



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**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.13-01-16.08**
Oznaczenie kwalifikacji: **A.13**
Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka

--	--	--	--	--	--

 –

--	--	--	--	--	--

Kod egzaminatora

--	--	--	--	--	--

Data egzaminu

--	--	--	--	--	--	--	--

Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu

--	--

 :

--	--

Numer <i>PESEL</i> zdającego*										Numer stanowiska	

* w przypadku braku numeru *PESEL* – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny		Numer stanowiska					
Egzaminator wpisuje T , jeżeli zdający spełnił kryterium albo N , jeżeli nie spełnił							
Rezultat pośredni 1. Elementy podstawki przygotowane do wykonania obróbki							
Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu prac							
1	Zgromadzone wszystkie elementy niezbędne do wykonania podstawki: – element o wym. 1000 x 60 x 50 z wywierconymi gniazdami – szt. 1, – element o wym. 810 x 60 x 40 z naciętymi z jednej strony czopami – szt. 2 – element o wym. 800 x 60 x 40 z naciętymi z dwóch stron czopami – szt. 1 – element o wym. 450 x 60 x 40 – szt. 2 – element o wym. 80 x 80 x 20 – szt. 4 – kliny sosnowe 30 x 14 x 3 – szt. 2 – wkręty do drewna $\phi 3,5$ x 45 – szt. 16						
2	element o wymiarach 1000 x 60 x 50 ma wytrasowane ścięcia końców pod kątem 45° x 20 ±2 mm od strony gniazd						
3	elementy o wymiarach 810 x 60 x 40 mają wytrasowane centralnie z jednej strony elementu odsadzenia czopów o wym. 40 x 50 x 14 mm						
4	elementy o wymiarach 810 x 60 x 40 mają wytrasowane z jednej strony elementu odsadzenia i zarysy czopów owym. 40 x 30 x 14 mm w układzie prostopadłym do zarysu czopa z przeciwległej strony						
5	elementy o wymiarach 810 x 60 x 40 mają wytrasowane na środku płaszczyzny 40 mm gniazdo o wym. 50 x $\phi 14$ mm						
6	elementy o wymiarach 450 x 60 x 40 mają wytrasowane na środku płaszczyzny 60 mm z jednej strony elementu gniazdo przelotowe o wymiarach 30 x $\phi 14$ mm, a z przeciwległej strony gniazdo przelotowe o wymiarach 34 x $\phi 14$ mm						
7	element o wymiarach 800 x 60 x 40 ma wytrasowane z obydwu stron odsadzenia czopów o dług. 40 i szer. 50 mm						
8	w elementach 80 x 80 x 20 wytrasowane miejsca wiercenia 4 otworów w odległości 20 mm od krawędzi elementu (miejsca wiercenia stanowią narożniki kwadratu o boku 40 x 40 mm)						

Numer
stanowiska

Rezultat 2. Podstawka stolarska						
1	wymiary gabarytowe podstawki stolarskiej wynoszą 1000 x 850 x 470 z tolerancją ± 2 mm					
2	połączenia pomiędzy poszczególnymi elementami bez szczelin lub ze szczelinami wielkości do 1 mm					
3	wykonane fazowanie tylko na wskazanych krawędziach					
4	krawędzie stopek przymocowane w odległości 10 mm od krawędzi czołowych i bocznych stopy podstawki z tolerancją ± 2 mm					
5	zachowana równoległość stojaków podstawki z tolerancją ± 2 mm					
6	stojaki osadzone w środku stopy podstawki pod kątem prostym w tolerancji wymiarowej ± 2 mm					
7	krawędzie stojaków, łączyny, stóp i stopek załamane					
8	brak śladów trasowania, kleju i obróbki					
9	powierzchnie elementów podstawki wyszlifowane i odkurzone					
10	podstawka jest stabilna i stateczna					

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Wykonywanie podstawki stolarskiej

Zdający:

1	zmontował podstawkę zgodnie z zasadami technologii						
2	bezpiecznie wykonał fazowanie na wskazanych krawędziach						
3	bezpiecznie nawiercił gniazda w stojakach i stopach						
4	bezpiecznie dociął element po kątem						
5	podczas wykonywania obróbki mechanicznej frezowania, piłowania i wiercenia zdający zachował bezpieczną odległość dłoni od narzędzi skrawających						
6	podczas obróbki mechanicznej zdający stosował środki ochrony indywidualnej, okulary ochronne, zatyczki przeciwhałasowe (lub słuchawki ochronne)						
7	podczas pracy na obrabiarkach, zdający stosował osłony narzędzi skrawających						
8	podczas montażu podstawki stosował podkładki pod ściski i pod pobijak						
9	po zakończeniu pracy uporządkował stanowisko pracy, a odpady wyrzucił do kosza						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis