

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów wytwarzania obuwia**

Oznaczenie kwalifikacji: **AU.52**

Numer zadania: **01**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **180** minut.

AU.52-01-21.01-SG

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2021

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 7 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
4. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
5. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
6. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami oraz KARTĘ OCENY na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Opracuj dokumentację techniczno-technologiczną etapu rozkroju wykończnikowego i opracowania elementów wierzchu galanterki damskiej. Elementy wierzchu będą wykonane ze skóry bydlęcej, elementy podszewkowe ze skóry świńskiej podszewkowej, a elementy międzypodszewki z molina samoprzylepnego. Obuwie będzie produkowane seryjnie, elementy obłożyn przed naszyciem będą zawinięte, a pasek zapinkowy wykończony przez barwienie.

W tym celu:

- Uzupełnij tabelę 1 obejmującą zestawienie:
 - czynności technologicznych w porządku chronologicznym,
 - materiałów pomocniczych stosowanych do realizacji kolejnych czynności technologicznych,
 - maszyn, narzędzi i urządzeń stosowanych do wykonania kolejnych czynności technologicznych,
 - charakterystykę (opis) wykonywanych czynności z podaniem technologicznych parametrów dla rozkroju i opracowania galanterki damskiej.
- Wykonaj wykresy ścieniania – oznacz rodzaje ścieniania elementów wierzchu zamieszczonych na rysunku 1.
- Wykonaj wykresy ścieniania – oznacz rodzaje ścieniania elementów podszewki zamieszczonych na rysunku 2.
- Uzupełnij tabelę 2 o obliczenia normy zużycia netto i brutto elementów cholewki na jedną parę przy założeniach: 15% odpad dla skóry wierzchniej i 10% dla pozostałych materiałów, a powierzchnia netto elementów jest następująca:

Elementy wierzchu	Elementy podszewki	Elementy międzypodszewki
przyszwa – 2,3 dm ² obłożyna zewnętrzna – 0,67 dm ² obłożyna wewnętrzna – 0,63 dm ² pasek zapinkowy – 0,32 dm ²	podszewka przyszwy – 2,04 dm ² zapiętek – 1,11 dm ² podszewka paska zapinkowego – 0,28 dm ²	przyszwa – 1,75 dm ² obłożyna – 0,43 dm ²

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

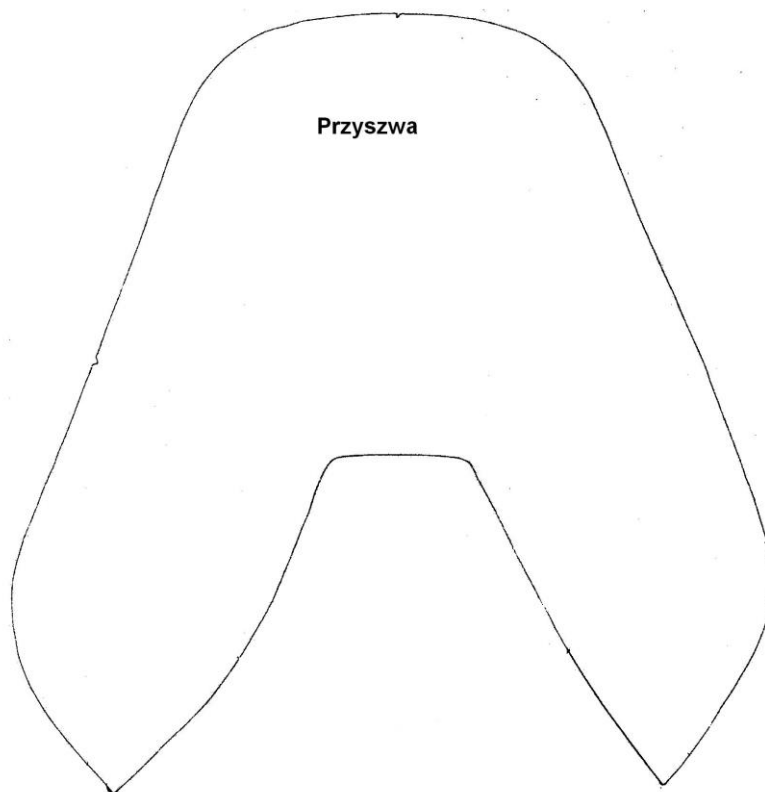
Ocenie podlegać będzie 5 rezultatów:

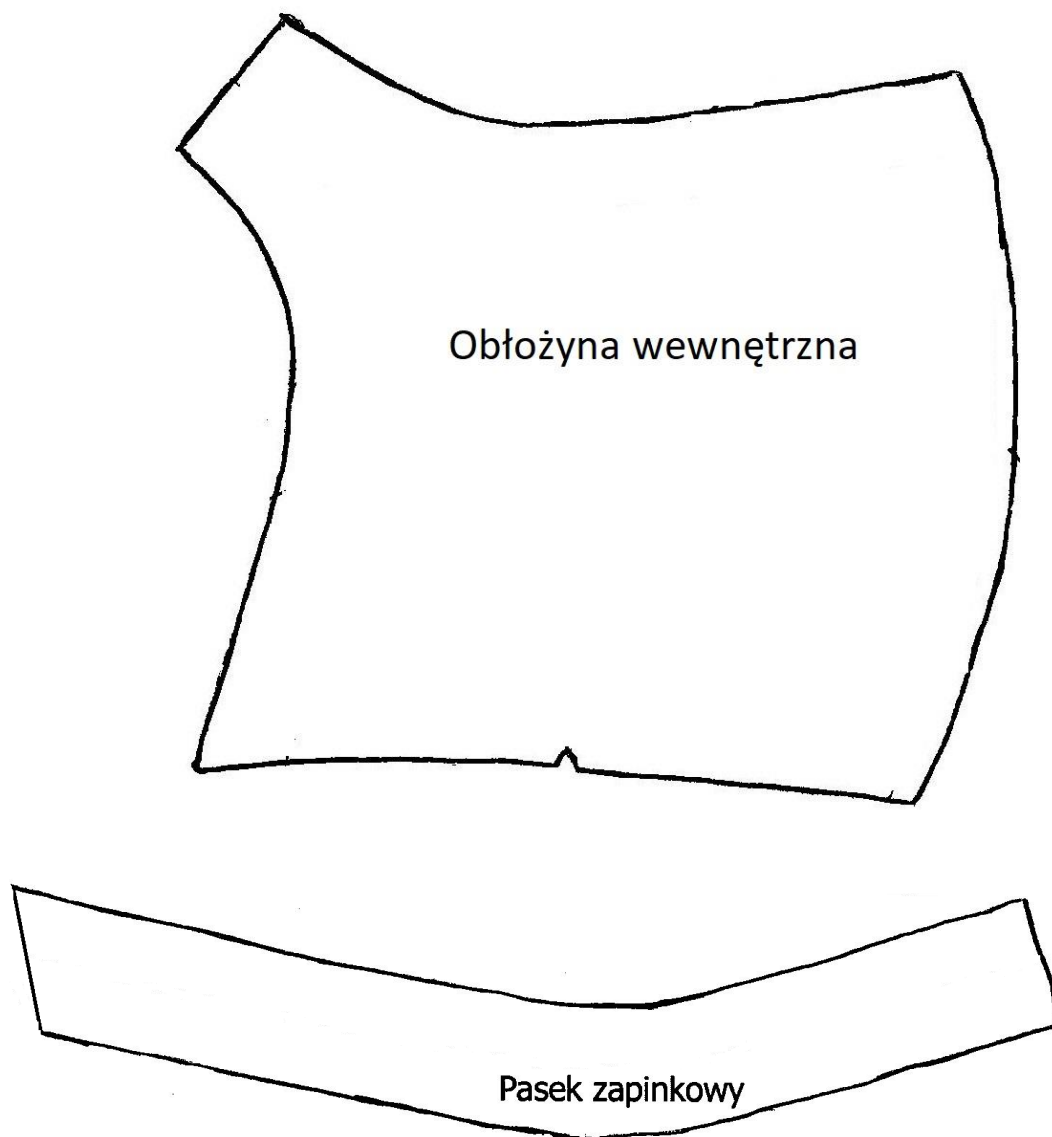
- materiały pomocnicze stosowane do realizacji kolejnych czynności technologicznych – tabela 1,
- maszyny, narzędzia i urządzenia stosowane do realizacji kolejnych czynności technologicznych – tabela 1,
- wykresy ścieniania elementów wierzchu – rysunek 1,
- wykresy ścieniania elementów podszewki – rysunek 2,
- norma zużycia netto i brutto elementów cholewki na jedną parę – tabela 2.

Opis etapu rozkroju wykrojnikowego i opracowania elementów wierzchu galanterki damskiej

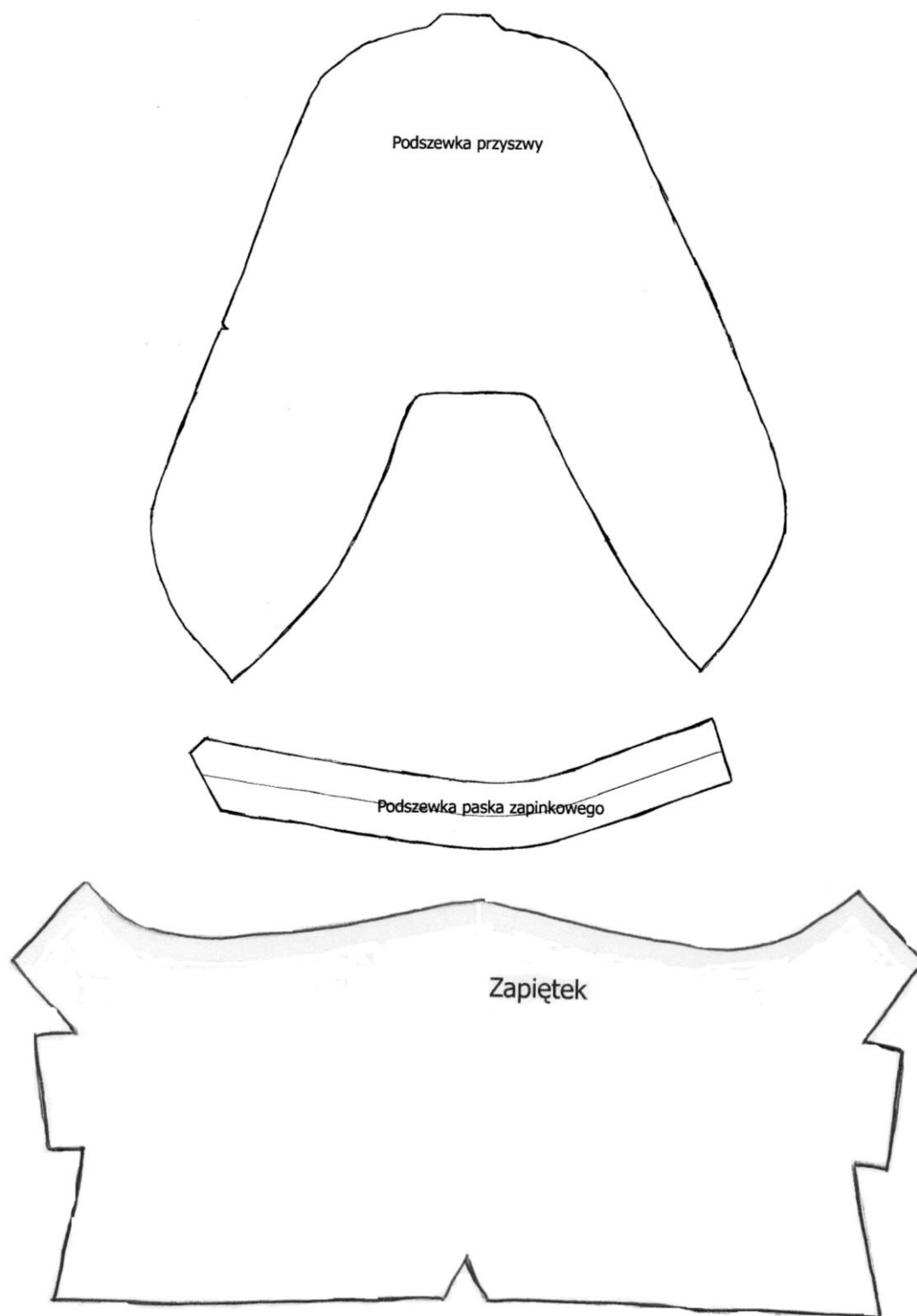
Tabela 1.

Lp.	Czynności technologiczne w porządku chronologicznym	Materiały pomocnicze	Maszyny, narzędzia i urządzenia	Charakterystyka wykonywanych czynności
1	2	3	4	5
1.	Wycinanie elementów wierzchnich			Przed przystąpieniem do pracy, po włączeniu silnika napędowego nacisnąć pedał maszyny po czym nastąpi uderzenie młota i wycięcie elementu. Wycięte elementy skompletować po 5 par, a odpad posegregować
2.	Wycinanie elementów podszewkowych			Przed przystąpieniem do pracy, po włączeniu silnika napędowego nacisnąć pedał maszyny po czym nastąpi uderzenie młota i wycięcie elementu. Wycięte elementy skompletować po 5 par, a odpad posegregować
3.	Wycinanie elementów międzypodszewki			Przed przystąpieniem do pracy, po włączeniu silnika napędowego nacisnąć pedał maszyny po czym nastąpi uderzenie młota i wycięcie elementu. Wycięte elementy skompletować po 5 par, a odpad posegregować.
4.	Wyrównywanie elementów wierzchu			Należy podsuwać wycięte elementy pod wałek maszyny, który wyrówna grubość elementu.
5.	Wyrównywanie elementów podszewki			Należy podsuwać wycięte elementy pod wałek maszyny, który wyrówna grubość elementu.
6.	Ścienianie elementów wierzchu			
7.	Ścienianie elementów podszewki			
8.	Naklejanie międzypodszewek			Należy nałożyć międzypodszewkę na element wierzchu od strony mizdry zgodnie z oznaczeniami, a następnie ułożyć w prasie między ogrzewanymi płytami metalowymi.
9.	Zawijanie górnych brzegów obłożyn			Element należy położyć mizdrą do góry tak aby element ściśle przylegał do prowadnika maszyny. Po uruchomieniu maszyny zostaje naniesiony klej topliwy oraz tasiemka wzmacniająca w miejscu zawinięcia. Element należy prowadzić tak aby szerokość zawinięcia była jednakowa.
10.	Farbowanie paska zapinkowego			Układać elementy w stos, zamoczyć gąbkę w farbie retuszerskiej i smarować brzegi stosu tak, aby nie dopuścić do powstania zacieków.





Rysunek 1. Wykresy ścieniania elementów wierzchu



Rysunek 2. Wykresy ścieniania elementów podszewki

Norma zużycia netto i brutto elementów cholewki na jedną parę

Tabela 2.

Elementy wierzchu – skóra bydlęca	
Norma netto	Norma brutto
Elementy podszewki – skóra podszewkowa świńska	
Norma netto	Norma brutto
Elementy międzypodszewki – molino samoprzylepne	
Norma netto	Norma brutto