.	Poz.22 - prawidłowa ocena zgodności wyniku pomiaru z wartością określoną na rysunku						
9.	Poz.62 - prawidłowa ocena zgodności wyniku pomiaru z wartością określoną na rysunku - długość						
10.	Poz.11 - prawidłowa ocena zgodności wyniku pomiaru z wartością określoną na rysunku - długość						

Numer stanowiska

Przebieg 1. Przebieg wykonania elementów węzłówki ramowanej i wzdłużnika burtowego

Zdający:

1.	dobrał narzędzia i sprzęt do wykonania węzłówki, płaskownika ramującego i wzdłużnika burtowego								
2.	sprawdził stan techniczny urządzeń do cięcia gazowego: palnik, węże, poziom płynu w bezpieczniku, reduktory								
3.	sprawdził stan techniczny i działanie szlifierki oraz zamocowanie tarczy szlifierskiej								
4.	zastosował palnik acetylenowo-tlenowy do wykonania węzłówki, ramowanej i wzdłużnika burtowego								
5.	zakończenia węzłówki, ramowanej i wzdłużnika burtowego oszlifował po cięciu przy użyciu szlifierki oraz załamał krawędzie								

Przebieg 2. Przebieg montażu węzłówki ramowanej i wzdłużnika burtowego

Zdający:

1.	sprawdził stan techniczny i działanie urządzeń do spawania elektrycznego: spawarka, uchwyt spawalniczy, kable spawalnicze								
2.	stosował narzędzia zgodnie z ich przeznaczeniem i instrukcją obsługi								
3.	dobrał środki ochrony indywidualnej do pracy z palnikiem acetylenowo-tlenowym: kask, rękawice, okulary ochronne, ochronniki słuchu, maska przeciwpyłowa								
4.	dobrał środki ochrony indywidualnej do pracy podczas szczepiania elektrycznego elementów: kask, tarcza spawalnicza, rękawice, ochronniki słuchu, maska przeciwpyłowa								
5.	dobrał środki ochrony indywidualnej do pracy podczas szlifowania: kask, rękawice, okulary ochronne typu gogle, ochronniki słuchu, maska przeciwpyłowa								
6.	pozostawił uporządkowane stanowisko pracy								

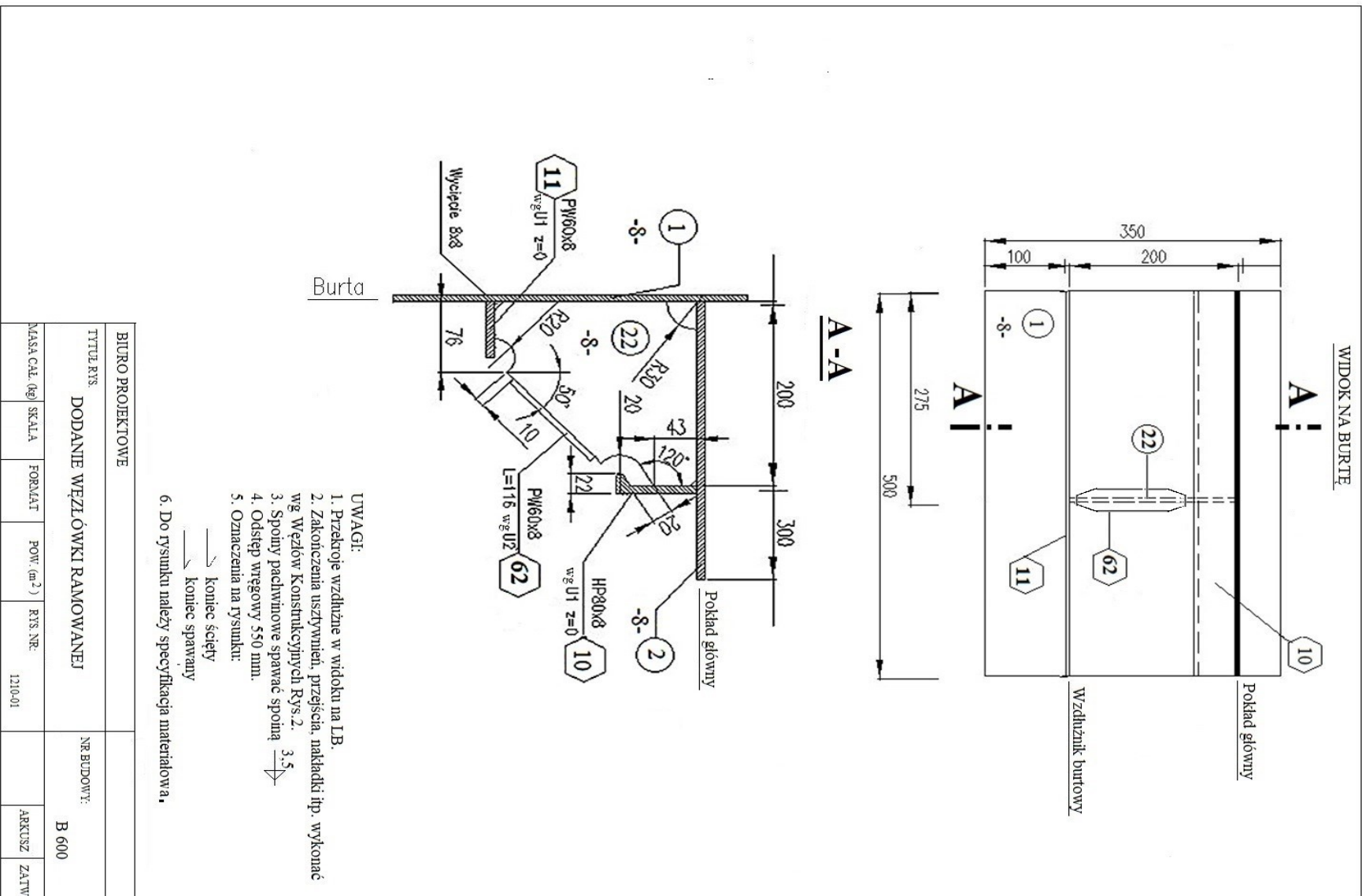
Egzaminator

imię i nazwisko

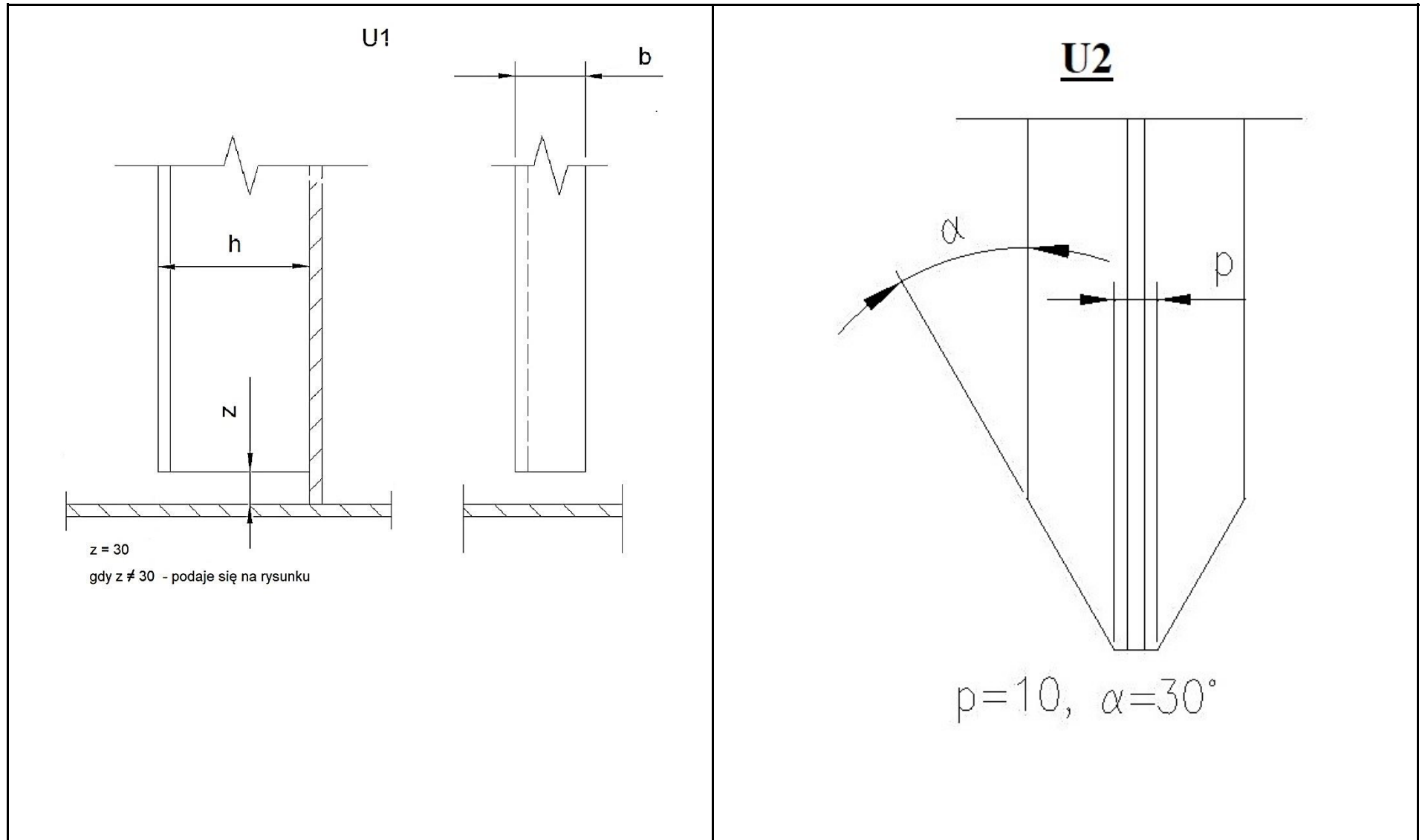
.....

data i czytelny podpis

Rysunek1. Karta zmian konstrukcyjnych



Rysunek 2. Węzły konstrukcyjne



Zestawienie materiałowe

<i>BIURO PROJEKTOWE</i>		<i>SPECYFIKACJA MATERIAŁOWA</i>									
		NR PROJEKTU		<i>B600</i>			NR RYS.	<i>1210-01W</i>		Strona	1
		TYTUŁ RYS.	Węzłówka ramowana							Zmiana	
Nr poz.	Nazwa materiału	Wyróżnik				Odbiór	Ilość	Masa		UWAGI	
			gr.	L	B			Jedn.	Całk.		
			[mm]	[mm]	[mm]			[kg]	[kg]		
1	Burta - blacha	PL	8	500	350	A	1	11	11		
2	Pokład główny - blacha	PL	8	500	300	A	1	9,4	9,4		
10	Wzdłużnik pokładowy	HP80x8	8	500	80	A	1	3	3		
11	Wzdłużnik burtowy	PW60x8	8	500	60	A	1	2	2		
22	Węzłówka	PL	8	200	200	A	1	2,1	2,1		
62	Płaskownik ramujący	PW60x8	8	116	60	A	1	0,4	0,4		
Masa całkowita									27,9		