



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2021
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie, naprawa i renowacja wyrobów kaletniczych**
Oznaczenie arkusza: **A.07-01-21.06-SG**
Oznaczenie kwalifikacji: **A.07**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2012**

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

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaż niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odręcznie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny		Numer stanowiska							
Egzaminator wpisuje T , jeżeli zdający spełnił kryterium albo N , jeżeli nie spełnił									
Rezultat 1: Wykrojone elementy saszetki Uwaga: Należy ocenić po podniesieniu ręki przez zdającego									
1	Brzegi wykrojonych elementów są bez głębokich zacięć								
2	Wielkość wykrojonych elementów dwóch korpusów z tworzą jest zgodna z wielkością wzornika krojenia								
3	Wielkość wykrojonych elementów dwóch listew suwakowych jest zgodna z wielkością wzornika krojenia								
4	Wielkość wykrojonego elementu bodna jest zgodna z wielkością wzornika krojenia								
5	Wielkość wykrojonych elementów dwóch korpusów z podszewki jest zgodna z wielkością wzornika krojenia								
Rezultat 2: Przygotowane elementy saszetki do montażu									
1	Wyznaczone środki elementów mają naniesione znaki dermatografem lub mają nacięcia nie większe niż 4 mm								
2	Pasek nośny jest zawinięty równo do środka bez zagięć i załamania								
3	Miejsca dziurek w pasku na nity są w odległości (+, -) 10 mm i 50 mm od brzegu								
4	Jedna listwa suwakowa jest zawinięta równo bez widocznych zagięć i załamania								
5	Druga listwa suwakowa jest zawinięta równo bez widocznych zagięć i załamania								
6	Krótrze brzegi bodna są zawinięte równo bez widocznych zagięć i załamania								
7	Brzegi otworu w korpusie na kieszeń są zawinięte równo dookoła, bez widocznych zagięć i załamania								
8	Zamek błyskawiczny jest symetrycznie wklejony w otwór na kieszeń								

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Połączone elementy saszetki w całość wyrobu

1	Listwy suwakowe naszyte są na taśmę suwakową w odległości 2 ÷ 4 mm od brzegu						
2	Brzegi bodna połączone są szyciem maszynowym z listwami suwakowymi w odległości 2 ÷ 4 mm od brzegu a z jednej strony pomiędzy nimi umieszczony jest uchwyt z półkółkiem						
3	Pasek nośny saszetki obszyty jest równo w odległości 2 ÷ 4 mm od brzegu						
4	Uchwyt jest obszyty równo w odległości 2 ÷ 4 mm od brzegu i ma założone półkółko						
5	Otwór na kieszeń z zamkiem błyskawicznym obszyty jest równo w odległości 2÷ 4 mm od brzegu						
6	Korpusy wyrobu są połączone z listwami suwakowymi i bodnem szyciem maszynowym, tak że widoczny jest tylko grubszy brzeg bity						
7	Biza igielitowa połączona jest wąskim paskiem tworzywa z odpadu						
8	Elementy saszetki są zszyte w całość szwem zszywanym w odległości 8 ÷ 10 mm od brzegu						
9	Pasek nośny przymocowany jest do uchwyty nitami, tak że główka nity jest widoczna po prawej stronie paska						
10	Wykonana saszetka ma przeciągnięte i obcięte nitki, od prawej strony brak widocznych śladów kleju						

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Przebieg wykonania saszetki męskiej

Zdający:

1	pracował w odzieży ochronnej (obuwia zmiennym, fartuchu)						
2	wykonywał czynności rozkroju elementów wyrobu nożem kaletniczym na podkładzie igielitowym stosując przyciski						
3	wykonywał czynności nanoszenia kleju na elementy przy stanowisku nanoszenia kleju z wyciągiem						
4	wykonywał czynności nanoszenia kleju pędzlem płaskim						
5	wykonywał czynności zawijania brzegów elementów i zaklepywaniemłotkiem na stole roboczym						
6	wykonał próbę przeszywania na odpadzie przed przystąpieniem do szycia elementów i wyrobu						
7	dokonywał kontroli jakości wykonywanych czynności w poszczególnych fazach pracy i gotowego wyrobu						
8	po zakończeniu szycia każdorazowo wyłączał maszynę						
9	układał narzędzia i przybory w zasięgu swoich rąk						
10	po zakończeniu uporządkował stanowiska pracy, ułożył narzędzia, posprzątał stanowiska z resztek ścinków i nici						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis