

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2017
ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Formowanie, suszenie i wypalanie półfabrykatów ceramicznych**
Oznaczenie arkusza: **A.03-01-17.06**
Oznaczenie kwalifikacji: **A.03**
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

Numer stanowiska							

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

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

Rezultat 1: Okrągła czarka na stopce

1	Okrągła czarka						
2	Wysokość czarki 6-8 cm						
3	Średnica górna 10-12 cm						
4	Grubość ścianki: 0,5-1,5 cm						
5	Dowolne ryty na powierzchni zewnętrznej czarki						
6	Ryty na całej powierzchni zewnętrznej czarki						
7	Doklejona stopka						
8	Gładka i równa powierzchnia wewnętrzna czarki						
9	Gładka krawędź czarki						

Rezultat 2: Metryczka

Wpisane:

1	Nazwa uformowanego przedmiotu: okrągła czarka na stopce lub okrągła czarka lub czarka						
2	Wymiary uformowanego przedmiotu: - wysokość 6-8 cm <i>(co najmniej zapisany liczbowo wymiar, bez jednostki i bez tolerancji)</i>						
3	Wymiary uformowanego przedmiotu: - średnica górna 10-12 cm <i>(co najmniej zapisany liczbowo wymiar, bez jednostki i bez tolerancji)</i>						
4	Wymiary uformowanego przedmiotu: - grubość ścian 0,5-1,5 cm <i>(co najmniej zapisany liczbowo wymiar, bez jednostki i bez tolerancji)</i>						
5	Rodzaj użytej masy ceramicznej: masa plastyczna						
6	Technika ręcznego formowania: modelowanie metodą szczypania <i>lub inna technologicznie poprawna (m.in.: z wałeczków)</i>						
7	Technika zdobienia: rytowanie						
8	Zdobienie wykonano: radełkiem, igłą, wałkiem gumowym do odgniatania faktur lub stemplem						

Numer stanowiska							

Przebieg 1: Wykonanie okrągłej czarki na stopce

1	Zdający dobrał środki ochrony osobistej (co najmniej założył fartuch ochronny)						
2	Zdający rozmieścił zgromadzone niezbędne narzędzia i masę plastyczną – zgodnie z zasadami bhp, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii na stanowisku pracy						
3	Zdający przygotował kulkę masy wielkości pomarańczy lub formował wałeczki masy						
4	Zdający nadawał kuli ruch okrężny i wygniatał kciukiem wewnątrz czarki lub sklejał kolejne warstwy wałeczków						
5	Zdający przygotował wałeczek masy na stopkę						
6	Zdający połączył stopkę z czarką, używając kleju ceramicznego (płynna masa plastyczna, szlikier)						
7	Zdający wyrównał i wygładził powierzchnię czarki (ścianki czarki, brzeg/krawędź czarki, stopkę i dno czarki – co najmniej jedną powierzchnię lub krawędź)						
8	Zdający wykonał ryty na zewnętrznej powierzchni czarki						
9	Zdający używał do rytowania radełka / igły / wałka gumowego / stempla						
10	Zdający oczyścił narzędzia formierskie i uporządkował stanowisko pracy						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis