


*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wytwarzanie wyrobów ze szkła**
 Oznaczenie arkusza: **A.01-01-16.05**
 Oznaczenie kwalifikacji: **A.01**
 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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Egzaminator wpisuje T,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo N, jeżeli
nie spełnił

Rezultat 1: Ocena jakości wyrobów ze szkła – tabela 2

Uwaga: dopuszcza się stosowanie innych sformułowań pod warunkiem ich poprawności merytorycznej

1	wpisana ocena wyrobu nr 1 – wadliwy									
2	wpisany rodzaj wady dla wyrobu nr 1 – pęcherze									
3	wpisana ocena wyrobu nr 2 – bez wad									
4	wpisana ocena wyrobu nr 3 – wadliwy									
5	wpisany rodzaj wady dla wyrobu nr 3 – nierówne dno									
6	wpisana ocena wyrobu nr 4 – wadliwy									
7	wpisany rodzaj wady dla wyrobu nr 4 – nierówne obrzeże									
8	wpisana ocena wyrobu nr 5 – bez wad									
9	wpisana ocena wyrobu nr 6 – wadliwy									
10	wpisany rodzaj wady dla wyrobu nr 6 – niezgodność wymiarów z rysunkiem wyrobu									

Rezultat 2: Wycięte i oszlifowane elementy dekoracyjnej płytki szklanej (płytki i paski dekoracyjne)									
1	wysokość płytki szklanej wynosi 135 mm \pm 1 mm								
2	szerokość płytki szklanej wynosi 135 mm \pm 1 mm								
3	grubość płytki szklanej wynosi 3 mm								
4	wszystkie obrzeża płytki po oszlifowaniu są niewyszczerbione								
5	wszystkie naroża płytki po oszlifowaniu są zaokrąglone (nie są ostre)								
6	co najmniej 3 paski mają długość 95 mm \pm 1 mm								
7	co najmniej 3 paski mają szerokość 20 mm \pm 1 mm								
8	co najmniej 3 paski mają wszystkie obrzeża niewyszczerbione								
9	co najmniej 3 paski mają wszystkie naroża zaokrąglone (nieostre)								
Rezultat 3: Dekoracyjna płytka szklana przygotowana do fusingu									
1	odległość paska nr 1 od górnej krawędzi płytki wynosi 20 mm \pm 1 mm								
2	odległość wszystkich pasków od lewej krawędzi płytki wynosi 20 mm \pm 1 mm								
3	szerokość szczeliny pomiędzy paskami nr 1 i 2 wynosi 5 mm \pm 1 mm								
4	szerokość szczeliny pomiędzy paskami nr 2 i 3 wynosi 5 mm \pm 1 mm								
5	szerokość szczeliny pomiędzy paskami nr 3 i 4 wynosi 5 mm \pm 1 mm								
6	odległość paska nr 4 od dolnej krawędzi płytki wynosi 20 mm \pm 1 mm								
7	wszystkie paski zostały przyklejone do płytki								

Rezultat 4. Karta wyrobu – tabela 3									
1	wpisana wysokość wyrobu wynosi: 135 mm ±1 mm; szerokość: 135 mm ±1 mm, grubość: 6 mm i są zgodne ze stanem faktycznym								
2	wpisana odległość paska nr 1 od górnej krawędzi płytki wynosi 20 mm ±1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym								
3	wpisana odległość od lewej krawędzi płytki dla wszystkich pasków wynosi 20 mm ±1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym								
4	wpisana szerokość szczelin pomiędzy paskami dla wszystkich pasków wynosi 5 mm ±1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym								
5	wpisana długość dla wszystkich pasków wynosi 95 mm ±1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym								
6	wpisana szerokość dla wszystkich pasków wynosi 20 mm ±1 mm i jest zgodna ze stanem faktycznym								
7	wpisane są oceny zgodności wszystkich wymiarów z rysunkiem i wynikają one z zapisanych wartości								
8	wpisany czas wtopienia reliefowego płytki dekoracyjnej w piecu wynosi 20 minut								
9	wpisana wartość temperatury wtopienia płytki dekoracyjnej wynosi 780°C								
10	wpisana data wyrobu jest zgodna z datą wykonania płytki dekoracyjnej								
Rezultat 5. Wyczyszczona metalowa forma szklarska									
1	cała powierzchnia wewnętrzna formy jest bez zanieczyszczeń								
2	cała powierzchnia wewnętrzna formy ma metaliczny połysk								

Przebieg 1: Przebieg wykonania cięcia i szlifowania płytki i pasków ze szkła										
1	zdający podczas cięcia i szlifowania szkła miał założone rękawice ochronne									
2	zdający podczas cięcia i szlifowania szkła miał założony fartuch ochronny									
3	zdający podczas cięcia i szlifowania szkła miał założone okulary ochronne									
4	zdający wykonał wstępne uruchomienie szlifierki do obrzeży szkła zgodnie z instrukcją									
5	zdający zachował bezpieczeństwo obsługi szlifierki w trakcie wykonywania zadania ściernicę zwilżał wodą podczas szlifowania, umiejętnie dociskał szlifowany element do ściernicy									
6	zdający odtłuścił formę za pomocą szmatki nasączonej środkiem czyszczącym (odtłuszczającym) po oczyszczeniu papierem ściernym									
7	zdający do oczyszczania formy użył papieru ściernego									
8	zdający po zakończeniu pracy uporządkował stanowisko									
9	zdający umieścił odpady ze szkła w odpowiednim pojemniku									

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis