Nazwa kwalifikacji:	**Organizacja budowy, remontu i modernizacji kadłuba jednostek pływających**
Oznaczenie kwalifikacji:	**TWO.05**
Numer zadania:	**01**
Kod arkusza:	**TWO.05-01-24.06-SG**
Wersja arkusza:	**SG**

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**
	Zdający zapisał:
R.1.1	Kontrola i zabezpieczenie miejsca wymiany poszycia wewnątrz jednostki
R.1.2	Oznakowanie miejsca wymiany poszycia na burcie i opalenie starej farby
R.1.3	Trasowanie miejsca wypalenia uszkodzonej części poszycia burty
R.1.4	Montaż uchwytów transportowych do demontowanej uszkodzonej części oraz do poszycia burty
R.1.5	Wytrasowanie miejsca przepalenia usztywnień i odpalenie usztywnień 901 od miejsca odcięcia poszycia 150 mm od krawędzi blachy do wewnątrz z obydwu jej stron
R.1.6	Wypalenie uszkodzonej części poszycia burty
R.1.7	Zaczepienie na zawiesiach i przeniesienia za pomocą żurawia na platformę samojezdną wypalonej części burty
R.1.8	Odtransportowanie wypalonego fragmentu burty na złom
R.1.9	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania technologicznego do wykonania tych operacji: przymiar taśmowy, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, kreda, sznurek traserski, cyrkiel, prostownik spawalniczy, uchwyty transportowe, żuraw, zawiesia stalowe, szakle, palnik acetylenowo-tlenowy, platforma samojezdna, linka sterująca, *UWAGA: Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli zdający wypisze co najmniej 6 elementów*
R.2	**Rezultat 2: Wykaz operacji związanych z wykonaniem nowych elementów poszycia burty statku z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego**
	Zdający zapisał:
R.2.1	Prostowanie, oczyszczenie i malowanie blach i profili przeznaczonych na nowe elementy konstrukcyjne wstawki poszycia na ciągu obróbki wstępnej blach i profili
R.2.2	Wykonanie karty wykroju do wycięcia nowej blachy
R.2.3	Wycięcie nowej wstawki z blachy gatunku NVA o grubości 10,5 mm
R.2.4	Wycięcie na długość płaskowników łebkowych HP220 x 11 poz. 901, szt. 2
R.2.5	Oszlifowanie palonych krawędzi wstawki i płaskowników łebkowych po cięciu
R.2.6	Opisanie wyciętych blach i profili
R.2.7	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania technologicznego do wykonania tych operacji: automat do cięcia blach i profili, kreda, flamaster, szlifierka kątowa
R.3	**Rezultat 3: Wykaz operacji związanych z prefabrykacją wstawki poszycia burty statku z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego**
	Zdający zapisał:
R.3.1	Rozłożenie płyty wstawki poszycia na stanowisku montażu
R.3.2	Trasowanie położenia usztywnień
R.3.3	Montaż usztywnień poz. 901 do płatu wstawki
R.3.4	Kontrola prawidłowości montażu usztywnień
R.3.5	Oczyszczenie spoin i odprysków pospawalniczych
R.3.6	Pomiar i opisanie wstawki
R.3.7	Montaż uchwytów transportowych do wstawki
R.3.8	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania do wykonania tych operacji: przymiar taśmowy, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, kreda, flamaster, sznurek traserski, prostownik spawalniczy, palnik acetylenowo-tlenowy, suwnica, uchwyty samozaciskowe, zawiesia stalowe, szakle, młot, łom montażowy, kliny montażowe, klamry montażowe, kątownik stalowy płaski, szlifierka kątowa, *UWAGA: Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli zdający wypisze co najmniej 5 elementów*

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**
	Zdający zapisał:
R.4.1	Transport wstawki poszycia z hali prefabrykacyjnej pod remontowaną jednostkę
R.4.2	Montaż i spawanie prowadnic uchwytów montażowych oraz uszu transportowych do burty statku
R.4.3	Przygotowanie krawędzi blach poszycia do spawania (ukosowanie, szlifowanie krawędzi)
R.4.4	Podwieszenie wstawki na podnośniku łańcuchowym i ustawienie w miejscu montażu
R.4.5	Wytrasowanie wstawki oraz usztywnień, odpalenie naddatków i oszlifowanie krawędzi do spawania
R.4.6	Montaż klamer montażowych i zaklinowanie wstawki w poszyciu burty
R.4.7	Wykonanie spoin sczepnych
R.4.8	Spawanie wstawki w poszyciu burty z wykorzystaniem podkładek ceramicznych
R.4.9	Oczyszczenie spoin i odprysków pospawalniczych, usunięcie klamer montażowych oraz kontrola wykonania wstawki
R.4.10	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania do wykonania tych operacji: przymiar taśmowy, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, kreda, flamaster, sznurek traserski, prostownik spawalniczy, palnik acetylenowo-tlenowy, suwnica, uchwyty samozaciskowe, zawiesia stalowe, szakle, młot, łom montażowy, kliny montażowe, klamry montażowe, kątownik stalowy płaski, szlifierka kątowa, platforma samojezdna, wciągnik łańcuchowy, *UWAGA: Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli zdający wypisze co najmniej 5 elementów z wymienionych*
R.5	**Rezultat 5: Wykaz czynności związanych z odbiorem jakościowym prac wykonanych na statku z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego**
	Zdający zapisał:
R.5.1	Kontrola kształtu poszycia po spawaniu
R.5.2	Badanie wizualne spoin
R.5.3	Badanie wymiarów spoin spoinomierzem uniwersalnym
R.5.4	Badanie spoin penetrantem
R.5.5	Badanie szczelności złączy doczołowych
R.5.6	Prześwietlenie spoin poszycia burtowego
R.5.7	Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania do wykonania tych operacji: przymiar liniowy, poziomnica, zestaw penetrantów spoinomierz uniwersalny, przenośny system do badania radiograficznego