



EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE Rok 2019 ZASADY OCENIANIA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Wytwarzanie wyrobów stolarskich** Oznaczenie arkusza: **A.13-01-19.01**

Oznaczenie arkusza: A.13-01-19.01 Oznaczenie kwalifikacji: A.13

Numer zadania: 01

Wynełnia	egzaminator
rrypeinia	eg2ammaior

	71 8											
Kod ośrodka		Numer PESEL zdającego*					Numer stanowiska					
Kod egzaminatora												
Data egzaminu	Dzień Miesiąc Rok											
Godzina rozpoczęcia egzaminu												_

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

Egzaminatorze!

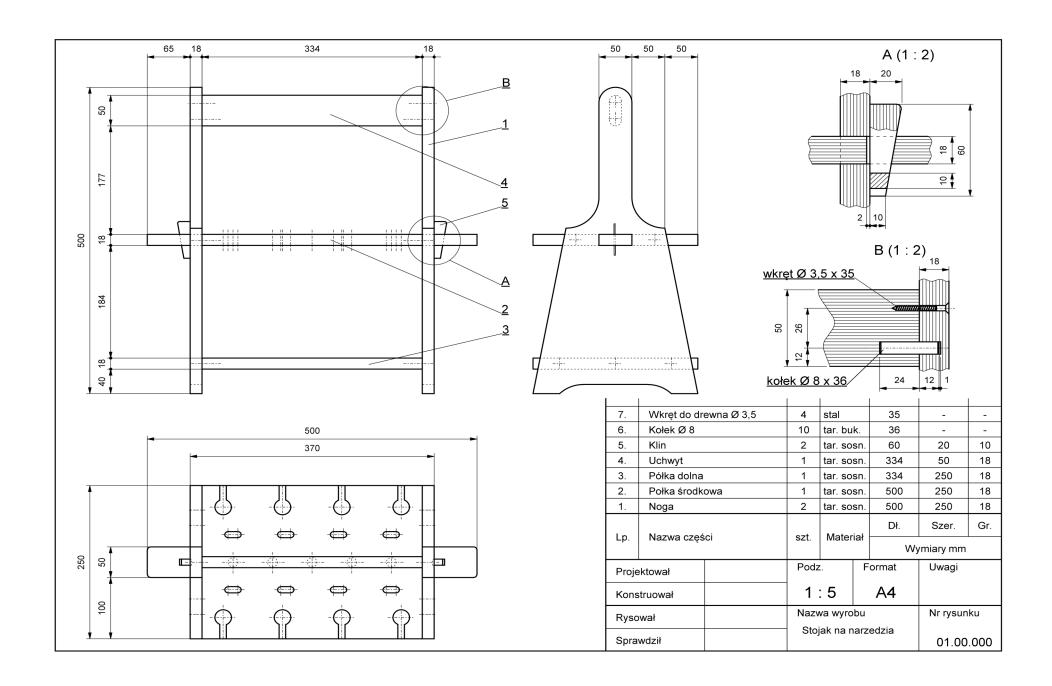
- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający wykonując zadanie egzaminacyjne uzyskuje rezultaty w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie 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.

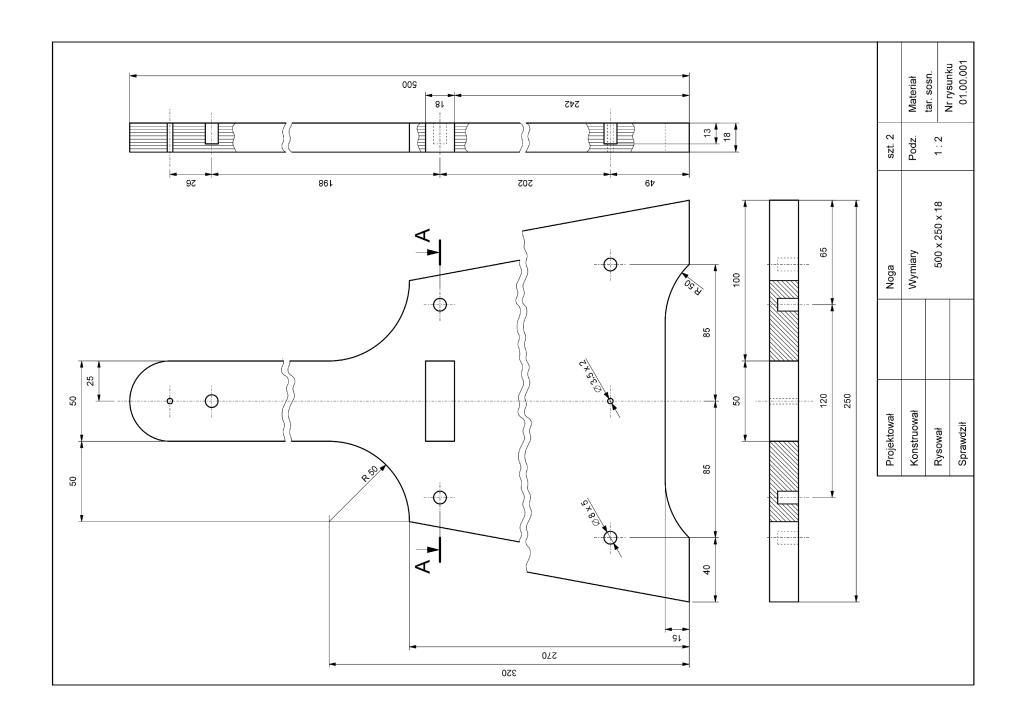
ska			
stanowiska			
sta			

Foraminator wnisuie T

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny				jeżeli zdający spełnił jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił								
	zultat 1. Przygotowane elementy do montażu stojaka na narzędzia paga! Rezultat należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu pracy											
1	Nogi stojaka wytrasowane według wzornika i wypiłowane zgodnie z dokumentacją z dokładnością ±2 mm											
2	W półce środkowej wykonane otwory zgodnie z dokumentacją											
3	Półka dolna i uchwyt mają długość 334 mm z dokładnością ±2 mm											
4	Kliny mają wymiary zgodne z dokumentacją											
5	Otwory i gniazda wykonane zgodnie z rysunkiem, estetycznie, bez wyrwań i uszkodzeń											
6	Krawędzie nóg, półek, uchwytu oraz klinów załamane papierem ściernym											
7	Zaokrąglenia krawędzi tylko na wskazanych elementach											
8	Powierzchnie elementów stojaka wyszlifowane i odkurzone											
Re	zultat 2. Stojak na narzędzia											
1	Wymiary gabarytowe stojaka wynoszą 500 x 500 x 250 mm z dokładnością ±2 mm											
2	Połączenia elementów stojaka bez szczelin											
3	Odległość między półką dolną a półką środkową wynosi 184 mm ±2 mm											
4	Kliny osadzone w gniazdach usztywniają konstrukcję stojaka											
5	Stojak jest stabilny											

			SKa							
		Numer	stanowiska							
	4	Stä								
Pr	Przebieg 1. Wykonywanie stojaka									
Zd	ајąсу:									
1	sprawdził czy przygotowane elementy mają wymiary zgodne z rysunkiem									
2	stosował narzędzia i obrabiarki zgodnie z ich przeznaczeniem									
3	przed użyciem pilarki i wiertarko-frezarki sprawdził stan techniczny maszyn przez ogląd i próbne uruchomienie									
4	ustawił pilarkę i wiertarko-frezarkę oraz sprawdził ustawienie na próbnym elemencie									
5	podczas wykonywania obróbki mechanicznej frezowania, piłowania i wiercenia zachował bezpieczną odległość dłoni od na skrawających	arzę	dzi							
6	podczas obróbki mechanicznej stosował okulary ochronne, ochronniki słuchu lub zatyczki przeciwhałasowe									
7	podczas piłowania na pilarce stosował osłony narzędzi skrawających									
8	po zakończeniu pracy uporządkował stanowisko pracy, a odpady wyrzucił do pojemnika przeznaczonego na ten cel									
Fo	zaminator									
عند		••••			•••••	•••••	• • • • • • •	•••••		
	imię i nazwisko data i o	czyi	elny p	odpis	3					





Strona 6 z 10

