







Nazwa: Organizacja i prowadzenie procesów wytwarzania obuwia

Kwalifikacji: A.52

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 przyszwę: 0,9 mm obciąż obcasa: 0,5 mm obciąż podpodeszwy: 0,5
R.1.2	Określenie grubości elementów podszewkowych w karcie krojenia z tolerancją +/- 0,1 mm podszewka przyszwę: 0,7 mm podszewka zew.: 0,7 mm przyszwia wewn.: 0,9 mm tylnik zew: 0,9 mm wyściółka: 0,7 mm
R.1.3	Określenie rodzaju ścieniania przyszwę wew. 
R.1.4	Określenie rodzaju ścieniania tylnika zew. 
R.1.5	Określenie rodzaju ścieniania nadstawki przyszwę 
R.1.6	Określenie rodzaju ścieniania podszewki przyszwę 
R.1.7	Określenie rodzaju ścieniania zapiętki 
R.1.8	Określenie rodzaju ścieniania wyściółki 
R.2	Rezultat 2: Wykaz i charakterystyka czynności technologicznych opracowania elementów cholewki
<i>Zdający w tabeli 2. zapisał w:</i>	
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
<i>Zdający w tabeli 2. zapisał w:</i>	
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, przeszyc 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 przyszwę lub łączenie tylnika z nadstawką przyszwę
R.3.5	poz.15 maszyna szyjąca słupkowa lub płaska 1-igłowa i/lub nożyczki
R.3.6	poz.17 Zawijanie brzegów przyszwę 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
<i>Zdający w tabeli 2. zapisał w:</i>	
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 zużycia materiałów rozkrojonych na 1 i na 90 par cholewek czóienka damskiego
<i>Zdający w tabeli 3 zapisał wynik obliczenia zużycia skóry wierzchniej:</i>	
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
<i>Zdający w tabeli 4 zapisał wynik obliczenia zużycia materiałów podszewkowych:</i>	
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
<i>Zdający w tabeli 5 zapisał wynik obliczenia zużycia materiałów wzmocnieniowych:</i>	
R.5.9	Norma brutto 1 pary: międzypodszewka 12,522 dm ² lub 0,1252 m ² oraz materiał termoplastyczny 0,042 dm ²
R.5.10	Powierzchnia brutto 90 par: międzypodszewka 1 127dm ² lub 11,27 m ² oraz materiał termoplastyczny 3,8 dm ² lub 0,038 m ²