

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja budowy i remontu jednostek pływających**

Oznaczenie kwalifikacji: **MG.33**

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.

MG.33-01-23.01-SG

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2023

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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 10 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.

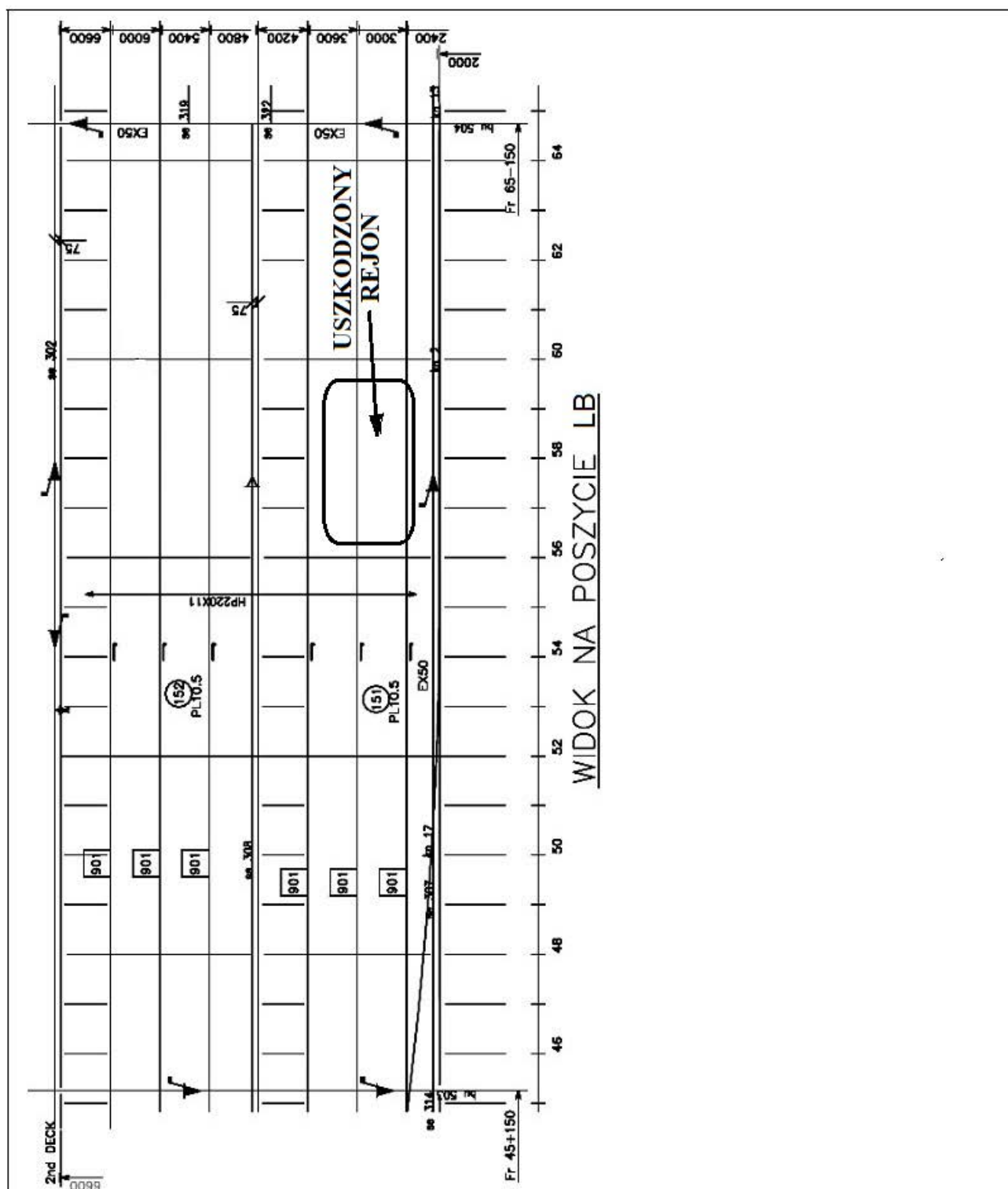
W karcie procesu technologicznego opisz:

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

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będzie 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).

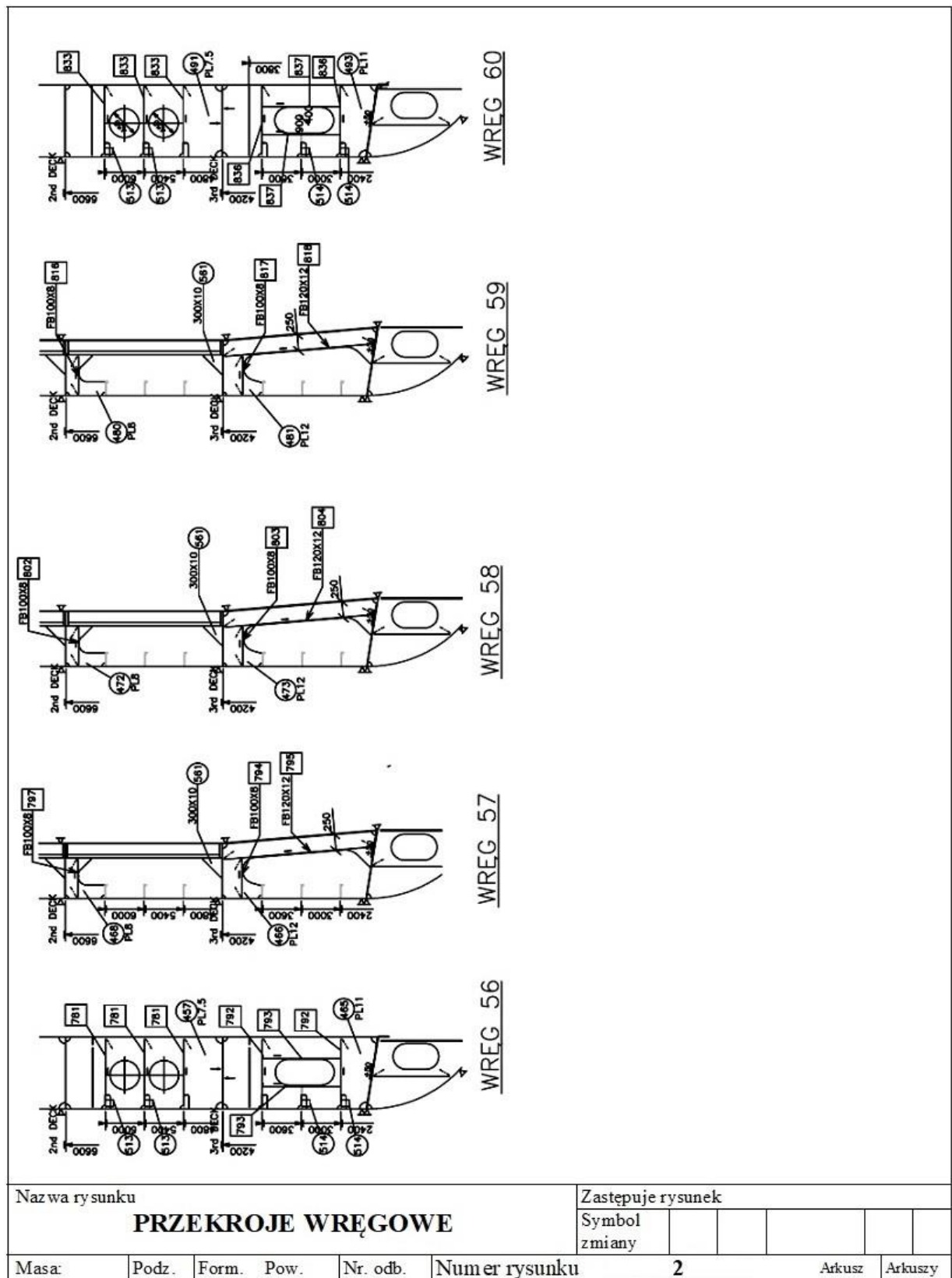


Uwagi :

1. Zakończenia usztywnień wykonać według katalogu unifikacyjnego.
2. Krawędzie usztywnień po wykonaniu zakończeń oraz odpryski powstałe w trakcie montażu należy oszlifować.

Nazwa rysunku					Zastępuje rysunek			
POSZYCIE BURTY					Symbol zmiany			
Masa:	Podz.	Form.	Pow.	Nr. odb.	Numer rysunku		01	Arkusz
								Arkuszy

Rysunek 1. Poszycie lewej burty



Wykaz maszyn, urządzeń, narzędzi i oprzyrządowania technologicznego

Lp.	Wykaz maszyn i urządzeń, narzędzi, oprzyrządowania technologicznego
1.	narzędzia, sprzęt: młot, łom montażowy, szczotka druciana, młotek spawalniczy, rysik traserski, punktak traserski, młotek traserski, sznurek traserski, kreda, kątownik stalowy płaski, przymiar taśmowy, przymiar liniowy, suwmiarka, szczelinomierz, cyrkiel, kątomierz, poziomnica, miara zwijana, kliny montażowe, klamry montażowe, prowadnice, flamaster, podkładki ceramiczne;
2.	urządzenia, elektronarzędzia: ciąg obróbki wstępnej blach i profili, prostownik spawalniczy, automat do cięcia i ukosowania blach oraz profili, półautomat spawalniczy, palnik acetylenowo-tlenowy, palnik kowalski, szlifierka kątowna, piaskarka pneumatyczna;
3.	urządzenia transportowe: żuraw, wciągi łańcuchowe, suwnica, platforma samojezdna, uchwyty transportowe, uchwyty samozaciskowe, zawiesia stalowe, szakle, linka sterująca;
4.	zestaw do kontroli połączeń spawanych (spoinomierz uniwersalny, zestaw penetrantów), urządzenie do pomiaru grubości powłok malarskich, przenośny system do badania radiograficznego;
5.	rusztowania;
6.	wyposażenie przeciwpożarowe (gaśnice, koce gaśnicze);
7.	oznakowanie ewakuacyjne (tablice informacyjne);
8.	instalacja oświetleniowa (przewody elektryczne, lampy na napięcie 24V) i wentylacyjna (wentylatory, przewody wentylacyjne).

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: