

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

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **180** minut.

TWO.05-01-25.01-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2025

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 11 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
4. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
5. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
6. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami oraz KARTĘ OCENY na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

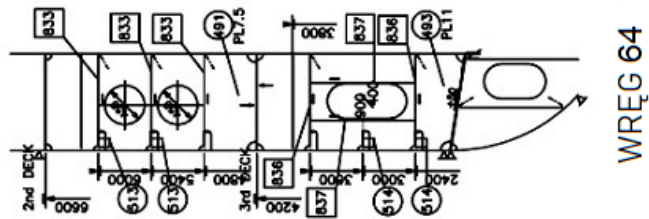
* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

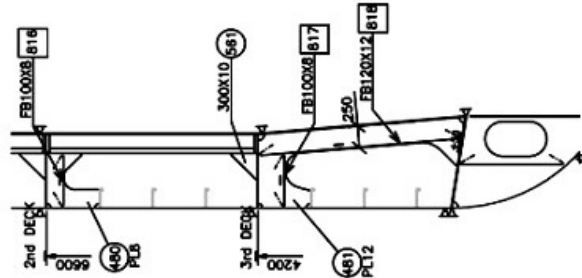
Opracuj kartę procesu technologicznego wymiany uszkodzonego poszycia burty oznaczonego na Rysunku 1. Dodatkowe informacje o budowie uszkodzonej burty znajdziesz na Rysunku 2. Opis poszczególnych procesów uzupełnij wykazem maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego, niezbędnego do wykonania wymienionych prac.

W karcie procesu technologicznego opisz:

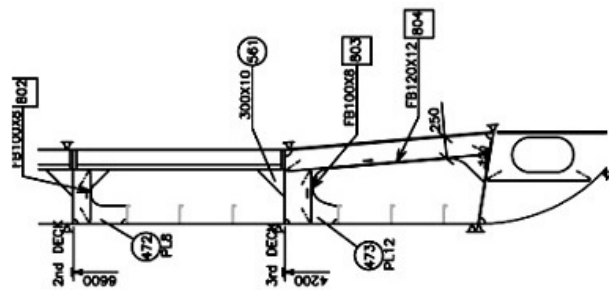
- demontaż uszkodzonego fragmentu poszycia burty statku,
- wykonanie nowych elementów,
- prefabrykację wstawki poszycia burty statku w hali stoczniowej,
- transport i montaż wstawki poszycia burty na statku,
- odbiór jakości wykonanych prac.



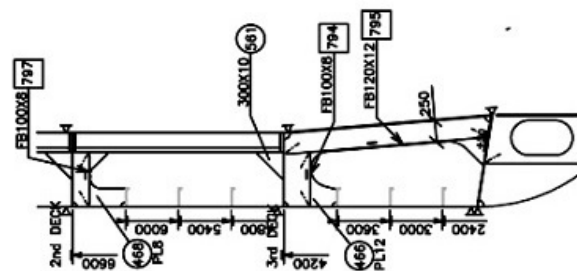
WRĘG 64



WRĘG 63



WRĘG 62



Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego

Lp.	Maszyny i urządzenia, narzędzia i oprzyrządowanie technologiczne
1.	<p>narzędzia, sprzęt:</p> <ul style="list-style-type: none"> – młot, – łom montażowy, – szczotka druciana, – młotek spawalniczy, – rysik traserski, – punktak traserski, – młotek traserski, – sznurek traserski, – kreda, – kątownik stalowy płaski, – przymiar taśmowy, – suwmiarka, – szczelinomierz, – cyrkiel, – kątomierz, – poziomnica, – miara zwijana, – kliny montażowe, – klamry montażowe, – prowadnice, – marker, – podkładki ceramiczne;
2.	<p>urządzenia, elektronarzędzia:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ciąg obróbki wstępnej blach i profili, – prostownik spawalniczy, – automat do cięcia i ukosowania blach oraz profili, – półautomat spawalniczy, – palnik acetylenowo-tlenowy, – palnik kowalski, – szlifierka kątowa, – piaskarka pneumatyczna;
3.	<p>urządzenia transportowe:</p> <ul style="list-style-type: none"> – żuraw, – wciągi łańcuchowe, – suwnica, – platforma samojezdna, – uchwyty transportowe, – uchwyty samozaciskowe, – zawiesia stalowe, – szakle, – lina asekuracyjna;
4.	<p>urządzenia kontrolno-pomiarowe:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zestaw do kontroli połączeń spawanych (spoinomierz uniwersalny, zestaw penetrantów), – urządzenie do pomiaru grubości powłok malarskich, – przenośny system do badania radiograficznego;

5.	oprzyrządowanie stanowiskowe: <ul style="list-style-type: none">– rusztowania,– wyposażenie przeciwpożarowe (gaśnice, koce gaśnicze),– oznakowanie ewakuacyjne (tablice informacyjne),– instalacja oświetleniowa (przewody elektryczne, lampy na napięcie 24 V),– instalacja wentylacyjna (wentylatory, przewody wentylacyjne).
----	--

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenić będąc 5 rezultatów:

- wykaz operacji związanych z demontażem uszkodzonego poszycia burty statku i transportem zdemontowanych elementów ze statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego),
- wykaz operacji związanych z wykonaniem nowych elementów poszycia burty statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego),
- wykaz operacji związanych z prefabrykacją wstawki poszycia burty statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego),
- wykaz operacji związanych z transportem i montażem wstawki w poszyciu burty statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego),
- wykaz czynności związanych z odbiorem jakościowym prac wykonanych na statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego).

KARTA PROCESU TECHNOLOGICZNEGO

Wykaz operacji związanych z demontażem uszkodzonego poszycia burty statku i transportem
zdemontowanych elementów ze statku

Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego
do wykonania tych operacji

Wykaz operacji związanych z wykonaniem nowych elementów poszycia burty statku

Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego
do wykonania tych operacji

Wykaz operacji związanych z prefabrykacją wstawki poszycia burty statku

Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego
do wykonania tych operacji

Wykaz operacji związanych z transportem i montażem wstawki w poszyciu burty statku

Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego do wykonania tych operacji

Wykaz czynności związanych z odbiorem jakościowym prac wykonanych na statku

Wykaz potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego do wykonania tych operacji