

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2017
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wytwarzanie wyrobów stolarskich**
 Oznaczenie arkusza: **A.13-01-17.01**
 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*

Rezultat 1. Elementy przygotowane do wykonania taboretu

Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu prac.

| | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | Jeden element docięty na wymiar netto 300 x 300 x 20 z dokładnością ± 1 mm | | | | | | |
| 2 | Dwa elementy docięte na wymiar netto 200 x 60 x 20 z dokładnością ± 1 mm | | | | | | |
| 3 | W elemencie o wymiarach netto 200 x 60 x 20 wytrasowane po 3 miejsca wierceń na każdym z końców zgodnie z dokumentacją | | | | | | |
| 4 | Jeden element docięty na wymiar netto 200 x 100 x 20 z dokładnością ± 1 mm | | | | | | |
| 5 | W elemencie o wymiarach netto 200 x 100 x 20 wytrasowane po 3 miejsca wierceń na każdym z końców zgodnie z dokumentacją | | | | | | |
| 6 | W elementach o wymiarach 410 x 200/290 x 20 wytrasowane: po 6 miejsc przy szerokości 200, po 3 miejsca w środku i przynajmniej po 2 miejsca przy szerokości 290 zgodnie z dokumentacją | | | | | | |
| 7 | W elementach o wymiarach 55 x 30 x 15 wytrasowane po 2 miejsca na otwory zgodnie z dokumentacją | | | | | | |

Numer
stanowiska

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| Rezultat 2. Taboret | | | | | | | |
|----------------------------|---|--|--|--|--|--|--|
| 1 | Wymiary gabarytowe taboretu wynoszą 445 x 300 x 300 z odchyłką ± 2 mm dla każdego z wymiarów | | | | | | |
| 2 | W połączeniach taboretu dopuszczalne szczeliny są nie większe niż 0,5 mm | | | | | | |
| 3 | Wykonane frezowanie R10 na krawędziach płyty siedziska z 4 stron od góry siedziska, na 4 krawędziach łączyny środkowej oraz 2 krawędziach łączyny górnej bez falistości, wyrwań i przypaleń | | | | | | |
| 4 | Łączyny górne i łączyna środkowa równoległe, dopuszczalne odchyłki i zwichrowanie względem nóg taboretu ± 1 mm | | | | | | |
| 5 | Krawędzie stopek przymocowane w odległości 5 mm od krawędzi czołowych i bocznych nogi taboretu z dokładnością ± 1 mm | | | | | | |
| 6 | Zachowana równoległość nóg. Wymiar między nogami 200 mm z dopuszczalną odchyłką ± 2 mm | | | | | | |
| 7 | Krawędzie płyty siedziska w odległości od nóg odpowiednio 30 i 50 mm z dokładnością ± 2 mm | | | | | | |
| 8 | Powierzchnie elementów taboretu wyszlifowane i odkurzone, a krawędzie załamane papierem ściernym | | | | | | |
| 9 | Brak śladów trasowania, montażu, kleju i obróbki | | | | | | |
| 10 | Taboret jest stabilny | | | | | | |

Numer
stanowiska

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Przebieg 1. Przebieg wykonania taboretu

Zdający:

| | | | | | | | |
|---|---|--|--|--|--|--|--|
| 1 | stosował narzędzia i przyrządy zgodnie z ich przeznaczeniem | | | | | | |
| 2 | stosował obrabiarki zgodnie z ich przeznaczeniem | | | | | | |
| 3 | bezpiecznie dociął elementy do długości i szerokości, wyłączył i oczyścił obrabiarkę | | | | | | |
| 4 | zachowywał bezpieczną odległość dłoni od narzędzi skrawających podczas wykonywania obróbki mechanicznej frezowania, piłowania i wiercenia | | | | | | |
| 5 | stosował środki ochrony indywidualnej, okulary ochronne, zatyczki przeciwhałasowe lub słuchawki ochronne podczas wykonywania obróbki mechanicznej | | | | | | |
| 6 | stosował osłony narzędzi skrawających podczas pracy na obrabiarkach | | | | | | |
| 7 | stosował podkładki pod ściski i pobijak podczas wykonywania montażu taboretu | | | | | | |
| 8 | po zakończeniu pracy uporządkował stanowisko pracy, a odpady wyrzucił do pojemnika przeznaczonego na ten cel | | | | | | |

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

RYSUNKI DLA EGZAMINATORA





