

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

Nazwa kwalifikacji: **Wytwarzanie wyrobów stolarskich**  
 Oznaczenie arkusza: **A.13-01-16.05**  
 Oznaczenie kwalifikacji: **A.13**  
 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 oceny**

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

*Uwaga! Rezultat 1, 2 i 3 należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie obróbki mechanicznej elementów oraz wykonania czopów i gniazd.*

**Rezultat 1. Oskrzynia**

1	Czopy oskrzyni są owalne							
2	Czop lewy i czop prawy są położone symetrycznie							
3	Długość lewego czopa wynosi 17 mm							
4	Grubość lewego czopa wynosi 12 mm							
5	Czop lewy jest sfazowany na 2÷3 mm							
6	Długość prawego czopa wynosi 17 mm							
7	Grubość prawego czopa wynosi 12 mm							
8	Czop prawy jest sfazowany na 2÷3 mm							
9	Wymiary zewnętrzne oskrzyni wynoszą 675 x 64 x 28 mm							

**Rezultat 2. Noga lewa stołu**

1	Wymiary nogi wynoszą 675 x 64 x 28 mm							
2	W nodze jest wykonane gniazdo na czop							
3	Gniazdo ma szerokość 12 mm							
4	Odległość gniazda od krawędzi wynosi 8 mm i 44 mm							
5	Głębokość gniazda jest większa o 1÷2 mm od długości czopa							

Numer  
stanowiska


**Rezultat 3. Noga prawa stołu**

1	Wymiary nogi wynoszą 675 x 64 x 28 mm						
2	W nodze jest wykonane gniazdo na czop						
3	Gniazdo ma szerokość 12 mm						
4	Odległość gniazda od krawędzi wynosi 8 mm i 44 mm						
5	Głębokość gniazda jest większa o 1÷2 mm od długości czopa						

**Rezultat 4. Podzespół nóg stołu**

1	Nogi i oskrzynia są zmontowane w jeden podzespół						
2	Krawędzie wskazanych elementów są sfazowane						
3	Między oskrzynią i nogami są zachowane kąty proste						
4	Brak widocznych szczelin między elementami						
5	Elementy mają załamane krawędzie						
6	Podzespół jest oszlifowany i odkurzony, nie ma widocznych wyrwań						
7	Podzespół nie jest zwichrowany i leży na równej płaszczyźnie						

Numer  
stanowiska


**Przebieg 1. Wykonanie podzespołu nóg stołu**

Zdający:

1	wykonywał bezpiecznie fazowanie na wskazanych elementach						
2	zachował bezpieczną odległość dłoni od narzędzi skrawających podczas piłowania, strugania, szlifowania i wiercenia						
3	podczas obróbki mechanicznej stosował środki ochrony indywidualnej, okulary ochronne, oraz zatyczki przeciwhałasowe (lub słuchawki ochronne)						
4	stosował osłony narzędzi skrawających podczas piłowania na pilarnie formatowej						
5	używał maszyn, narzędzi i sprzętu zgodnie z ich przeznaczeniem						
6	zmontował podzespół nóg zgodnie z technologią						
7	po zakończeniu pracy uporządkował stanowisko pracy, a odpady wyrzucił do pojemnika przeznaczonego na ten cel						

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*