

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2023
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i montaż elementów kadłuba jednostek pływających**
 Oznaczenie arkusza: **TWO.03-01-23.01-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **TWO.03**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**
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, prześlij 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

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Rezultat 1: Wykonane zakończenia usztywnień

1	Poz. 2 - zakończenia usztywnienia wykonano zgodnie z Rysunkiem nr 2						
2	Poz. 3 - zakończenia usztywnienia wykonano zgodnie z Rysunkiem nr 2						
3	Poz. 4 - zakończenia usztywnienia wykonano zgodnie z Rysunkiem nr 2						
4	Poz. 5 - zakończenia usztywnienia wykonano zgodnie z Rysunkiem nr 2						
5	Poz. 6 - zakończenia usztywnienia wykonano zgodnie z Rysunkiem nr 2						
6	Poz. 7 - zakończenia usztywnienia wykonano zgodnie z Rysunkiem nr 2						
7	Poz. 8 - zakończenia usztywnienia wykonano zgodnie z Rysunkiem nr 2						
8	Poz. 9 - zakończenia usztywnienia wykonano zgodnie z Rysunkiem nr 2						
9	Zakończenia usztywnień oszlifowano po cięciu						

Rezultat 2: Ścianka działowa średniówki po prefabrykacji wstępnej

1	Kątowniki poz.2 są zamontowane w odległości 300 mm i 600 mm od krawędzi pomiarowej blachy półką zwróconą w kierunku dziobu z zachowaniem tolerancji ± 2 mm						
2	Kątownik poz.3 jest zamontowany w odległości 900 mm od krawędzi blachy półką zwróconą ku rufie z zachowaniem tolerancji ± 2 mm						
3	Kątownik poz.4 jest zamontowany w odległości 500 mm od krawędzi blachy oraz półką zwróconą w kierunku dołu z zachowaniem tolerancji ± 3 mm.						
4	Kątownik poz.5 jest zamontowany w odległości 500 mm od krawędzi blachy oraz półką zwróconą w kierunku góry z zachowaniem tolerancji ± 3 mm						
5	Kątownik poz.6 jest zamontowany w odległości 1100 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 3 mm oraz półką zwróconą w kierunku góry						
6	Kątownik poz.7 jest zamontowany w odległości 1100 mm od krawędzi pomiarowej blachy z zachowaniem tolerancji ± 3 mm oraz półką zwróconą w kierunku dołu.						
7	Kątownik poz.8 jest zamontowany w odległości 900 mm od krawędzi blachy półką zwróconą ku rufie z zachowaniem tolerancji ± 2 mm						
8	Kątownik poz.9 jest zamontowany w odległości 750 mm od krawędzi blachy z zachowaniem tolerancji ± 3 mm oraz półką zwróconą w kierunku dołu						
9	Blacha poz.1 ma oznaczony kierunek "dziób" oraz "dół" zgodnie z rysunkiem						
10	Spoiny szczipne są rozmieszczone po obu stronach usztywnień w odstępach co ~ 150 mm i oczyszczone						

Rezultat 3: Tabela pomiarów ścianki działowej średniówki

1	kolumna 4 w tabeli Poz.2 do Poz.9 - zdający wpisał rzeczywiste wymiary pomiarów						
2	Poz.2 - zdający prawidłowo ocenił zgodność wyniku pomiarów z wartością 300 i 600 ± 2 mm						
3	Poz.3 - zdający prawidłowo ocenił zgodność wyniku pomiaru z wartością 900 ± 2 mm						
4	Poz.4 - zdający prawidłowo ocenił zgodność wyniku pomiaru z wartością 500 ± 3 mm						
5	Poz.5 - zdający prawidłowo ocenił zgodność wyniku pomiaru z wartością 500 ± 3 mm						
6	Poz.6 - zdający prawidłowo ocenił zgodność wyniku pomiaru z wartością 1100 ± 3 mm						
7	Poz.7 - zdający prawidłowo ocenił zgodność wyniku pomiaru z wartością 1100 ± 3 mm						
8	Poz.8 - zdający prawidłowo ocenił zgodność wyniku pomiaru z wartością 900 ± 2 mm						
9	Poz.9 - zdający prawidłowo ocenił zgodność wyniku pomiaru z wartością 750 ± 2 mm						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg prefabrykacji wstępnej ścianki działowej średniówki

Zdający:

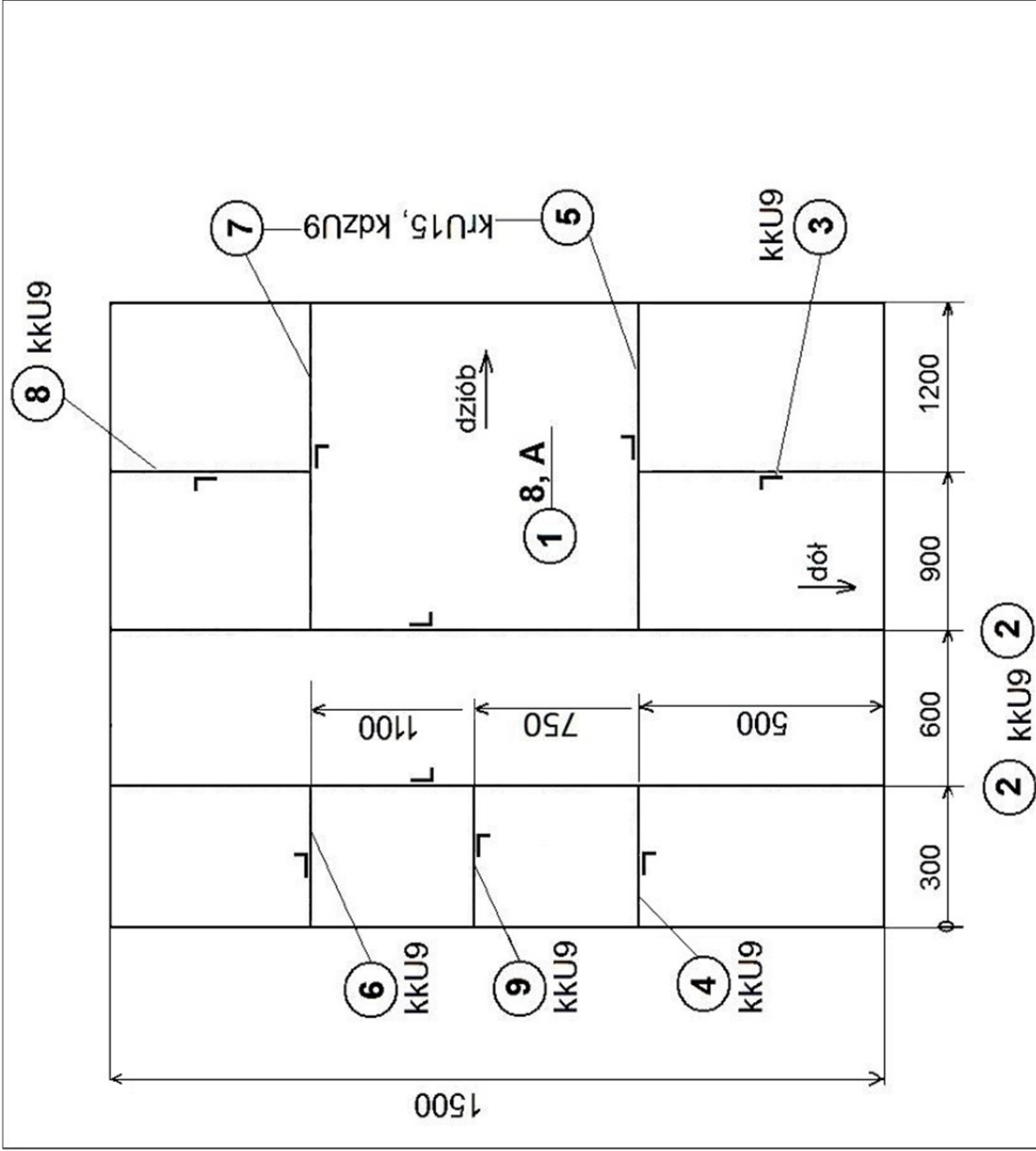
1	Usztywnienia poz. 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 zamontował pod kątem 90° do blachy poz. 1						
2	sprawdził stan techniczny urządzeń do cięcia gazowego: palnik, węże, reduktory						
3	dobrał środki ochrony indywidualnej do pracy z palnikiem acetylenowo-tlenowym: kask, rękawice i okulary ochronne, ochronniki słuchu, maska przeciwpyłowa						
4	sprawdził stan techniczny urządzeń, przeglądy i pomiary elektryczne do spawania elektrycznego: spawarka, rączka, kable spawalnicze						
5	dobrał środki ochrony indywidualnej do pracy podczas szepiania elementów: kask, tarcza spawalnicza, rękawice, okulary ochronne i ochronniki słuchu						
6	sprawdził stan techniczny szlifierki oraz zamocowanie tarczy szlifierskiej						
7	dobrał środki ochrony indywidualnej do pracy podczas szlifowania: kask, rękawice i okulary typu gogle, maska przeciwpyłowa, ochronniki słuchu						
8	odpady umieścić w przygotowanym pojemniku						
9	pozostawił po sobie uporządkowane stanowisko						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

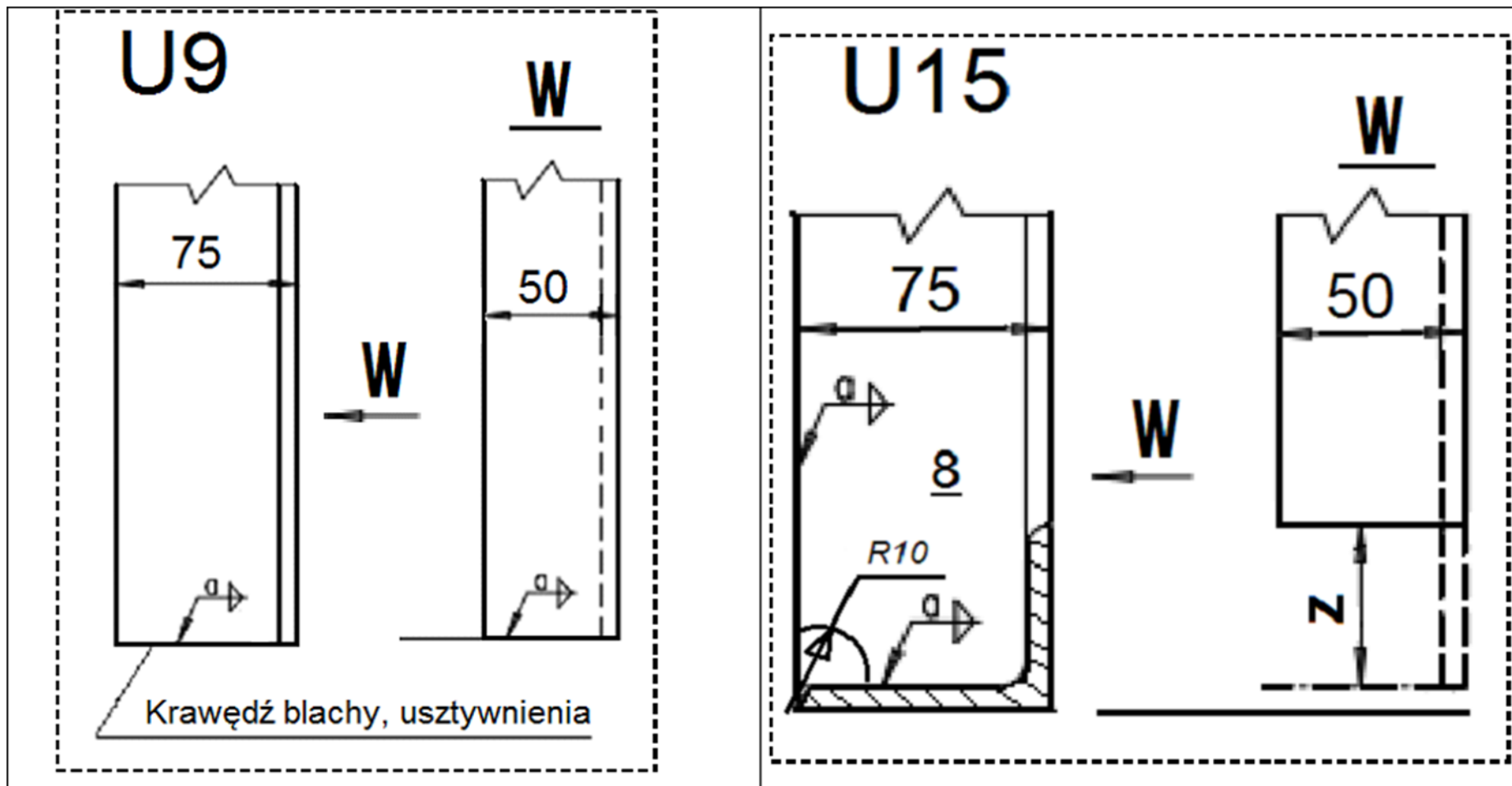


Uwagi :

1. Zakończenia usztywnień wykonać wg Rysunku 2.
2. Oszli fować końce usztywnień.
3. Niezwymiarowane spoiny pachwinowe wykonać a = 3,5 mm.
4. Spoiny szczipne o długości 30 mm wykonać na przenian po obu stronach usztywnień w odstępach co 150 mm.
5. Usunąć odpryski spawalnicze powstałe w trakcie montażu.
6. Oznaczenia na rysunku: kk - końce; kr - koniec od strony rufy , kdz - koniec od strony dziubu

Konstruował	XXX	XXXXXXXX	XXX	Nazwa zakładu
Kreślił	XXX	XXXXXXXX	XXX	Biuro projektów
Sprawił	XXX	XXXXXXXX	XXX	
Nazwa rysunku				Zastępuje rysunek
Ścianka działowa średniówki				Symbol zmiany
Masa: 115 kg	Podz.	Form.	Pow.	Nr. odb.
				Numer rysunku
				0146-011
				Arkusze
				1

Rysunek 1. Ścianka działowa średniówki



Rysunek 2. Zakończenia usztywnień

TABELA POMIARÓW ŚCIANKI DZIAŁOWEJ ŚREDNIÓWKI

Element wg rysunku	Odległość zamontowanych elementów od krawędzi blachy zgodnie z rysunkiem [mm]	Dopuszczalne odchyłki [mm]	Pomiar zamontowanych elementów od krawędzi blachy [mm]	Zgodność wyników pomiaru z wartościami określonymi na rysunku (kolumna 2) z uwzględnieniem dopuszczalnych odchyłek
1	2	3	4	5
Poz. 2	300	± 2		Zgodne/niezgodne*
Poz. 2	600	± 2		Zgodne/niezgodne*
Poz. 3	900	± 2		Zgodne/niezgodne*
Poz. 4	500	± 3		Zgodne/niezgodne*
Poz. 5	500	± 3		Zgodne/niezgodne*
Poz. 6	1100	± 3		Zgodne/niezgodne*
Poz. 7	1100	± 3		Zgodne/niezgodne*
Poz. 8	900	± 2		Zgodne/niezgodne*
Poz. 9	750	± 3		Zgodne/niezgodne*

**właściwe podkreślić*