

**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 PESEL 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, przełącz 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.

Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny****Rezultat 1: Wykrojone elementy saszetki***Uwaga: Należy ocenić po podniesieniu ręki przez zdającego*

1	Brzeży wykrojonych elementów są bez głębokich zacięć										
2	Wielkość wykrojonych elementów dwóch korpusów z tworzywa 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 załamań										
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 załamań										
5	Druga listwa suwakowa jest zawinięta równo bez widocznych zagięć i załamań										
6	Krótrze brzeży bodna są zawinięte równo bez widocznych zagięć i załamań										
7	Brzeży otworu w korpusie na kieszeń są zawinięte równo dookoła, bez widocznych zagięć i załamań										
8	Zamek błyskawiczny jest symetrycznie wklejony w otwór na kieszeń										

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 bazy									
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 nita jest widoczna po prawej stronie paska									
10	Wykonana saszetka ma przeciągnięte i obcięte nitki, od prawej strony brak widocznych śladów kleju									

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