

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2018
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wytwarzanie wyrobów stolarskich**
 Oznaczenie arkusza: **A.13-01-18.01**
 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 | | | | | | | |
| <i>Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił</i> | | | | | | | |
| Rezultat 1. Przygotowane elementy | | | | | | | |
| <i>Uwaga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy</i> | | | | | | | |
| 1 | Kształt boków karmnika wytrasowany zgodnie z szablonem i boki wycięte z dokładnością ± 1 mm | | | | | | |
| 2 | Na bokach karmnika wytrasowane po trzy miejsca wiercenia na kołki $\varnothing 8$ mm i na wkręty $\varnothing 3,5$ mm zgodnie z rysunkiem | | | | | | |
| 3 | Dno karmnika docięte na długość 366 mm i szerokość 366 mm z dokładnością ± 1 mm | | | | | | |
| 4 | W dnie karmnika wytrasowane 12 miejsc wiercenia na wkręty $\varnothing 3,5$ mm oraz na fazowanie zgodnie z rysunkiem | | | | | | |
| 5 | Łączyny docięte do długości 314 mm z dokładnością ± 1 mm | | | | | | |
| 6 | W łączynach wytrasowane po 2 miejsca wiercenia na kołki $\varnothing 8$ i na wkręty $\varnothing 3,5$ mm zgodnie z rysunkiem | | | | | | |
| 7 | W łączynach wytrasowane zaokrąglenie zgodnie z rysunkiem | | | | | | |
| 8 | Listwy mocujące docięte na długość 155 mm z dokładnością ± 1 mm | | | | | | |
| 9 | W listwach mocujących wytrasowane po 2 miejsca na jednej płaszczyźnie i po 3 miejsca wiercenia na przyległej płaszczyźnie zgodnie z rysunkiem | | | | | | |
| 10 | W listwach mocujących wytrasowane fazowanie zgodnie z rysunkiem | | | | | | |

Numer
stanowiska

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

| Rezultat 2. Karmnik | | | | | | | |
|----------------------------|---|--|--|--|--|--|--|
| 1 | Wymiary gabarytowe karmnika wynoszą 400 x 400 x 365 z dokładnością ± 2 mm | | | | | | |
| 2 | Fazowanie wykonane na wskazanych krawędziach zgodnie z rysunkiem | | | | | | |
| 3 | Zaokrąglenia krawędzi wykonane na wskazanych elementach zgodnie z rysunkiem | | | | | | |
| 4 | Połączenia bez szczelin między łączonymi elementami | | | | | | |
| 5 | Krawędzie elementów bez wyłupań i wyrwań oraz przypaleń | | | | | | |
| 6 | Odległości łączyn od krawędzi dna 8 ± 1 mm | | | | | | |
| 7 | Krawędzie boków, płyty daszka i dna załamane papierem ściernym | | | | | | |
| 8 | Brak śladów trasowania i obróbki | | | | | | |
| 9 | Powierzchnie karmnika wyszlifowane i odkurzone | | | | | | |
| 10 | Karmnik jest stateczny | | | | | | |

Numer
stanowiska

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

Przebieg 1. Wykonywanie karmnika

Zdający:

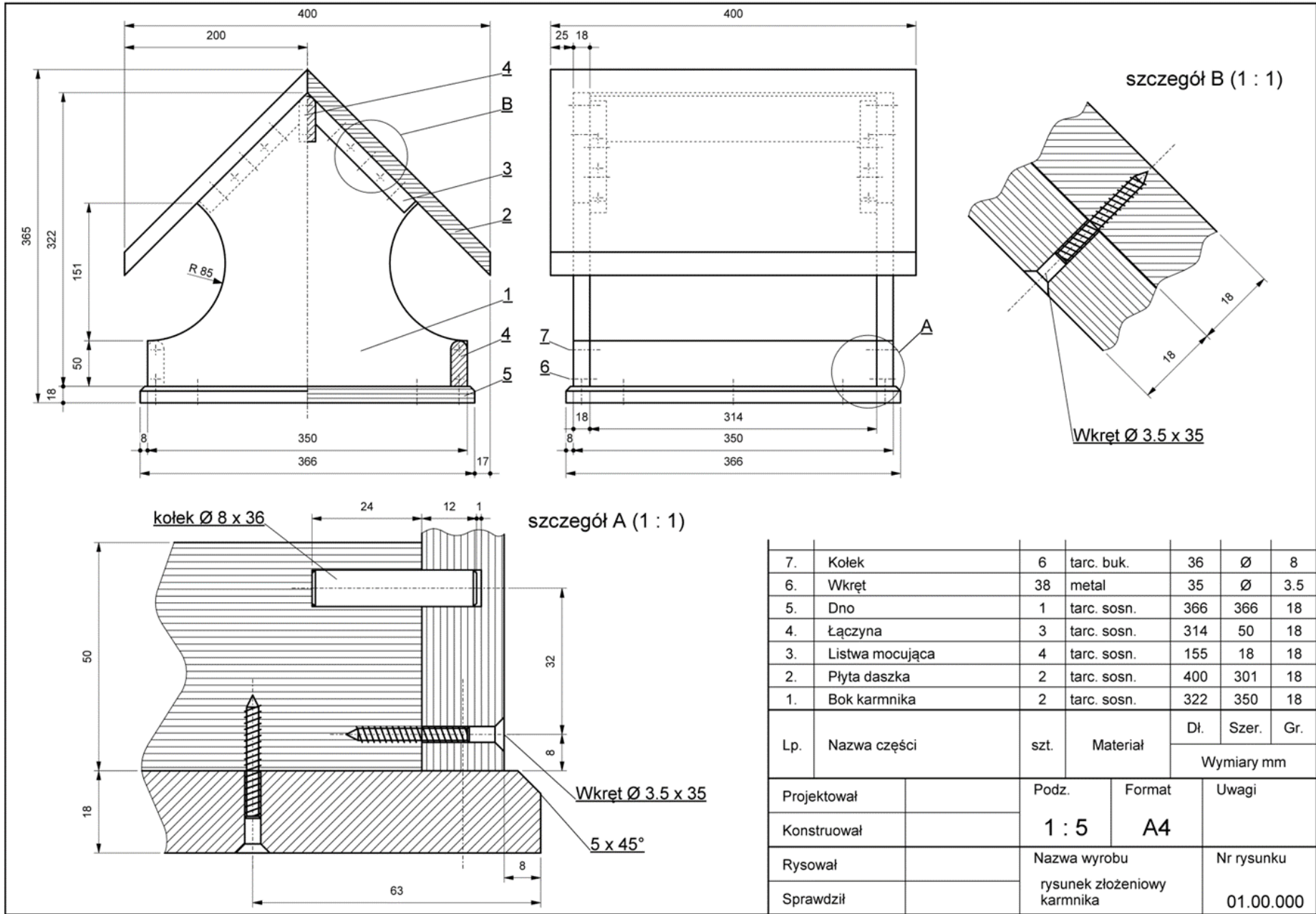
| | | | | | | | | | |
|---|---|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1 | bezpiecznie wykonał frezowanie (fazowania) na wskazanych krawędziach | | | | | | | | |
| 2 | wywiercił otwory na wkręty i gniazda na wiertarce pionowej | | | | | | | | |
| 3 | wywiercił otwory na wkręty i gniazda na wiertarce poziomej | | | | | | | | |
| 4 | podczas wykonywania obróbki mechanicznej frezowania, zaokrąglania, piłowania i wiercenia zachował bezpieczną odległość dłoni od narzędzi skrawających | | | | | | | | |
| 5 | podczas obróbki mechanicznej stosował środki ochrony indywidualnej: okulary ochronne, zatyczki przeciwhałasowe lub ochronniki słuchu | | | | | | | | |
| 6 | podczas piłowania na pilarce formatowej stosował osłony narzędzi skrawających | | | | | | | | |
| 7 | po zakończeniu pracy uporządkował stanowisko pracy, a odpady wyrzucił do odpowiedniego pojemnika | | | | | | | | |

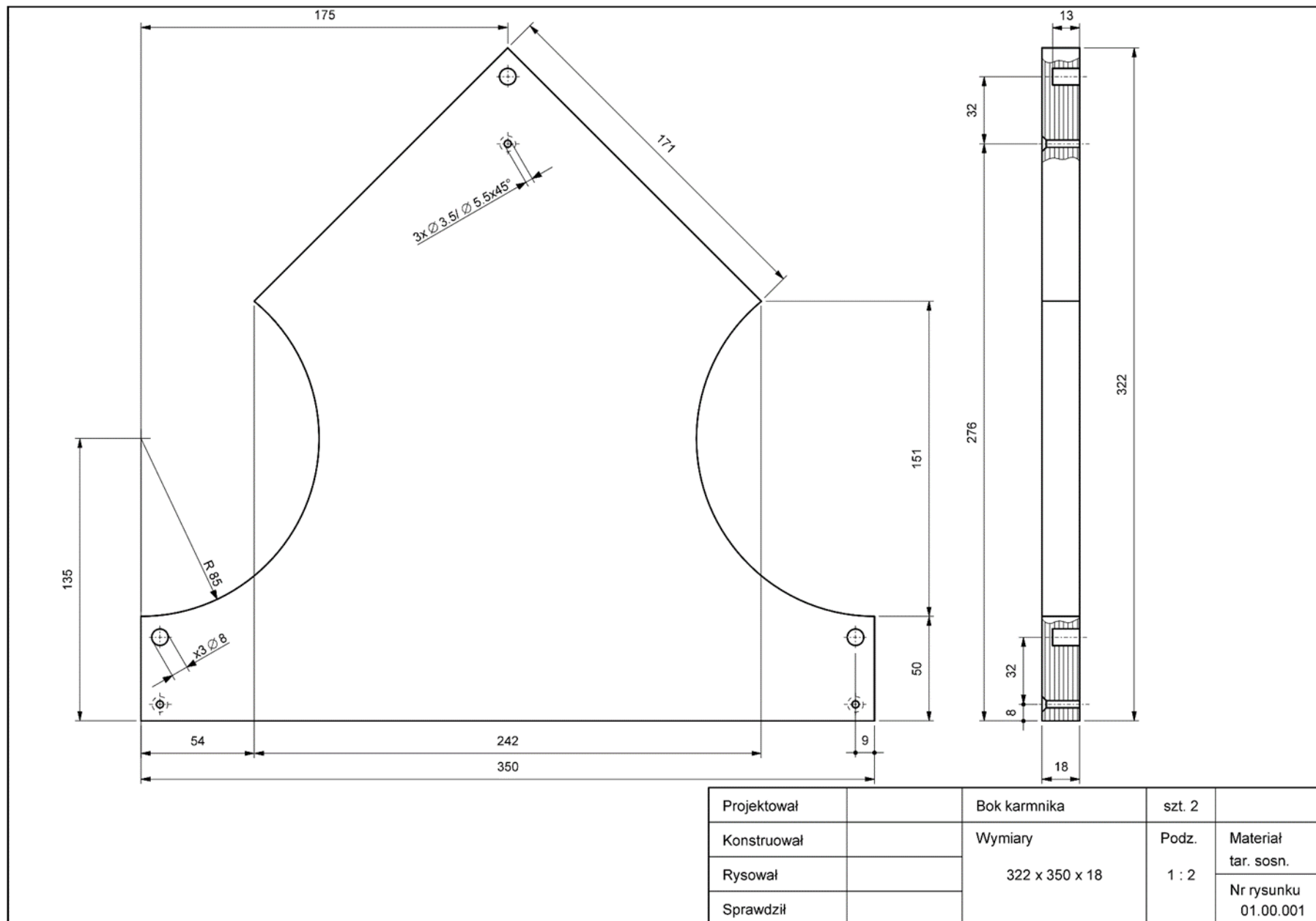
Egzaminator

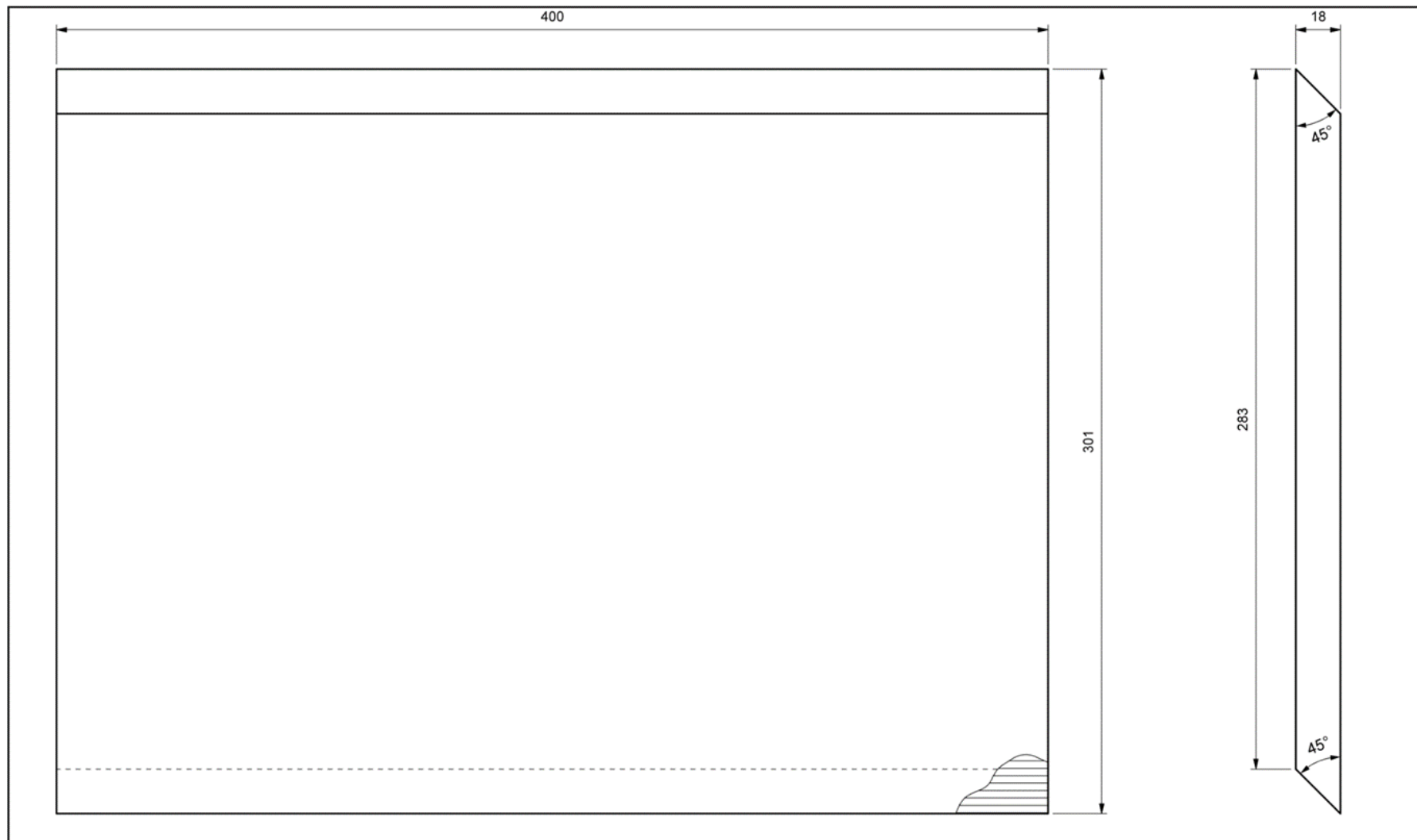
imię i nazwisko

.....

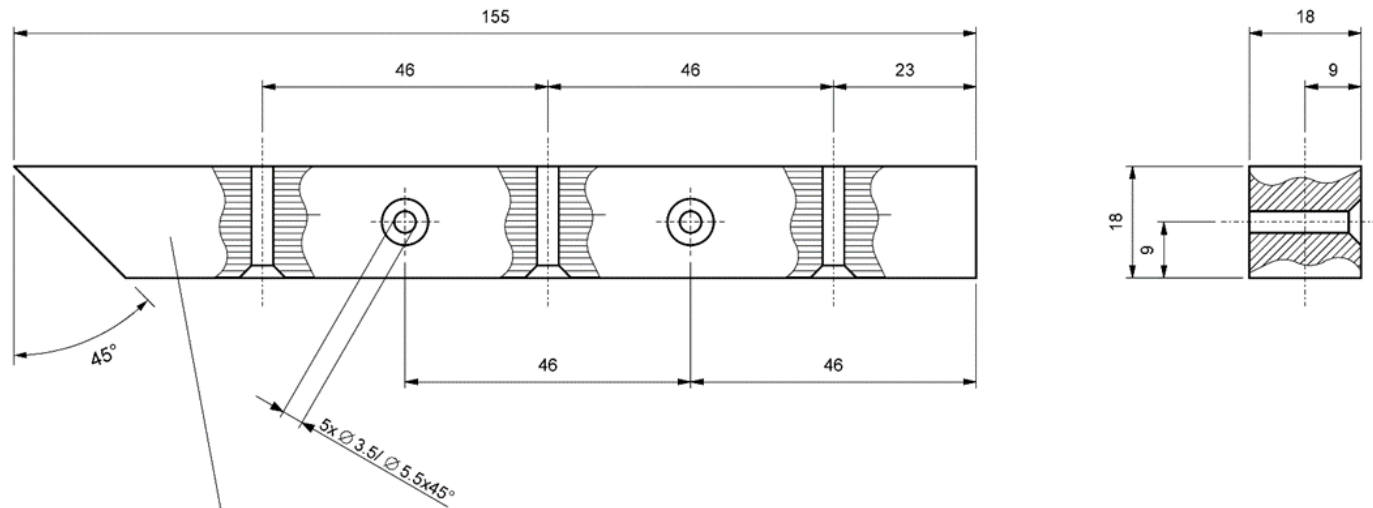
data i czytelny podpis





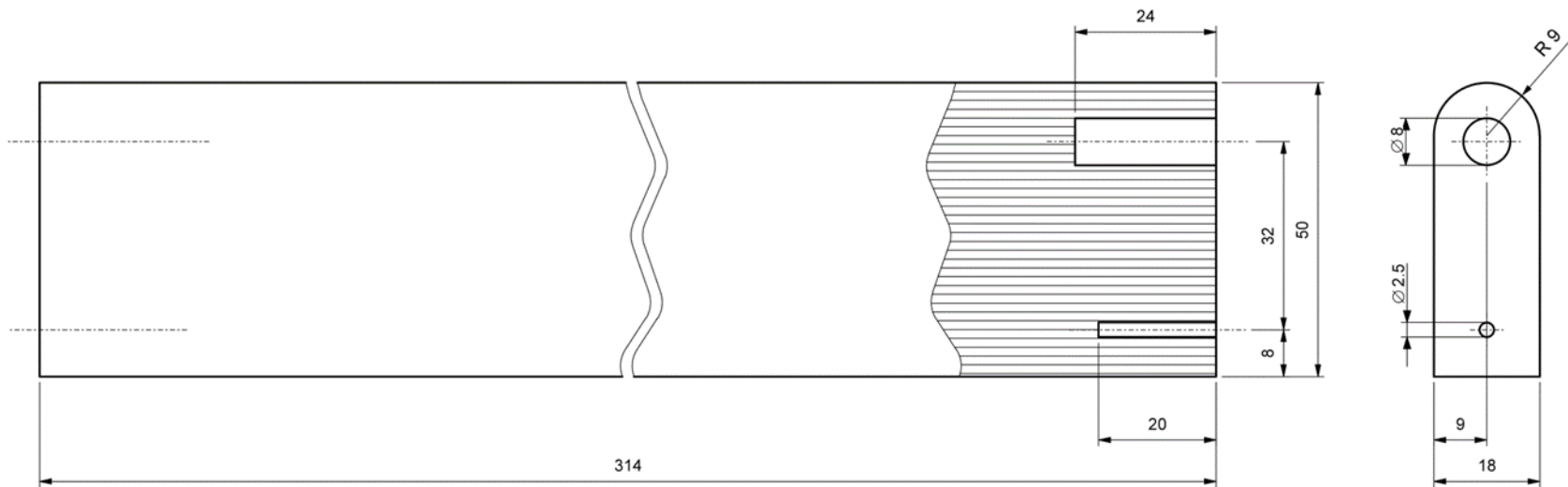


| | | | | |
|-------------|--|----------------|--------|-------------------------|
| Projektował | | Płyta daszka | szt. 2 | |
| Konstruował | | Wymiary | Podz. | Materiał |
| Rysował | | 400 x 301 x 18 | 1 : 2 | tar. sosn. |
| Sprawdził | | | | Nr rysunku 01.00.002 |

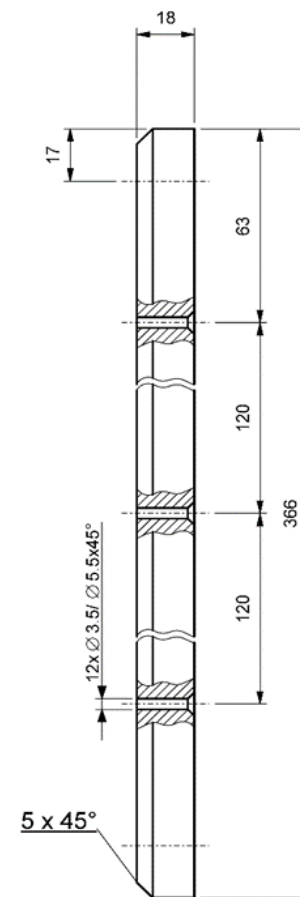
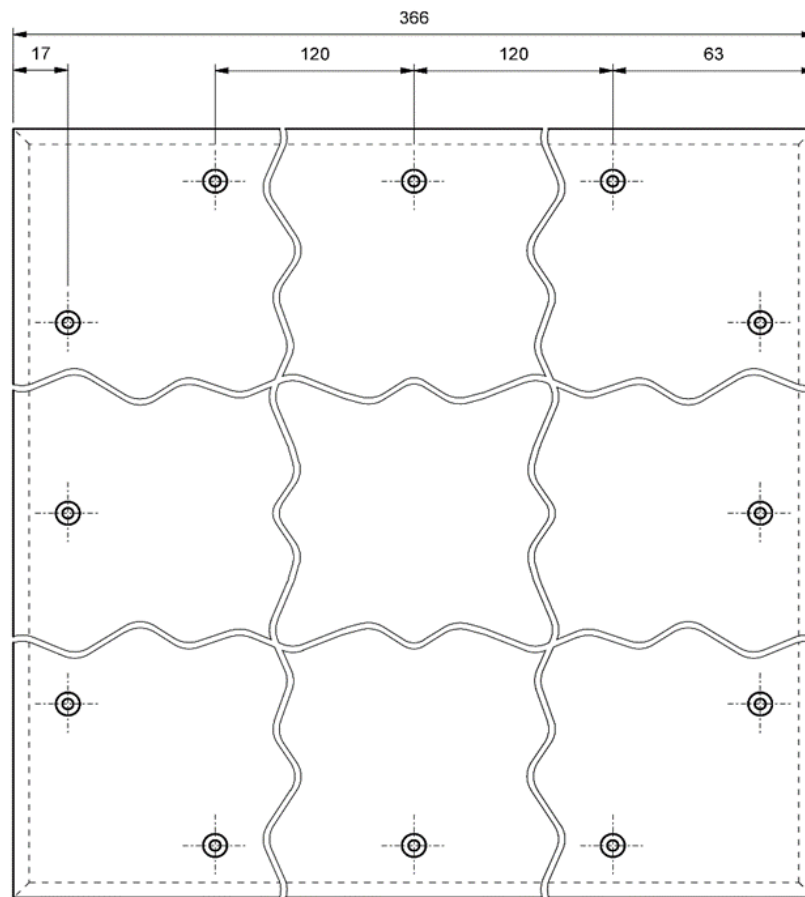


Fazowanie 2 x 45° otworów na tej płaszczyźnie
 wykonać w 2 elementach jak na rysunku
 a w 2 elementach w lustrzanym odbiciu

| | | | | |
|-------------|--|-----------------|--------|-------------------------|
| Projektował | | Listwa mocująca | szt. 4 | |
| Konstruował | | Wymiary | Podz. | Materiał |
| Rysował | | 155 x 18 x 18 | 1 : 1 | tar. sosn. |
| Sprawdził | | | | Nr rysunku 01.00.003 |



| | | | | |
|-------------|--|---------------|--------|-------------------------|
| Projektował | | Łączyna | szt. 3 | |
| Konstruował | | Wymiary | Podz. | Materiał |
| Rysował | | 314 x 50 x 18 | 1 : 1 | tar. sosn. |
| Sprawdził | | | | Nr rysunku 01.00.004 |



| | | | | |
|-------------|--|----------------|--------|-------------------------|
| Projektował | | Dno | szt. 1 | |
| Konstruował | | Wymiary | Podz. | Material |
| Rysował | | 366 x 366 x 18 | 1 : 2 | tar. sosn. |
| Sprawdził | | | | Nr rysunku 01.00.005 |