

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wytwarzanie wyrobów ze szkła**
 Oznaczenie arkusza: **A.01-01-16.05**
 Oznaczenie kwalifikacji: **A.01**
 Numer zadania: **01**

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

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Ocena jakości wyrobów ze szkła – tabela 2***Uwaga: dopuszcza się stosowanie innych sformułowań pod warunkiem ich poprawności merytorycznej*

1	wpisana ocena wyrobu nr 1 – wadliwy						
2	wpisany rodzaj wady dla wyrobu nr 1 – pęcherze						
3	wpisana ocena wyrobu nr 2 – bez wad						
4	wpisana ocena wyrobu nr 3 – wadliwy						
5	wpisany rodzaj wady dla wyrobu nr 3 – nierówne dno						
6	wpisana ocena wyrobu nr 4 – wadliwy						
7	wpisany rodzaj wady dla wyrobu nr 4 – nierówne obrzeże						
8	wpisana ocena wyrobu nr 5 – bez wad						
9	wpisana ocena wyrobu nr 6 – wadliwy						
10	wpisany rodzaj wady dla wyrobu nr 6 – niezgodność wymiarów z rysunkiem wyrobu						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Wycięte i oszlifowane elementy dekoracyjnej płytki szklanej (płytki i paski dekoracyjne)

1	wysokość płytki szklanej wynosi 135 mm \pm 1 mm						
2	szerokość płytki szklanej wynosi 135 mm \pm 1 mm						
3	grubość płytki szklanej wynosi 3 mm						
4	wszystkie obrzeża płytki po oszlifowaniu są niewyszczerbione						
5	wszystkie naroża płytki po oszlifowaniu są zaokrąglone (nie są ostre)						
6	co najmniej 3 paski mają długość 95 mm \pm 1 mm						
7	co najmniej 3 paski mają szerokość 20 mm \pm 1 mm						
8	co najmniej 3 paski mają wszystkie obrzeża niewyszczerbione						
9	co najmniej 3 paski mają wszystkie naroża zaokrąglone (nieostre)						

Rezultat 3: Dekoracyjna płytka szklana przygotowana do fusingu

1	odległość paska nr 1 od górnej krawędzi płytki wynosi 20 mm \pm 1 mm						
2	odległość wszystkich pasków od lewej krawędzi płytki wynosi 20 mm \pm 1 mm						
3	szerokość szczeliny pomiędzy paskami nr 1 i 2 wynosi 5 mm \pm 1 mm						
4	szerokość szczeliny pomiędzy paskami nr 2 i 3 wynosi 5 mm \pm 1 mm						
5	szerokość szczeliny pomiędzy paskami nr 3 i 4 wynosi 5 mm \pm 1 mm						
6	odległość paska nr 4 od dolnej krawędzi płytki wynosi 20 mm \pm 1 mm						
7	wszystkie paski zostały przyklejone do płytki						

Numer
stanowiska

Rezultat 4. Karta wyrobu – tabela 3

1	wpisana wysokość wyrobu wynosi: 135 mm \pm 1 mm; szerokość: 135 mm \pm 1 mm, grubość: 6 mm i są zgodne ze stanem faktycznym						
2	wpisana odległość paska nr 1 od górnej krawędzi płytki wynosi 20 mm \pm 1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym						
3	wpisana odległość od lewej krawędzi płytki dla wszystkich pasków wynosi 20 mm \pm 1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym						
4	wpisana szerokość szczelin pomiędzy paskami dla wszystkich pasków wynosi 5 mm \pm 1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym						
5	wpisana długość dla wszystkich pasków wynosi 95 mm \pm 1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym						
6	wpisana szerokość dla wszystkich pasków wynosi 20 mm \pm 1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym						
7	wpisane są oceny zgodności wszystkich wymiarów z rysunkiem i wynikają one z zapisanych wartości						
8	wpisany czas wtopienia reliefowego płytki dekoracyjnej w piecu wynosi 20 minut						
9	wpisana wartość temperatury wtopienia płytki dekoracyjnej wynosi 780°C						
10	wpisana data wyrobu jest zgodna z datą wykonania płytki dekoracyjnej						

Rezultat 5. Wyczyszczona metalowa forma szklarska

1	cała powierzchnia wewnętrzna formy jest bez zanieczyszczeń						
2	cała powierzchnia wewnętrzna formy ma metaliczny połysk						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg wykonania cięcia i szlifowania płytki i pasków ze szkła

1	zdający podczas cięcia i szlifowania szkła miał założone rękawice ochronne						
2	zdający podczas cięcia i szlifowania szkła miał założony fartuch ochronny						
3	zdający podczas cięcia i szlifowania szkła miał założone okulary ochronne						
4	zdający wykonał wstępne uruchomienie szlifierki do obrzeży szkła zgodnie z instrukcją						
5	zdający zachował bezpieczeństwo obsługi szlifierki w trakcie wykonywania zadania ściernicę zwilżał wodą podczas szlifowania, umiejętnie dociskał szlifowany element do ściernicy						
6	zdający odtłuścił formę za pomocą szmatki nasączonej środkiem czyszczącym (odtłuszczającym) po oczyszczeniu papierem ściernym						
7	zdający do oczyszczania formy użył papieru ściernego						
8	zdający po zakończeniu pracy uporządkował stanowisko						
9	zdający umieścił odpady ze szkła w odpowiednim pojemniku						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis