

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów wytwarzania wyrobów skórzanych**
Symbol kwalifikacji: **MOD.12**
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.

MOD.12-01-24.06-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2024

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

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 8 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 elementy dokumentacji techniczno-technologicznej saszetki męskiej na podstawie informacji zamieszczonych w opisie saszetki, na ilustracjach 1, 2 oraz w Tabelach 1, 2. Elementy tej dokumentacji zamieszczone są w arkuszu w części pt.: **DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**.

Opis saszetki męskiej:

- wierzch wykonany ze skóry bydlęcej w kolorze czerwonym,
- powierzchnia korpusu o wymiarach 180 x 160 mm wzmocniona tworzywem skóropodobnym w kolorze czerwonym,
- ścianka przednia i kieszonka zewnętrzna ścianki przedniej wzmocniona tworzywem skóropodobnym w kolorze czerwonym,
- ścianka przednia z kieszonką zewnętrzną, zamykaną na zamek błyskawiczny, wszyty w otwór suwakowy,
- na ściankę przednią naszyta kieszonka zamykana na zamek błyskawiczny, wszyty w otwór suwakowy,
- brzegi korpusu oraz dolne brzegi ścianki przedniej i kieszeni zewnętrznej o zaokrąglonych rogach o promieniu $R=10$ mm,
- brzegi bodna połączone z brzegami korpusu i ścianki przedniej w odległości 4 mm od ich krawędzi,
- saszetka zamykana na zamek typu tik-tak,
- wszystkie elementy saszetki męskiej cięte do kantu, brzegi wykończone przez barwienie,
- odpad międzywzornikowy dla elementów wykrawanych ze skóry bydlęcej wynosi 15%,
- odpad międzywzornikowy dla wzmocnienia z tworzywa skóropodobnego wynosi 10%.

Opracowanie dokumentacji obejmuje:

- wykonanie rysunku technicznego wzornika krojenia korpusu saszetki męskiej. Rysunek wzornika krojenia wykonaj w skali 1:1 i opisz zgodnie z zasadami rysunku technicznego – Rysunek 1,
- obliczenie normy zużycia brutto materiałów na elementy dla 1 i dla 10 saszetek męskich – Tabela 3,
- opracowanie wykazu czynności technologicznych związanych z montażem właściwym saszetki męskiej z uwzględnieniem niezbędnych maszyn, urządzeń i narzędzi – Tabela 4.



Ilustracja 1. Saszetka męska



Ilustracja 2. Prząd saszetki męskiej z kieszonką ścianki przedniej

Tabela 1. Powierzchnia netto elementów saszetki męskiej

Lp.	Nazwa i ilość elementów saszetki męskiej	Powierzchnia netto elementów [cm²]
1.	Korpus - 1 szt.	288
2.	Bodno -1 szt.	380
3.	Ścianka przednia – 1 szt.	176
4.	Kieszzeń ścianki przedniej – 1 szt.	128
5.	Wzmocnienie korpusu - 1 szt.	288
6.	Wzmocnienie ścianki przedniej -1 szt.	176
7.	Wzmocnienie kieszeni ścianki przedniej – 1 szt.	128

Tabela 2. Wykaz czynności technologicznych oraz maszyn, urządzeń i narzędzi stosowanych w produkcji wyrobów skórzanych

Czynności technologiczne	Maszyny	Narzędzia i urządzenia
<ul style="list-style-type: none"> - Wycinanie bodna ze skóry bydlęcej, - wycinanie ścianki przedniej ze skóry bydlęcej - wycinanie kieszeni ścianki przedniej ze skóry bydlęcej, - wycinanie korpusu z dwoiny świńskiej, - wycinanie uchwytu ze skóry bydlęcej, - nanoszenie kleju na lamówkę, - nanoszenie kleju na wzmocnienie z tektury, - nanoszenie kleju na brzegi paska nośnego, - obszycie dolnego brzegu przegrody przedniej szwem zszywanym, - zamontowanie dolnej części zamka tik - tak, - wycinanie podszewki z tworzywa skóropodobnego, - wycinanie wzmocnienia z tkaniny, - naszywanie uchwytu na korpus, - wycinanie elementów podszewkowych, - wszycie taśmy suwakowej wzdłuż brzegu otworu w kieszeni ścianki przedniej, - wszycie taśmy suwakowej wzdłuż brzegu otworu w ściance przedniej, - obszycie górnego brzegu ścianki przedniej szwem zszywanym, - obszycie górnego brzegu kieszeni ścianki przedniej szwem zszywanym, - ścienianie brzegów podszewki, - ścienianie brzegów korpusu, - ścienianie brzegów bodna, - naklejanie wzmocnienia kieszeni ścianki przedniej, - ścienianie brzegów ścianki przedniej, - zamontowanie górnej części zamka tik - tak, - przyklejanie taśmy suwakowej do brzegów otworu kieszeni ścianki przedniej, - aktywizacja błony klejowej, - zawijanie brzegów bodna, - zawijanie brzegów korpusu, - zawijanie brzegów ścianki przedniej, 	<ul style="list-style-type: none"> - ścieniarka brzegów - maszyna płaska 1 - igłowa, - zawijarka brzegów - maszyna zyg-zak - dwojarka, - wycinarka mostowa, - wycinarka elektrohydrauliczna, - maszyna zygzak, - powlekarka klejem, - maszyna praworamienna, - krajarka, - zgrzewarka, - deseniarka. 	<ul style="list-style-type: none"> - grubościomierz - przenośnik szwalniczy - pojemnik na wycięte elementy - pojemnik na odpad - stół z wyciągiem wentylacyjnym - wykrojniki elementów - pojemnik na farbę brzegową - pędzel - pojemnik na klej - młotek - nożyce stołowe - nożyczki, - nóż kaletniczy - przycisk metalowy - kołodka - szydło, - żłobnik, - cęgi, - łopatką, - liniarka, - konik rymarski, - płytką metalową, - przecinak, - płytką igielitową, - zapalniczka.

Czynności technologiczne	Maszyny	Narzędzia i urządzenia
<ul style="list-style-type: none"> – zszywanie bodna z korpusem z równoczesnym obszyciem korpusu, – zawijanie brzegów kieszeni ścianki przedniej, – naklejenie wzmocnienia na korpus, – zszywanie kieszeni ścianki przedniej ze ścianką przednią i bodnem, – przyklejanie taśmy suwakowej do brzegów otworu ścianki przedniej, – naklejenie wzmocnienia ścianki przedniej, 		

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenię podlegać będą 4 rezultaty:

- rysunek techniczny wzornika krojenia korpusu saszetki męskiej w skali 1:1 – Rysunek 1,
- norma zużycia brutto materiałów dla jednej i dziesięciu saszetek męskich – Tabela 3,
- wykaz czynności technologicznych w fazie montażu saszetki męskiej – Tabela 4,
- wykaz maszyn, urządzeń i narzędzi niezbędnych w fazie montażu saszetki męskiej – Tabela 4.

DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Rysunek 1. Rysunek techniczny wzornika krojenia korpusu saszetki męskiej w skali 1:1

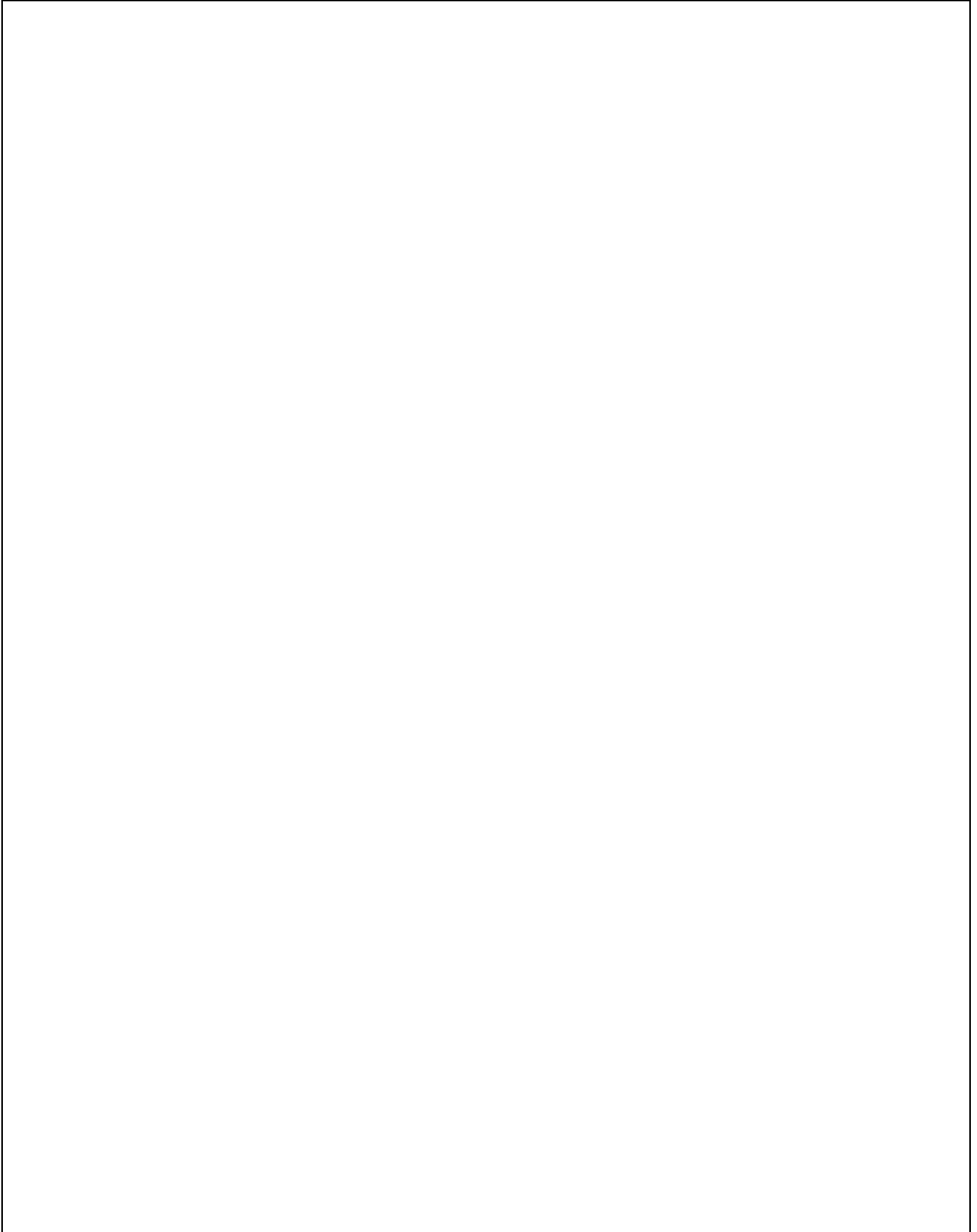


Tabela 3. Norma zużycia brutto materiałów dla jednej i dziesięciu saszetek męskich

Element	Powierzchnia zużycia netto elementów dla 1 saszetki męskiej [dm ²]	Obliczenia	Norma zużycia brutto dla 1 saszetki męskiej [dm ²]	Norma zużycia brutto dla 10 saszetek męskich [dm ²]
1	2	3	4	5
Elementy podstawowe ze skóry bydlęcej				
Elementy wzmocnienia z tworzywa skóropodobnego				

Uwaga: Wyniki obliczeń należy podać z dokładnością do drugiego miejsca po przecinku.

Tabela 4. Wykaz czynności technologicznych z uwzględnieniem maszyn, urządzeń i narzędzi niezbędnych w fazie montażu saszetki męskiej

Uwaga: Opracuj wykaz wybierając odpowiednie czynności technologiczne, maszyny, urządzenia i narzędzia z Tabeli 2.

Lp.	Czynności technologiczne w porządku chronologicznym	Maszyny, narzędzia i urządzenia
1	2	3
Etap montażu kieszeni ścianki przedniej		
1.		
2.		
3.		
4.		
5.		

Lp.	Czynności technologiczne w porządku chronologicznym	Maszyny, narzędzia i urządzenia
1	2	3
Etap montażu ścianki przedniej		
6.		
7.		
8.		
9.		
Etap montażu saszetki		
10.		
11.		
12.		
13.		
14.		
15.		
16.		

