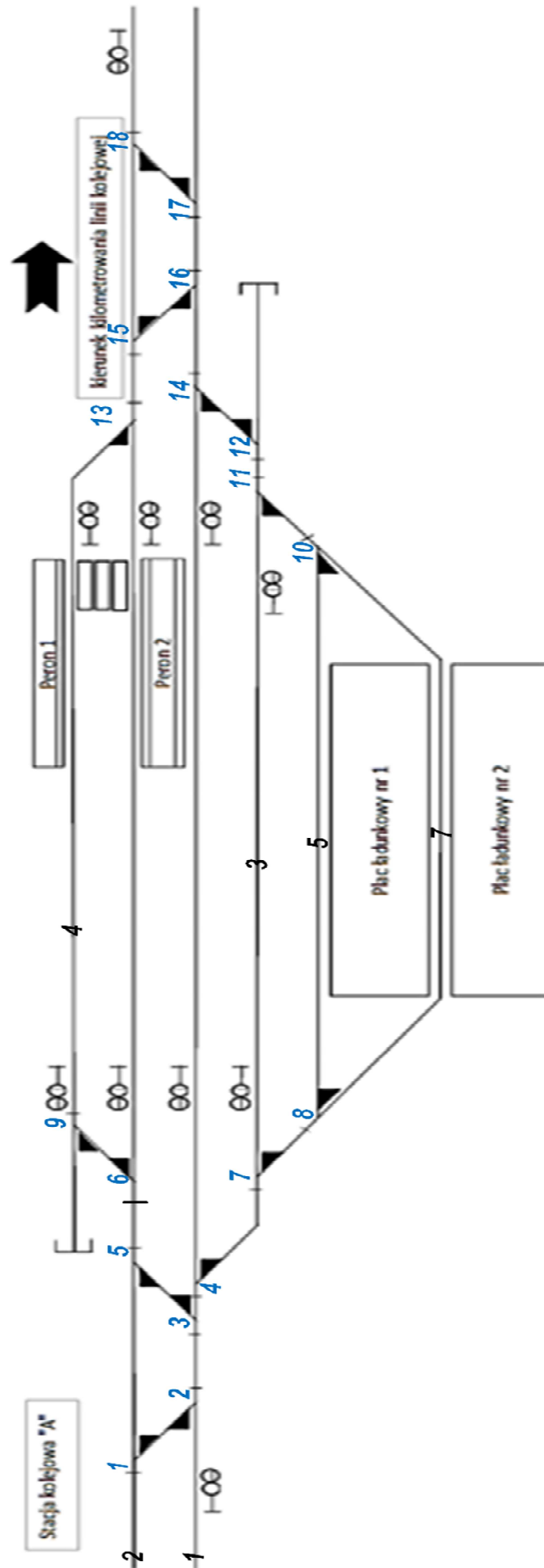
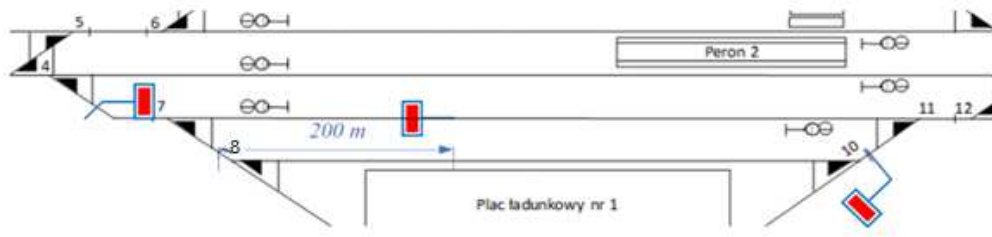


Nazwa kwalifikacji:	<b>Organizacja robót związanych z budową i utrzymaniem dróg kolejowych</b>
Oznaczenie kwalifikacji:	<b>TKO.03</b>
Numer zadania:	<b>01</b>
Kod arkusza:	<b>TKO.03-01-23.01-SG</b>
Wersja arkusza:	<b>SG</b>

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Numeracja torów i rozjazdów na stacji kolejowej "A" oraz wskazanie rodzajów torów stacyjnych - Rysunek 2</b>
R.1.1	Poprawne oznaczenie numerów wszystkich sześciu torów stacyjnych
R.1.2	Poprawne oznaczenie numeracji co najmniej sześciu rozjazdów
R.1.3	Poprawne oznaczenie numeracji co najmniej dwunastu rozjazdów
R.1.4	Poprawne oznaczenie numeracji wszystkich osiemnastu rozjazdów
R.1.5	Wskazanie torów nr 1 i 2 - jako torów głównych zasadniczych
R.1.6	Wskazanie torów nr 3 i 4 - jako torów głównych dodatkowych
R.1.7	Wskazanie torów nr 5 i 7 - jako torów bocznych
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Opis technologii wykonania robót prowadzących do wymiany rozjazdu nr 7 - Tabela 2</b>
<i>Uwaga: Dopuszcza się inny, poprawny pod względem merytorycznym, opis technologii wykonywania robót.</i>	
R.2.1	Montaż nowego rozjazdu
R.2.2	Zamknięcie toru, osygnalizowanie i wyłączenie napięcia w sieci trakcyjnej
R.2.3	Podział rozjazdu na bloki i odłączenie urządzeń sterowania
R.2.4	Wyjęcie bloków rozjazdu
R.2.5	Wyjęcie i transport starej podsypki
R.2.6	Ułożenie bloków rozjazdu i ich połączenie
R.2.7	Ułożenie nowej podsypki
R.2.8	Podbicie rozjazdu
R.2.9	Podłączenie urządzeń srk
R.2.10	Uprzątnięcie miejsca robót, załączenie napięcia w sieci trakcyjnej, zdjęcie osygnalizowania, otwarcie torów dla ruchu
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Wykaz sprzętu do wykonania robót prowadzących do wymiany rozjazdu nr 7 - Tabela 2</b>
R.3.1	Montaż nowego rozjazdu - koparka dwudrogowa
R.3.2	Wyjęcie bloków rozjazdu - żuraw EDK 750
R.3.3	Wyjęcie i transport starej podsypki - koparka dwudrogowa, wozidło dwudrogowe
R.3.4	Ułożenie bloków rozjazdu - żuraw EDK 750
R.3.5	Ułożenie nowej podsypki - wagon samowyładowczy
R.3.6	Podbicie rozjazdu - podbijarka uniwersalna UNIMAT 08-275 SP
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 3: Osygnalizowania miejsca robót za pomocą tarcz zatrzymania D1 - Rysunek 3</b>
R.4.1	Na schemacie znajduje się co najmniej jeden symbol tarczy D1
R.4.2	Na schemacie znajdują się co najmniej dwa symbole tarczy D1
R.4.3	Na schemacie znajdują się trzy symbole tarczy D1
R.4.4	Symbole tarcz D1 ustawione są w osi torów
R.4.5	Przed żadną z tarcz zatrzymania nie ustawiono tarcz ostrzegawczych D0
R.4.6	Co najmniej jedną tarczę D1 ustawiono zgodnie z opisem planowanych robót - pkt 2
R.4.7	Co najmniej dwie tarcze D1 ustawiono zgodnie z opisem planowanych robót - pkt 2
R.4.8	Trzy tarcze D1 ustawiono zgodnie z opisem planowanych robót - pkt 2
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 4: Kolejność montażu poszczególnych elementów stalowych rozjazdu zwyczajnego prawego - Tabela 3</b>
R.5.1	Przyporządkowano właściwą kolejność montażu dla co najmniej trzech elementów rozjazdu
R.5.2	Przyporządkowano właściwą kolejność montażu dla co najmniej sześciu elementów rozjazdu
R.5.3	Przyporządkowano właściwą kolejność montażu dla wszystkich elementów rozjazdu



Rysunek 2. Numeracja torów i rozjazdów



Tarcze D1 ustawione są w osi toru  
 200 m od zakresu rozjazdu Nr 7  
 Dwie tarcze z lewej i prawej za zakresami rozjazdu 4 i 11

**Rrsunek 3. Osygnakizowanie miejsca robót**