


*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wytwarzanie wyrobów stolarskich**
 Oznaczenie arkusza: **A.13-01-16.05**
 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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Uwaga! Rezultat 1, 2 i 3 należy ocenić po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZN zakończenie obróbki mechanicznej elementów oraz wykonania czopów i gniazd.

Rezultat 1. Oskrzynia

1	Czopy oskrzyni są owalne								
2	Czop lewy i czop prawy są położone symetrycznie								
3	Długość lewego czopa wynosi 17 mm								
4	Grubość lewego czopa wynosi 12 mm								
5	Czop lewy jest sfazowany na 2÷3 mm								
6	Długość prawego czopa wynosi 17 mm								
7	Grubość prawego czopa wynosi 12 mm								
8	Czop prawy jest sfazowany na 2÷3 mm								
9	Wymiary zewnętrzne oskrzyni wynoszą 675 x 64 x 28 mm								

Rezultat 2. Noga lewa stołu

1	Wymiary nogi wynoszą 675 x 64 x 28 mm								
2	W nodze jest wykonane gniazdo na czop								
3	Gniazdo ma szerokość 12 mm								
4	Odległość gniazda od krawędzi wynosi 8 mm i 44 mm								
5	Głębokość gniazda jest większa o 1÷2 mm od długości czopa								

Rezultat 3. Noga prawa stołu										
1	Wymiary nogi wynoszą 675 x 64 x 28 mm									
2	W nodze jest wykonane gniazdo na czop									
3	Gniazdo ma szerokość 12 mm									
4	Odległość gniazda od krawędzi wynosi 8 mm i 44 mm									
5	Głębokość gniazda jest większa o 1÷2 mm od długości czopa									
Rezultat 4. Podzespół nóg stołu										
1	Nogi i oskrzynia są zmontowane w jeden podzespół									
2	Krawędzie wskazanych elementów są sfazowane									
3	Między oskrzynią i nogami są zachowane kąty proste									
4	Brak widocznych szczelin między elementami									
5	Elementy mają załamane krawędzie									
6	Podzespół jest oszlifowany i odkurzony, nie ma widocznych wyrwań									
7	Podzespół nie jest zwichrowany i leży na równej płaszczyźnie									

Przebieg 1. Wykonanie podzespółu nóg stołu

Zdający:

1	wykonywał bezpiecznie fazowanie na wskazanych elementach								
2	zachował bezpieczną odległość dłoni od narzędzi skrawających podczas piłowania, strugania, szlifowania i wiercenia								
3	podczas obróbki mechanicznej stosował środki ochrony indywidualnej, okulary ochronne, oraz zatyczki przeciwhałasowe (lub słuchawki ochronne)								
4	stosował osłony narzędzi skrawających podczas piłowania na pilarsce formatowej								
5	używał maszyn, narzędzi i sprzętu zgodnie z ich przeznaczeniem								
6	zmontował podzespół nóg zgodnie z technologią								
7	po zakończeniu pracy uporządkował stanowisko pracy, a odpady wyrzucił do pojemnika przeznaczonego na ten cel								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis