

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Realizacja procesów introligatorskich**
 Oznaczenie arkusza: **A.14-01-19.01**
 Oznaczenie kwalifikacji: **A.14**
 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

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający – wykonując zadanie egzaminacyjne – uzyskuje rezultaty w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie i z poleceniami zawartymi w treści zadania, to oceniaj jego działania pozytywnie oraz niezwłocznie zawiadom OKE, że zasady oceniania tego nie przewidują, mimo, że powinny.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonywaniu zadania przez zdającego.

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny*Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił***Rezultat 1. Dwie oprawy proste przylegające z kancikami i obwolutą**

1	Wkłady opraw posiadają wymiary 147 x 205 mm (tolerancja +1 mm)						
2	Po środku okładek znajdują się dwa przegniecenia grzbietowe w odległości 20 mm (tolerancja +1 mm) i są skierowane wypukłością na zewnątrz						
3	Przegniecenia na okładkach układają się równolegle względem siebie						
4	Kancik przedni wynosi 4 mm, a kanciki górny i dolny wynoszą po 3 mm (tolerancja ± 1 mm) i zachowują równoległość względem wkładu						
5	Grzbiety okładek dokładnie przylegają do grzbietów wkładów						
6	Okładki nie posiadają pofalowań, zmarszczeń oraz zabrudzeń						
7	Kierunek włókien w kartonie okładek jest równoległy do grzbietu oprawy						
8	Wysokość obwolut jest zgodna z wysokością okładek, a szerokość przednia i tylna obwolut jest ściśle dopasowana do szerokości okładek						
9	Wymiary skrzydełek wynoszą 60 mm (tolerancja ± 1 mm)						
10	Oprawy i obwoluty nie posiadają uszkodzeń, zabrudzeń, zagnieceń						

Numer
stanowiska

Przebieg 1. Przebieg wykonania oprav

Zdający:

1	sprawdzał kierunek włókna w kartonie przed okrawaniem kartonu na okładki						
2	sprawdzał kierunek włókna w papierze przed okrawaniem papieru na obwoluty						
3	przed łączeniem wkładów z okładkami okrawał wkłady do formatu 147 x 205 mm na krajarce jednożowej						
4	wykonywał próbne przegniecenia i kontrolował ich odległości przymierzając je do wkładów lub za pomocą linijki						
5	przymierzał przygotowane okładki z wkładami przed ich łączeniem klejem						
6	łączył wkłady z okładkami za pomocą kleju CR						
7	sprawdzał wymiary wykonanych oprav po połączeniu wkładów z okładką za pomocą linijki						
8	podczas wykonywania oprav obsługiwał maszyny introligatorskie w sposób bezpieczny: po zakończeniu krojenia na nożycach pozostawił nóż w pozycji poziomej						
9	po zakończeniu prac oczyścił narzędzia, umył pędzle oraz uporządkował stanowisko, a odpady umieścił w pojemniku przeznaczonym na ten cel						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis