

Nazwa kwalifikacji:	Organizacja i prowadzenie procesów wytwarzania obuwia
Oznaczenie kwalifikacji:	AU.52
Numer zadania:	01
Kod arkusza:	AU.52-01-21.01-SG
Wersja arkusza:	SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Materiały pomocnicze stosowane do realizacji kolejnych czynności technologicznych
	<u>Uwaga:</u> Dopuszcza się potwierdzenie spełnienia kryterium w przypadku użycia sformułowań równoważnych. Zdający w kolumnie 3 tabeli 1 zapisał:
R.1.1	w pozycji 1. kreda do oznaczania wad na skórze
R.1.2	w pozycji 2. kreda do oznaczania wad na skórze
R.1.3	w pozycji 3. ----- lub brak
R.1.4	w pozycji 4. grubościomierz, karta z oznaczeniem grubości elementów
R.1.5	w pozycji 5. grubościomierz, karta z oznaczeniem grubości elementów
R.1.6	w pozycji 6. wykresy lub szablony ścieniania
R.1.7	w pozycji 7. wykresy lub szablony ścieniania
R.1.8	w pozycji 8. ----- lub brak
R.1.9	w pozycji 9. klej topliwy, taśma wzmacniająca
R.1.10	w pozycji 10. co najmniej 2 z wymienionych: farba retuszerka, gąbka, pojemnik na farbę
R.2	Rezultat 2: Maszyny, narzędzia i urządzenia stosowane do realizacji kolejnych czynności technologicznych
	<u>Uwaga:</u> Dopuszcza się potwierdzenie spełnienia kryterium w przypadku użycia sformułowań równoważnych Zdający w kolumnie 4 tabeli 1 zapisał:
R.2.1	w pozycji 1. co najmniej 2 z wymienionych: wycinarka ramienna, zestaw wykrojników elementów wierzchu, kłoc igielitowy, pojemnik na wycięte elementy, grubościomierz, pojemnik na odpady
R.2.2	w pozycji 1. co najmniej 2 z wymienionych: wycinarka ramienna, zestaw wykrojników elementów wierzchu, kłoc igielitowy, pojemnik na wycięte elementy, grubościomierz, pojemnik na odpady
R.2.3	w pozycji 3. co najmniej 2 z wymienionych: wycinarka mostowa, zestaw wykrojników elementów międzypodszewki, kłoc igielitowy, pojemnik na wycięte elementy, pojemnik na odpady
R.2.4	w pozycji 4. wyrównywarki grubości elementów wierzchowych
R.2.5	w pozycji 5. wyrównywarki grubości elementów wierzchowych
R.2.6	w pozycji 6. ścieniarka elementów
R.2.7	w pozycji 7. ścieniarka elementów
R.2.8	w pozycji 8. stół do naklejania międzypodszewek
R.2.9	w pozycji 9. zawijarka brzegów
R.2.10	w pozycji 10. ----- lub brak
R.3	Rezultat 3: Wykresy ścieniania elementów wierzchu
	<u>Uwaga:</u> Należy uznać kryterium za spełnione także w przypadku opisu pełną nazwą
R.3.1	Przyszwą w dolnej części zaznaczono SW
R.3.2	Obłożyną zewnętrzną górną i przednią część zaznaczono SW
R.3.3	Obłożyną zewnętrzną tylną część zaznaczono ST
R.3.4	Obłożyną wewnętrzną górną i przednią część zaznaczono SW
R.3.5	Obłożyną wewnętrzną tylną część zaznaczono ST
R.3.6	Pasek zapinkowy w części łączenia z obłożyną SO
R.4	Rezultat 4: Wykresy ścieniania elementów podszewki
	<u>Uwaga:</u> Należy uznać kryterium za spełnione także w przypadku opisu pełną nazwą
R.4.1	Przyszwą na całym obwodzie zaznaczono SO
R.4.2	Zapietek w górnej części zaznaczono SW
R.4.3	Podszewka paska zapinkowego w górnej i dolnej części zaznaczono SO
R.5	Rezultat 5: Norma zużycia netto i brutto elementów cholewki na jedną parę

R.5.1	Norma netto 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.5.2	Norma brutto skóry wierzchniej: $(7,84 \text{ dm}^2 \cdot 15\%)$: $100 + 7,84 \text{ dm}^2 = 9,02 \text{ dm}^2$ lub prawidłowo obliczona powierzchnia wynikająca z obliczeń przez zdającego normy netto skóry wierzchniej
R.5.3	Norma netto 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.5.4	Norma brutto skóry podszewkowej: $(6,86 \text{ dm}^2 \cdot 10\%)$: $100 + 6,86 \text{ dm}^2 = 7,55 \text{ dm}^2$ lub prawidłowo obliczona powierzchnia wynikająca z obliczeń przez zdającego normy netto skóry podszewkowej
R.5.5	Norma netto molina samoprzylepnego: $2 \cdot 1,75 \text{ dm}^2 + 4 \cdot 0,43 \text{ dm}^2 = 5,22 \text{ dm}^2$
R.5.6	Norma brutto molina samoprzylepnego: $(5,22 \text{ dm}^2 \cdot 10\%)$: $100 + 5,22 \text{ dm}^2 = 5,74 \text{ dm}^2$ lub prawidłowo obliczona powierzchnia wynikająca z obliczeń przez zdającego normy netto molina samoprzylepnego