Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Nazwa kwalifikacji:	**Organizacja i prowadzenie procesów wytwarzania obuwia**
Oznaczenie kwalifikacji:	**A.52**
Numer zadania:	**01**
Kod arkusza:	**A.52-01-19.01**

Lp.	**Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny**
R.1	**Rezultat 1: Określenie grubości i rodzaju ścieniania elementów cholewki**
R.1.1	Określenie grubości elementów wierzchowych w karcie krojenia z tolerancją +/- 0,1 mm nadstawka przyszwy: 0,9 mm obciąg obcasa: 0,5 mm obciąg podpodeszwy: 0,5
R.1.2	Określenie grubości elementów podszewkowych w karcie krojenia z tolerancją +/- 0,1 mm podszewka przyszwy: 0,7 mm podszewka zew.: 0,7 mm przyszwa wewn.: 0,9 mm tylnik zew: 0,9 mm wyściółka: 0,7 mm
R.1.3	Określenie rodzaju ścieniania przyszwy wew.
R.1.4	Określenie rodzaju ścieniania tylnika zew.
R.1.5	Określenie rodzaju ścieniania nadstawki przyszwy
R.1.6	Określenie rodzaju ścieniania podszewki przyszwy
R.1.7	Określenie rodzaju ścieniania zapiętka
R.1.8	Określenie rodzaju ścieniania wyściółki
R.2	**Rezultat 2: Wykaz i charakterystyka czynności technologicznych opracowania elementów cholewki**
	Zdający w tabeli 2. zapisał w:
R.2.1	poz.1/2 **dwojarka elementów wierzchowych** i/lub **grubościomierz**
R.2.2	poz.3/4 **stemplowarka** lub **stempel**
R.2.3	poz.5 **Znaczenie elementów wierzchowych i podszewkowych** lub **znaczenie elementów**
R.2.4	poz. 6/7 **ścieniarka elementów wierzchowych i podszewkowych** lub **ścieniarka**
R.2.5	poz.8 **Nakładanie międzypodszewek**
R.3	**Rezultat 3: Wykaz i charakterystyka czynności technologicznych szycia cholewki**
	Zdający w tabeli 2. zapisał w:
R.3.1	poz.9 **kontrola elementów pod względem jakości i zgodności numeracji w parze**
R.3.2	poz.10 **maszyna szyjąca słupkowa** lub **płaska 1-igłowa, nożyczki**, oraz **przyszwę złożyć licem do lica, przeszyć jednym rzędem ściegów zwartych**
R.3.3	poz.12 **maszyna szyjąca słupkowa 2-igłowa** lub **1-igłowa i/lub nożyczki**
R.3.4	poz.14 **Naszywanie tylnika na nadstawkę przyszwy lub łączenie tylnika z nadstawką przyszwy**
R.3.5	poz.15 **maszyna szyjąca słupkowa** lub **płaska 1-igłowa i/lub nożyczki**
R.3.6	poz.17 **Zawijanie brzegów przyszwy lub zawijanie brzegów cholewki**
R.3.7	poz.18 **łączenie lub zszywanie elementów jednym rzędem ściegów**
R.3.8	poz. 20 **Powlekanie klejem górnych brzegów podszewki i wierzchu lub nanoszenie kleju**
R.3.9	poz. 22 **igła o ostrzu płaskim LR 80** lub **60**, **nici syntetyczne 80** lub **60 do koloru**
R.3.10	poz. 23 **nałożyć podnosek na przyszwę i wkleić**
R.4	**Rezultat 4: Wykaz i charakterystyka czynności wykończeniowych**
	Zdający w tabeli 2. zapisał w:
R.4.1	poz. 1 **Wykończenie uszytych cholewek**
R.4.2	poz. 2 **sprawdzić gęstość i odległość ściegów od brzegów**
R.5	**Rezultat 5: Wyniki obliczeń zużycie materiałów rozkrojonych na 1 i na 90 par cholewek czółenka damskiego**
Zdający w tabeli 3 zapisał wynik obliczenia zużycia skóry wierzchniej:	
R.5.1	Norma brutto 1 pary: lakier kozi **20,22 dm^2** lub **0,2022 m^2**
R.5.2	Powierzchnia brutto 90 par: lakier kozi **1 819,8 dm^2** lub **18,198 m^2**
R.5.3	Norma brutto 1 pary: skóra tłoczona **3,67 dm^2** lub **0,0367 m^2**
R.5.4	Powierzchnia brutto 90 par: skóra tłoczona **330,3 dm^2** lub **3,303 m^2**
Zdający w tabeli 4 zapisał wynik obliczenia zużycia materiałów podszewkowych:	
R.5.5	Norma brutto 1 pary: podszewka kozia **12,266 dm^2** lub **0,1226 m^2**
R.5.6	Powierzchnia brutto 90 par: podszewka kozia **1 103,9 dm^2** lub **11,039 m^2**
R.5.7	Norma brutto 1 pary: materiał zapietkowy **2,968 dm^2** lub **0,0297 m^2**
R.5.8	Powierzchnia brutto 90 par: materiał zapietkowy **267,1 dm^2** lub **2,671 m^2**
Zdający w tabeli 5 zapisał wynik obliczenia zużycia materiałów wzmocnieniowych:	
R.5.9	Norma brutto 1 pary: międzypodszewka **12,522 dm^2** lub **0,1252 m^2** oraz matreriał termoplastyczny **0,042 dm^2**
R.5.10	Powierzchnia brutto 90 par:międzypodszewka **1 127dm^2** lub **11,27 m^2** oraz matreiał termoplastyczny **3,8 dm^2** lub **0,038 m^2**