

Nazwa kwalifikacji:	Organizacja budowy, remontu i modernizacji kadłuba jednostek pływających
Oznaczenie kwalifikacji:	TWO.05
Numer zadania:	01
Kod arkusza:	TWO.05-01-25.01-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)
R.1.1	Oznakowanie miejsca wymiany poszycia na burcie
R.1.2	Opalenie starej farby w miejscu cięcia
R.1.3	Trasowanie miejsca wypalania uszkodzonej części poszycia burty
R.1.4	Spawanie uchwytów transportowych do demontowanej uszkodzonej części i do poszycia burty
R.1.5	Wytrasowanie miejsca przepalenia usztywnień i odpalenie usztywnień 901
R.1.6	Wypalanie uszkodzonej części poszycia burty
R.1.7	Podniesienie i odtransportowanie wymienianego elementu na złom
R.1.8	Maszyny, urządzenia, narzędzia i oprzyrządowanie technologiczne: przymiar taśmowy, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, sznurek traserski, kreda, cyrkiel, prostownik spawalniczy, uchwyty transportowe, żuraw, zawiesia stalowe, szakle, palnik acetylenowo-tlenowy, platforma samojezdna, linka asekuracyjna, szlifierka kątowna, szczotka druciana, młotek spawalniczy, rusztowania, wyposażenie przeciwpożarowe, instalacja oświetleniowa i wentylacyjna (<i>UWAGA: Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli zdający wypisze co najmniej 7 elementów</i>)
R.2	Rezultat 2: Wykaz operacji związanych z wykonaniem nowych elementów poszycia burty statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego)
R.2.1	Prostowanie, oczyszczanie i malowanie blach i profili przeznaczonych na nowe elementy wstawki poszycia na ciągu obróbki wstępnej blach i profili
R.2.2	Wykonanie karty wykroju do wycięcia nowej blachy
R.2.3	Wycięcie z arkusza blachy o grubości 10,5 mm wstawki
R.2.4	Przycięcie na długość płaskowników łebkowych poz. 901, szt. 2
R.2.5	Opisanie wyciętych blach i profili
R.2.6	Maszyny, urządzenia, narzędzia i oprzyrządowanie technologiczne: automat do cięcia i ukosowania blach i profili, kreda, marker
R.3	Rezultat 3: Wykaz operacji związanych z prefabrykacją wstawki poszycia burty statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego)
R.3.1	Rozłożenie płyty wstawki poszycia na stanowisku montażu
R.3.2	Trasowanie położenia usztywnień
R.3.3	Montaż usztywnień poz. 901 do płyty wstawki
R.3.4	Spawanie usztywnień poz. 901 do płyty wstawki
R.3.5	Pomiar i opisanie wstawki

R.3.6	Maszyzny, urządzenia, narzędzia i oprzyrządowanie technologiczne: suwnica, uchwyty samozaciskowe, zawiesia stalowe, szakle, przymiar taśmowy, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, sznurek traserski, kreda, młot, łom montażowy, kliny montażowe, klamry montażowe, kątownik stalowy płaski, prostownik spawalniczy, palnik acetylenowo-tlenowy, szlifierka kątowna, półautomat spawalniczy, miara zwijana, marker (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)
R.4.1	Transport wstawki poszycia z hali prefabrykacyjnej pod remontowaną jednostkę
R.4.2	Montaż i spawanie przewodnic uchwytów montażowych do burty statku
R.4.3	Przygotowanie krawędzi blach poszycia do spawania (ukosowanie, szlifowanie)
R.4.4	Ustawienie wstawki w miejscu montażu i podwieszenie jej na podnośniku łańcuchowym
R.4.5	Wytrasowanie wstawki, odpalenie i ukosowanie krawędzi
R.4.6	Montaż klamer montażowych i zaklinowanie wstawionej wstawki w poszyciu burty
R.4.7	Wykonanie spoin szczepnych
R.4.8	Spawanie wstawki w poszyciu burty z wykorzystaniem podkładek ceramicznych
R.4.9	Oczyszczenie spoin, usunięcie klamer montażowych
R.4.10	Maszyzny, urządzenia, narzędzia i oprzyrządowanie technologiczne: suwnica, uchwyty samozaciskowe, zawiesia stalowe, szakle, przymiar taśmowy, młotek traserski, punktak traserski, rysik traserski, sznurek traserski, kreda, młot, łom montażowy, kliny montażowe, klamry montażowe, kątownik stalowy płaski, prostownik spawalniczy lub półautomat spawalniczy, palnik acetylenowo-tlenowy, szlifierka kątowna, miara zwijana, marker, lina asekuracyjna (UWAGA: Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli zdający wypisze co najmniej 9 elementów)
R.5	Rezultat 5: Wykaz czynności związanych z odbiorem jakościowym prac wykonanych na statku (z uwzględnieniem potrzebnych maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego)
R.5.1	Kontrola kształtu poszycia po spawaniu
R.5.2	Badanie wizualne oczyszczonych spoin
R.5.3	Badanie wymiarów spoin spoinomierzem uniwersalnym
R.5.4	Badanie szczelności złączy doczołowych
R.5.5	Prześwietlanie spoin poszycia burtowego
R.5.6	Maszyzny, urządzenia, narzędzia i oprzyrządowanie technologiczne: przymiar taśmowy, poziomica, zestaw penetrantów, spoinomierz uniwersalny, przenośny system do badania radiograficznego