

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2020
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Montaż i remont kadłuba okrętu**
Oznaczenie arkusza: **M.23-01-20.01-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.23**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

PODSTAWA PROGRAMOWA
2012

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, przekaz 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							

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1. Przygotowane miejsce montażu węzłówki, nakładki i płaskownika

Uwaga! Oceny rezultatu należy dokonać po wykonaniu zadania

1	wytrasowane miejsce montażu węzłówki poz. 3						
2	wytrasowane miejsce montażu płaskownika poz. 5						
3	wytrasowane miejsce montażu nakładki poz. 4 na węzłówce poz. 3						

Rezultat 2. Wykonane elementy wzmocnień burty: węzłówka, nakładka i płaskownik

1	materiał dobrany na nakładkę jest zgodny ze specyfikacją						
2	materiał dobrany na węzłówkę jest zgodny ze specyfikacją						
3	materiał dobrany na płaskownik jest zgodny ze specyfikacją						
4	wymiary węzłówki wytrasowane zgodnie z dokumentacją						
5	wymiary nakładki wytrasowane zgodnie z dokumentacją						
6	węzłówka poz. 3 wycięta zgodnie z dokumentacją						
7	nakładka poz. 4 wycięta zgodnie z dokumentacją						
8	płaskownik poz. 5 docięty zgodnie z dokumentacją						
9	krawędzie węzłówki i nakładki oszlifowane						

Numer stanowiska							

Rezultat 3. Montaż węzłówki poz. 3 i nakładki poz. 4							
1	węzłówka ustawiona w miejscu montażu zgodnie z dokumentacją						
2	węzłówka połączona spoinami szepnymi zgodnie z dokumentacją						
3	nakładka ustawiona w miejscu montażu zgodnie z dokumentacją						
4	nakładka połączona spoinami szepnymi zgodnie z dokumentacją						
5	spoiny szepne oszlifowane						
6	sprawdzenie ustawienia węzłówki i nakładki						
Rezultat 4. Montaż płaskownika poz. 5							
1	płaskownik ustawiony w miejscu montażu zgodnie z dokumentacją						
2	założone klamry montażowe i kliny						
3	płaskownik połączony spoinami szepnymi zgodnie z dokumentacją						
4	spoiny szepne oszlifowane						
5	sprawdzenie ustawienia płaskownika						
Rezultat 5. Karta technologiczna zawierająca wykaz wszystkich czynności związanych z przygotowaniem i wykonaniem węzłówki poz. 3, nakładki poz. 4 i płaskownika poz. 5 oraz ich montażem							
<i>W karcie technologicznej zapisane wykazy czynności i prac:</i>							
1	związanych z przygotowaniem i wykonaniem: węzłówki poz. 3, nakładki poz. 4, płaskownika poz.5 (dobranie materiału na: węzłówkę 260x400x8, nakładkę 100x60, płaskownik poz. 5, wytrasowanie węzłówki, nakładki i płaskownika zgodnie z dokumentacją, wycięcie palnikami węzłówki, nakładki i płaskownika zgodnie z dokumentacją, oszlifowanie krawędzi): zaliczyć, jeżeli zdający zapisali co najmniej 3 z wymienionych czynności i prac						
2	związanych z montażem węzłówki poz. 3, nakładki poz. 4 i płaskownika poz. 5 (ustawienie węzłówki w miejscu montażu, wykonanie spoin szepnych, oszlifowanie spoin szepnych i odprysków, kontrola montażu węzłówki, ustawienie nakładki w miejscu montażu, kontrola montażu nakładki, ustawienie usztywnienia poz. 5 w miejscu montażu, kontrola montażu wzmocnień): zaliczyć, jeżeli zdający zapisali co najmniej 6 z wymienionych czynności i prac						

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Przygotowanie i montaż węzłówki poz. 3 i nakładki poz. 4 do wzmocnienia burty

Zdający:

1	dobrał narzędzia i sprzęt do przygotowania węzłówki i nakładki								
2	zastosował palnik acetylenowo-tlenowy do wykonania węzłówki i nakładki								
3	wykonał skalopsy w węzłówce zgodnie z dokumentacją								
4	podczas pracy palnikiem stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, okulary ochronne, maskę przeciwpyłową								
5	sprawił zamocowanie tarczy szlifierskiej szlifierki								
6	oszlifował krawędzie węzłówki i nakładki								
7	podczas szlifowania węzłówki stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, tarczę spawalniczą i okulary ochronne								
8	podczas szlifowania stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, okulary ochronne i maskę przeciwpyłową								

Numer stanowiska							

Przebieg 2. Montaż płaskownika poz. 5 do wzmocnienia burty

Zdający:

1	przygotował i sprawdził działanie urządzeń i narzędzi do cięcia gazowego: palnik, węże, reduktory						
2	zastosował palnik do cięcia elementów						
3	wykonał spoiny szepne						
4	oszlifował odpryski spawalnicze						
5	podczas szepiania płaskownika stosował środki ochrony indywidualnej: kask, rękawice, tarczę spawalniczą i okulary ochronne						
6	dokonał kontroli montażu i wykonania prac						
7	odpady umieścił w specjalnym pojemniku i uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

