



**CENTRALNA  
KOMISJA  
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE  
Rok 2016  
ZASADY OCENIANIA**

*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 <i>PESEL</i> zdającego* |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Numer stanowiska |  |
|-------------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|------------------|--|
|                               |  |  |  |  |  |  |  |  |  |                  |  |
|                               |  |  |  |  |  |  |  |  |  |                  |  |
|                               |  |  |  |  |  |  |  |  |  |                  |  |
|                               |  |  |  |  |  |  |  |  |  |                  |  |
|                               |  |  |  |  |  |  |  |  |  |                  |  |
|                               |  |  |  |  |  |  |  |  |  |                  |  |
|                               |  |  |  |  |  |  |  |  |  |                  |  |

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

Numer  
stanowiska

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

### 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 |  |  |  |  |  |  |  |  |

Numer  
stanowiska

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

### 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     |  |  |  |  |  |  |

Numer  
stanowiska

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

### Przebieg 1. Wykonanie podzespołu 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*