

Nazwa kwalifikacji:

Organizacja i prowadzenie procesów wytwarzania obuwia

Oznaczenie kwalifikacji:

A.52

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.52-01-19.06

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Opis etapu rozkroju i opracowania elementów wierzchu galanterki damskiej
<i>Uwaga! Dopuszcza się użycie innych sformułowań poprawnych merytorycznie oddających sens kryteriów.</i>	
R.1.1	<p><i>Kryterium R.1.1 należy uznać za spełnione, jeżeli zdający zapisał co najmniej 5 pozycji spośród wymienionych:</i></p> <p>1. Wycinanie elementów wierzchu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na klocu ułożyć skórę bydlęcą, na niej wykrojnik, po naciśnięciu - nastąpi uderzenie i wycięcie elementu, - wycięte elementy skompletować po 5 par, - odpad posegregować, - kreda do oznaczania wad, - wycinarka ramienna, - zestaw wykrojników, - kloc igielitowy, - pojemnik na wycięte elementy, - grubościomierz, - pojemnik na odpady
R.1.2	<p><i>Kryterium R.1.2 należy uznać za spełnione, jeżeli zdający zapisał co najmniej 5 pozycji spośród wymienionych:</i></p> <p>2. Wycinanie elementów podszewek:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na klocu ułożyć skórę świniąską podszewkową, na niej wykrojnik, - nacisnąć pedał maszyny - nastąpi uderzenie i wycięcie elementu - wycięte elementy skompletować po 5 par, - odpad posegregować, - kreda do oznaczania wad, - wycinarka ramienna, - zestaw wykrojników, - kloc igielitowy, - pojemnik na wycięte elementy, - grubościomierz, - pojemnik na odpady
R.1.3	<p><i>Kryterium R.1.3 należy uznać za spełnione, jeżeli zdający zapisał co najmniej 5 pozycji spośród wymienionych:</i></p> <p>3. Wycinanie elementów międzypodszewek:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na klocu ułożyć tkaninę (ułożona w warstwy) na niej wykrojnik, - nacisnąć pedał maszyny - nastąpi uderzenie i wycięcie elementu, - wycięte elementy skompletować po 5 par, - odpad posegregować, - wycinarka mostowa, - zestaw wykrojników, - kloc igielitowy, - pojemnik na elementy, - pojemnik na odpady
R.1.4	<p><i>Kryterium R.1.4 należy uznać za spełnione, jeżeli zdający zapisał co najmniej 1 pozycję spośród wymienionych:</i></p> <p>4. Wyrównywanie elementów wierzchu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - podsuwać wycięte elementy pod wałek maszyny, - wałek maszyny do równania grubości elementów
R.1.5	<p><i>Kryterium R.1.5 należy uznać za spełnione, jeżeli zdający zapisał co najmniej 1 pozycję spośród wymienionych:</i></p> <p>5. Wyrównywanie elementów podszewki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - podsuwać wycięte elementy pod wałek maszyny, który wyrówna grubość elementu, - wałek maszyny do równania grubości elementów

R.1.6	<p>Kryterium R.1.6 należy uznać za spełnione, jeżeli zdający zapisał co najmniej 3 pozycje spośród wymienionych:</p> <p>6. Ścienianie elementów wierzchu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przyszwą – w przedniej części ścienianie wklęsłe, - obłożyna zewnętrzna – w górnej części i w miejscu naszycia na przyszwę ścienianie wklęsłe, - obłożyna wewnętrzna – w górnej części i w miejscu naszycia na przyszwę ścienianie wklęsłe, - pasek zapinkowy nie podlega ścienianiu, - szablony ścieniania, - ścieniarka elementów
R.1.7	<p>Kryterium R.1.7 należy uznać za spełnione, jeżeli zdający zapisał co najmniej 2 pozycje spośród wymienionych:</p> <p>7. Ścienianie elementów podszewki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - podszewka przyszwą – w przedniej części ścienianie skośne ostre od strony mizdry w miejscu zaciągania, - ścienianie skośne ostre od strony lica, - zapiętek – w górnej części stępanie krawędzi, - podszewka paska zapinkowego – w górnej i dolnej części ścienianie skośne ostre
R.1.8	<p>Kryterium R.1.8 należy uznać za spełnione, jeżeli zdający zapisał co najmniej 2 pozycje spośród wymienionych:</p> <p>8. Naklejanie międzypodszewek:</p> <ul style="list-style-type: none"> - międzypodszewka nakładana na element wierzchu od strony mizdry zgodnie z oznaczeniami, - układana w prasie między ogrzewanymi płytami metalowymi, - stół do naklejania międzypodszewek, - prasa do przyklejania międzypodszewek
R.1.9	<p>Kryterium R.1.9 należy uznać za spełnione, jeżeli zdający zapisał co najmniej 4 pozycje spośród wymienionych:</p> <p>9. Zawijanie górnych brzegów obłożyn oraz w miejscu naszycia ich na przyszwę:</p> <ul style="list-style-type: none"> - element układany mizdrą do góry (ściśle przylega do przewodnika maszyny), - naniesiony klej topliwy oraz tasiemka wzmacniająca w miejscu zawinięcia, - element należy prowadzić tak, aby szerokość zawinięcia była jednakowa, - klej topliwy, - taśma wzmacniająca, - zwijarka brzegów, - tasiemka wzmacniająca
R.1.10	<p>Kryterium R.1.10 należy uznać za spełnione, jeżeli zdający zapisał co najmniej 3 pozycje spośród wymienionych:</p> <p>10. Farbowanie paska zapinkowego:</p> <ul style="list-style-type: none"> - elementy ułożyć w stos, - namoczyć gąbkę w farbie retuszerskiej, - smarować brzegi stosu, - farba retuszerka, - gąbka, - pojemnik na farbę
R.2	Rezultat 2: Wykresy ścieniania elementów wierzchu
R.2.1	Przyszwą w dolnej części - zaznaczono SW
R.2.2	Obłożyna zewnętrzna górna i przednia część - zaznaczono SW
R.2.3	Obłożyna zewnętrzna tylna część - zaznaczono SK
R.2.4	Obłożyna wewnętrzna górna i przednia część - zaznaczono SW
R.2.5	Obłożyna wewnętrzna górna i przednia część - zaznaczono SK
R.3	Rezultat 3: Wykresy ścieniania elementów podszewki
R.3.1	Przyszwą na całym obwodzie - zaznaczono SO
R.3.2	Podszewka paska zapinkowego w górnej części - zaznaczono SO
R.3.3	Podszewka paska zapinkowego w dolnej części - zaznaczono SO
R.4	Rezultat 4: Norma zużycia brutto na jedną parę galanterki damskiej
R.4.1	Norma netto 1 pary skóry wierzchniej: $2 \cdot 2,3 \text{ dm}^2 + 2 \cdot 0,67 \text{ dm}^2 + 2 \cdot 0,63 \text{ dm}^2 + 2 \cdot 0,32 \text{ dm}^2 = 7,84 \text{ dm}^2$
R.4.2	Norma brutto 1 pary skóry wierzchniej: $(7,84 \text{ dm}^2 \cdot 15\%) : 100 + 7,84 \text{ dm}^2 = 9,02 \text{ dm}^2$
R.4.3	Norma netto 1 pary skóry podszewkowej: $2 \cdot 2,04 \text{ dm}^2 + 2 \cdot 1,11 \text{ dm}^2 + 2 \cdot 0,28 \text{ dm}^2 = 6,86 \text{ dm}^2$
R.4.4	Norma brutto 1 pary skóry podszewkowej: $(6,86 \text{ dm}^2 \cdot 10\%) : 100 + 6,86 \text{ dm}^2 = 7,55 \text{ dm}^2$
R.4.5	Norma netto 1 pary molina samoprzylepnego: $2 \cdot 1,75 \text{ dm}^2 + 4 \cdot 0,43 \text{ dm}^2 = 5,22 \text{ dm}^2$
R.4.6	Norma brutto 1 pary molina samoprzylepnego: $(5,22 \text{ dm}^2 \cdot 10\%) : 100 + 5,22 \text{ dm}^2 = 5,74 \text{ dm}^2$