

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

Oznaczenie kwalifikacji: **A.52**

Numer zadania: **01**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego*

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

A.52-01-19.01

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2019

CZEŚĆ PRAKTYCZNA

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 15 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 w zakresie przygotowania wykrojonych elementów, określenia odpowiedniej grubości i uszycia w warunkach przemysłowych zlecenia produkcyjnego w liczbie 90 par cholewek czółenka damskiego SANDRA przedstawionego na zdjęciach od 1 do 7.

1. Określ w karcie krojenia grubości elementów cholewki – tabela 1.
2. Sporządź wykresy ścieniania elementów wierzchowych i podszewkowych na podstawie zdjęć od 1 do 7.
3. Uzupełnij szare pola tabeli 2. *Zestawienie czynności technologicznych do przygotowania wykrojonych elementów oraz szycia czółenka SANDRA przedstawionego na zdjęciach od 1 do 7.*
4. Na podstawie danych dla jednego elementu, zawartych w tabeli krojenia oblicz zużycie brutto na 1 parę oraz całkowite zużycie materiałów do wykonania całego zlecenia:
 - elementy wierzchowe – lakier kozi, przyjmij 25% odpadu,
– skóra tłoczona, przyjmij 25% odpadu,
 - elementy podszewkowe – podszewka kozia, przyjmij 22% odpadu,
– syntetyk zapiętkowy, przyjmij 10% odpadu,
 - elementy wzmocnieniowe – międzypodszewka, przyjmij 10% odpadu,
– materiał termoplastyczny, przyjmij 10% odpadu.

Wyniki obliczeń zapisz w tabelach 3÷5



Zdjęcie 1. Czółenka SANDRA – widok pary



Zdjęcie 2. Czółenko SANDRA – widok prawej półpary od strony zew.



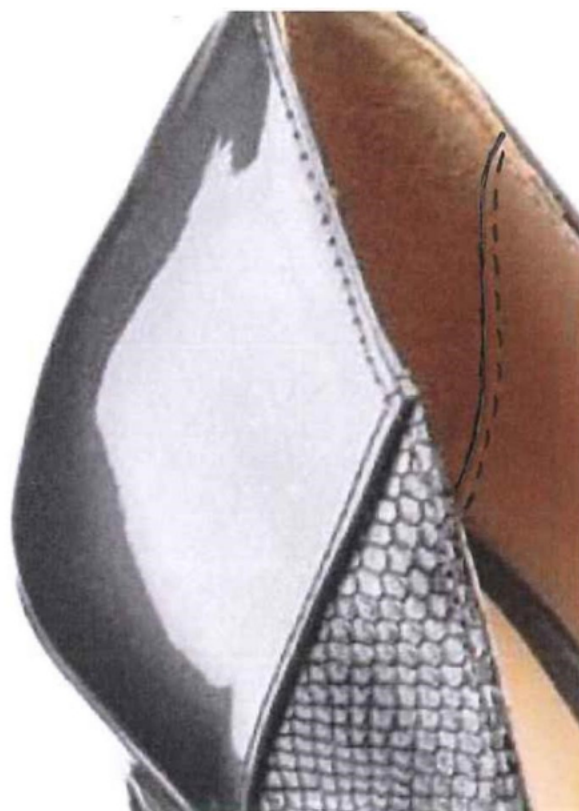
Zdjęcie 3. Czółenko SANDRA – widok prawej półpary od strony wew.



Zdjęcie 4. Czółenko SANDRA – widok z góry



Zdjęcie 5. Czółenko SANDRA – widok pięty



Zdjęcie 6. Czółenko SANDRA – widok łączenia tylnika i zapiętka


















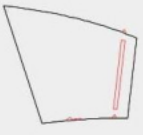

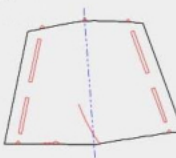
Zdjęcie 7. Czółenko SANDRA – widok łączenia elementów na zewnętrznej stronie

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

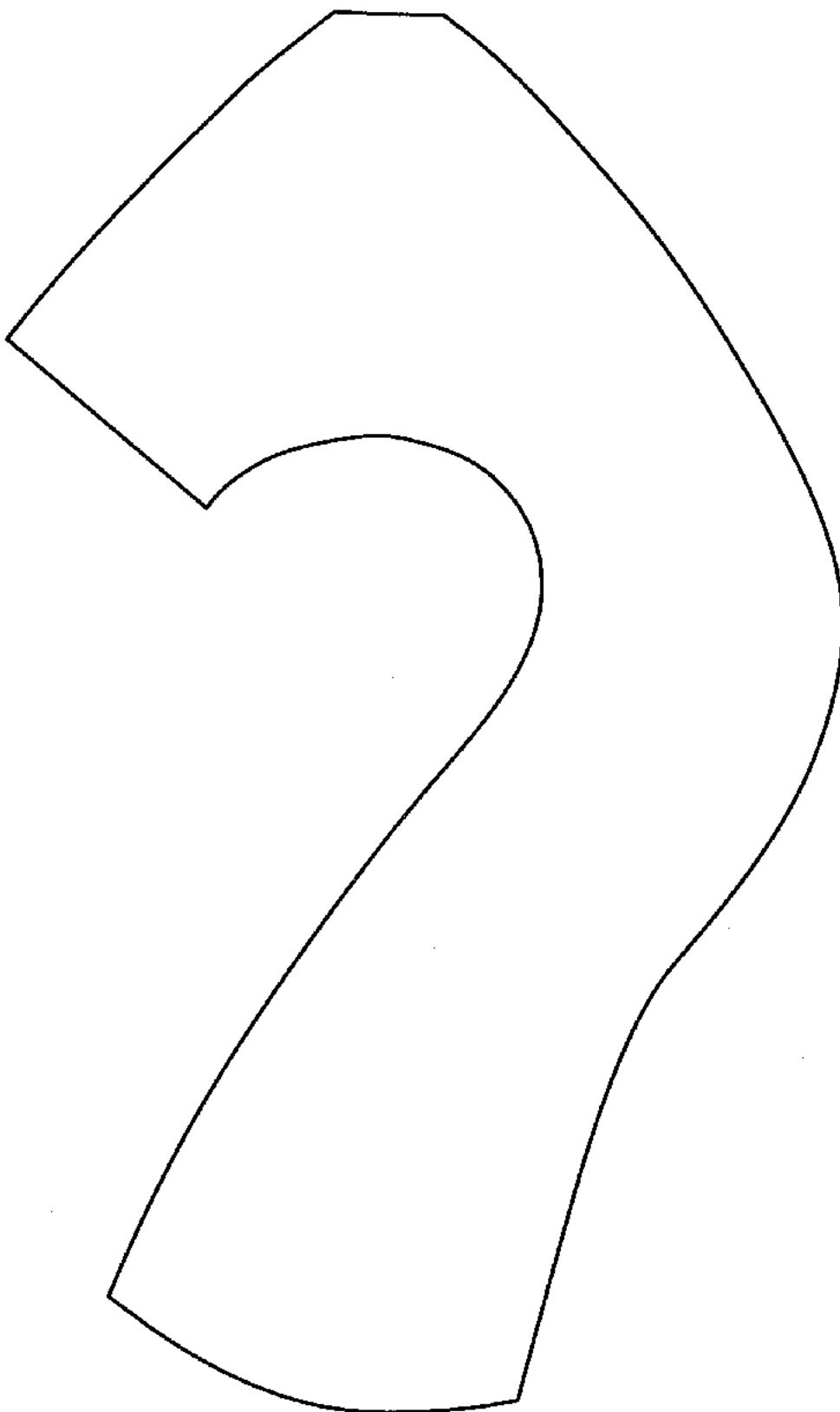
Ocenie podlegać będzie 5 rezultatów:

- określenie grubości i rodzaju ścieniania elementów cholewki, – tabela 1. poz. 4 ÷ 12,
- wykaz i charakterystyka czynności technologicznych opracowania elementów cholewki – tabela 2. poz. 1 ÷ 8,
- wykaz i charakterystyka czynności technologicznych szycia cholewki – tabela 2. poz. 9 ÷ 24,
- wykaz i charakterystyka czynności wykończeniowych – tabela 2. poz. 25 ÷ 26,
- wyniki obliczeń zużycia materiałów rozkrojowych na 1 i na 90 par cholewek czółenka damskiego – tabele 3, 4, 5.

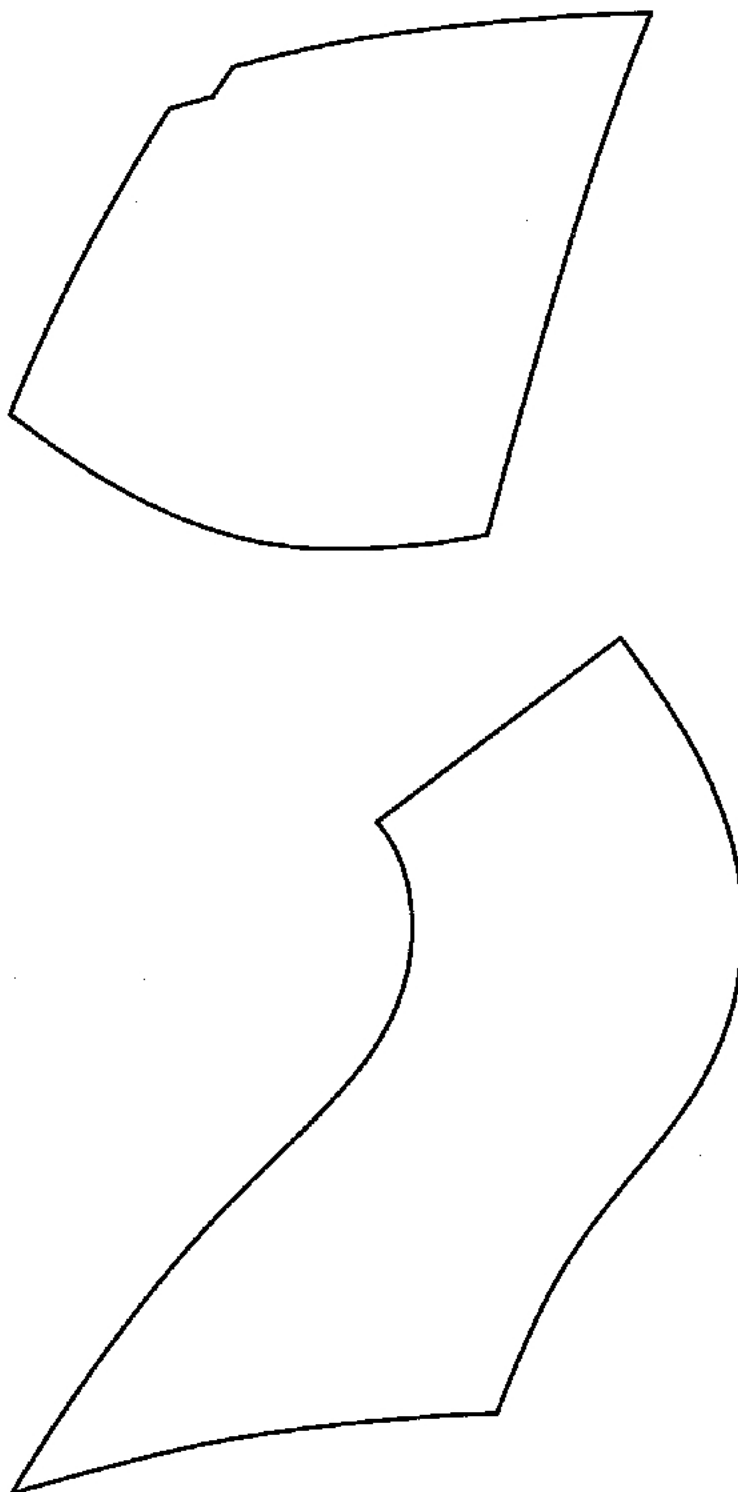
Tabela 1. Karta krojenia

| KARTA KROJENIA | | | |
|--|--|--|--|
| WZÓR: SANDRA | |  | |
| SEZON: JESIEŃ 2019 | | | |
| PLIK PLOTER: 558 | | | |
| Kopyto: SANDRA | Rozmiar podstawowy: 37 | | |
| Poz.1 MIĘDZYPODSZEWKA Powierzchnia elementu:1,096 dm ²  M.podsz. nadstawki przysz. Elem 2 | Poz.2 MIĘDZYPODSZEWKA Powierzchnia elementu:3,537 dm ²  M.podsz.przyszwly wew Elem 2 | Poz.3 MIĘDZYPODSZEWKA Powierzchnia elementu:1,059 dm ²  M.podsz.tylnika zew Elem 2 | Poz.4 SKÓRA TŁOCZONA Powierzchnia elementu:1,468 dm ² grubość _____*  Nadstawka przyszwly Elem 2 |
| Poz.5 LAKIER KOZI Powierzchnia elementu:0,865 dm ² grubość _____*  Obciąg obcasa Elem 2 | Poz.6 LAKIER KOZI Powierzchnia elementu:1,584 dm ² grubość _____*  Obciąg podpodszwy Elem 2 | Poz.7 MAT. TERMOPLASTYCZNY Powierzchnia elementu:0,0188dm ²  Podnosek Elem 2 | Poz.8 PODSZEWKA KOZIA Powierzchnia elementu:4,240 dm ² grubość _____*  Podszewka przyszwly Elem 2 |
| Poz.9 PODSZEWKA KOZIA Powierzchnia elementu:0,787 dm ² grubość _____*  Podszewka zew Elem 2 | Poz.10 LAKIER KOZI Powierzchnia elementu:4,357 dm ² grubość _____*  Przyszwa wewn. Elem 2 | Poz.11 LAKIER KOZI Powierzchnia elementu:1,282 dm ² grubość _____*  Tylnik zew. Elem 2 | Poz.12 PODSZEWKA KOZIA Powierzchnia elementu:2,415 dm ² grubość _____*  Wyściółka Elem 2 |
| Poz.13 SYNTETYK ZAPIĘTKOWY Powierzchnia elementu:1,349 dm ²  Zapietek Elem 2 | Poz.14 KARTON  Znaczenie nadstawki przyszwly Elem 2 | Poz.15 KARTON  Znaczenie podszewki zew Elem 2 | Poz.16 KARTON  Znaczenie wyściółki Elem 2 |
| Poz.17 KARTON  Znaczenie zapiętki Elem 2 | Poz.18 Elem. : | Poz.19 Elem. : | Poz.20 Elem. : |
| Poz.21 Elem. : | Poz.22 Elem. : | Poz.23 Elem. : | Poz.24 Elem. : |

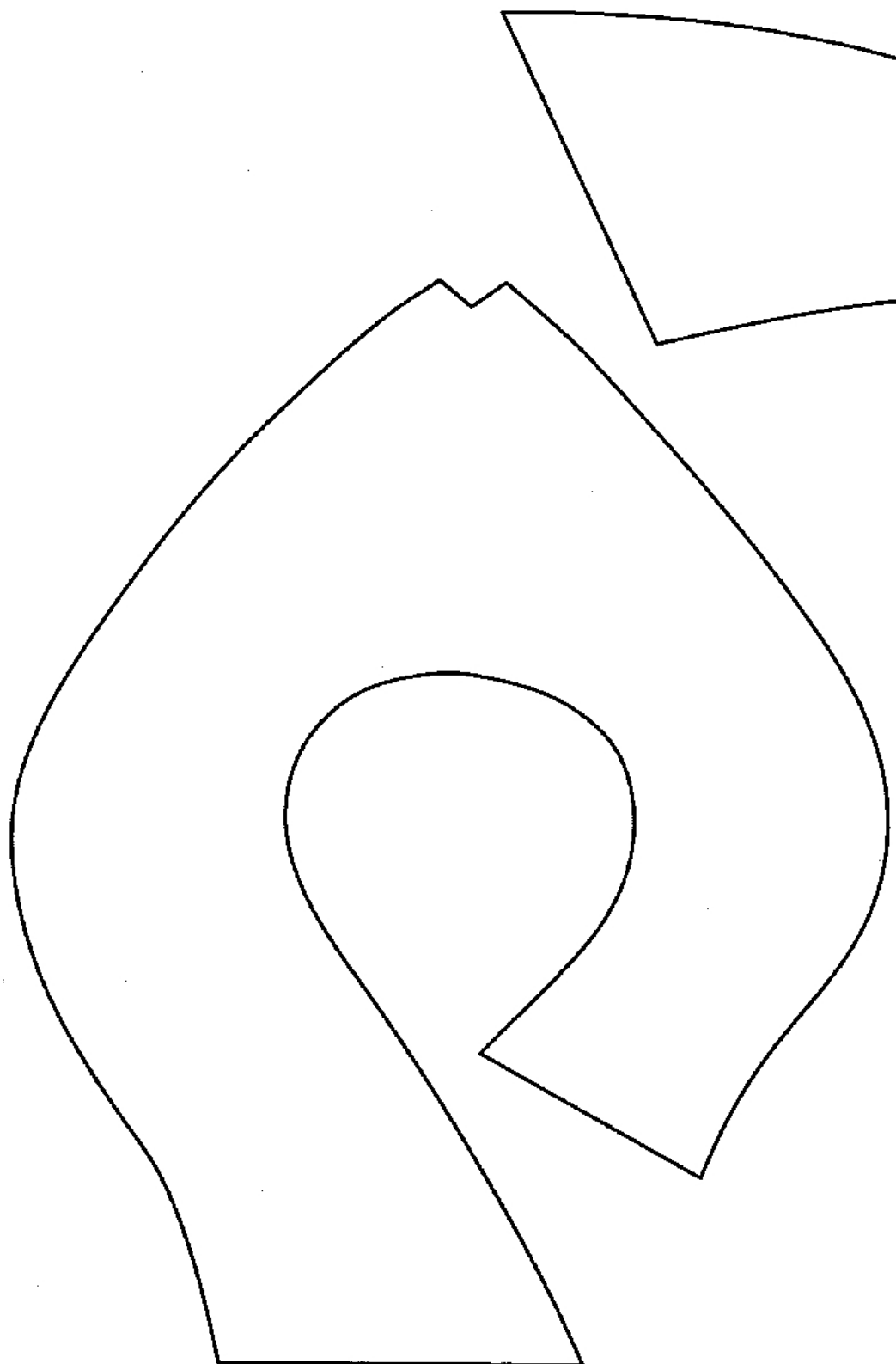
* uzupełnij z dokładnością ±0,1 mm



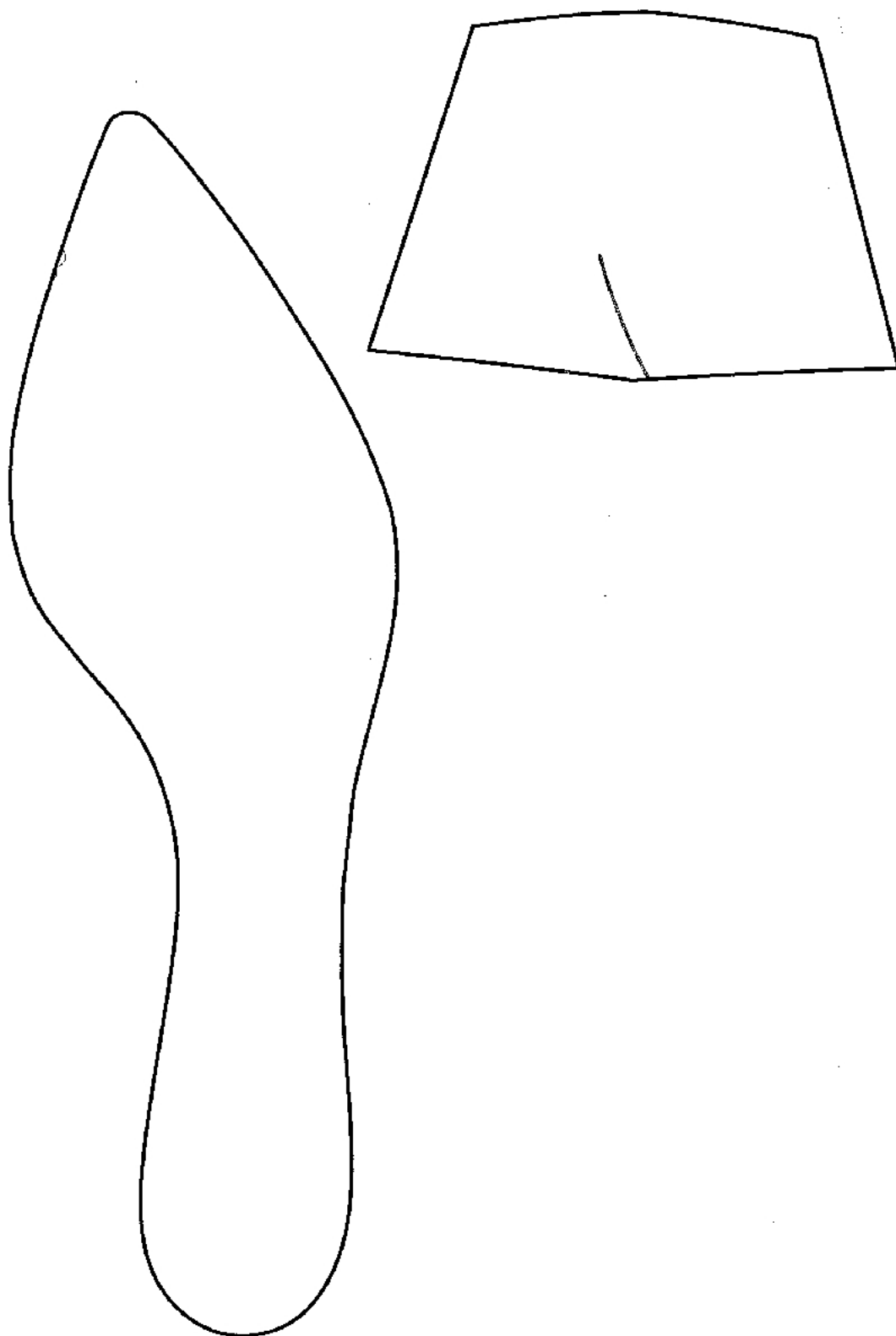
Rysunek 1. Wykres ścieniania przyszwzy wew. czólenka damskiego SANDRA



Rysunek 2. Wykresy ścieniania tylnika i nadstawki przyszwyczółenka damskiego SANDRA



Rysunek 3. Wykresy ścieniania podszewki przyszwycy i podszewki zew. cholewki czółenka damskiego SANDRA

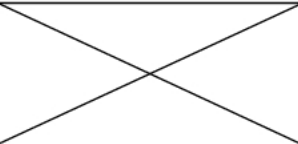
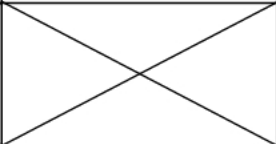
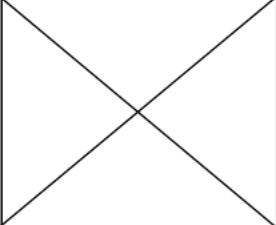


Rysunek 4. Wykres ścieniania wyściółki i zapiętka czółenka damskiego SANDRA

Tabela 2. Zestawienie czynności technologicznych do przygotowania wykrojonych elementów oraz szycia czółenka SANDRA

| Lp. | Czynności technologiczne | Maszyny, narzędzia i urządzenia | Materiały pomocnicze | Charakterystyka i opis wykonywanych czynności |
|---------------------------------------|---|---|----------------------------|--|
| Opracowanie elementów cholewki | | | | |
| 1. | Wyrównywanie grubości elementów wierzchu | | | Dwojenie od mizdry, zgodnie z grubościami określonymi w karcie krojenia |
| 2. | Wyrównywanie grubości elementów podszewkowych | | | |
| 3. | Stemplowanie oznaczeń elementów podszewki | | Folia do stemplowania | W tylnej górnej części podszewki przyszwę po stronie przyśrodkowej w każdej półparze |
| 4. | Stemplowanie logo wyściółki | | | 25 mm od końca wyściółki wg znaczenia |
| 5. | | Szablony do znaczenia | Długopis do znaczenia skór | |
| 6. | Ścienianie elementów wierzchowych | | | Wg wykresów ścieniania |
| 7. | Ścienianie elementów podszewkowych | | | |
| 8. | | Nakładarka międzypodszewek/ prasa międzypodszewkowa | Linijka | Międzypodszewkę nakładamy na elementy wierzchu od strony mizdry |

| Szycie cholewki | | | | |
|-----------------|---|--|--|---|
| 9. | Dostarczenie i kontrola opracowanych elementów, wymiany. Wydawanie elementów do szycia | Stanowisko ręczne, grubościomierz, pudełka | Kreda | |
| 10. | Łączenie przyszwyci wew. z nadstawką przyszwyci | | Igła do szycia lakieru R 80 lub 60, nici syntetyczne 80 lub 60 do koloru | |
| 11. | Rozgładzanie szwu z jednoczesnym nakładaniem taśmy wzmacniającej | Rozgładzarka szwu, nożyczki | Taśma samoprzylepna szer. 15 mm | Rozgładzenie należy rozpocząć od dolnych brzegów ku górze |
| 12. | Rozszywanie przyszwyci z nadstawką | | Igła do szycia lakieru R 80 lub 60, nici syntetyczne 80 lub 60 do koloru | X |
| 13. | Zawijanie tylnika od strony przyszwyci | Zawijarka brzegów | Klej termoplastyczny taśma szer. 2÷4 mm | Szerokość zawinięcia wynosi 4 mm |
| 14. | | Maszyna szyjąca słupkowa lub płaska 1-igłowa, nożyczki | Igła do szycia lakieru R 80 lub 60, nici syntetyczne 80 lub 60 do koloru | Tylnik nałożyć wg znaczenie na nadstawkę przyszwyci, wykonać ściegi powtórne na elemencie, przesyć 1-rzędem ściegów zwartych w odległości około 2 mm od brzegu |
| 15. | Łączenie przyszwyci wew. z tylnikiem zew. | | Igła do szycia lakieru R 80 lub 60, nici syntetyczne 80 lub 60 do koloru | Elementy złożyć licem do lica, aby ich tylne krawędzie pokrywały się, wykonać ścieg ślepy na długość ok.10 mm lub wykonać ściegi powtórne na elemencie, przesyć 1-rzędem ściegów zwartych w odległości około 2 mm od brzegu |
| 16. | Rozgładzanie szwu z jednoczesnym nakładaniem taśmy wzmacniającej | Rozgładzarka szwu, nożyczki | Taśma samoprzylepna szer. 15 mm | Rozgładzanie należy rozpocząć od dolnych brzegów obłożyn ku górze |

| | | | | |
|-----|---|--|--|---|
| 17. | | Zawijarka brzegów | Klej termoplastyczny, taśma szer. 2÷4 mm | Szerokość zawinięcia wynosi 4 mm element należy ułożyć mizdrą do góry, brzeg elementu powinien ściśle przylegać do przewodnika, należy wyregulować prędkość posuwu na krzywiznach, taśma powinna układać się w krawędzi zawinięcia |
| 18. | Naszywanie podszewki przyszwę na podsz. zew. | Maszyna szyjąca słupkowa lub płaska 1-igłowa, nożyczki | Igła o ostrzu płaskim LR 80 lub 60, nici syntetyczne 80 lub 60 do koloru | |
| 19. | Naszywanie podszewki przyszwę na zapiętek | Maszyna szyjąca słupkowa lub płaska 1-igłowa, nożyczki | Igła o ostrzu płaskim LR 80 lub 60, nici syntetyczne 80 lub 60 do koloru | Jednym rzędem ściegów zwartych wg znaczenia |
| 20. | | Kabina natryskowa do kleju lateksowego, pistolet, alternatywnie pędzelem klej szwalniczy | Klej lateksowy Alternatywnie – klej szwalniczy | Klej наносимы punktowo na górne brzegi wierzchu od strony mizdry i na górne brzegi podszewki |
| 21. | Nakładanie podszewek na elementy wierzchowe |  |  | Podszewkę należy nałożyć na przyszwę tak, aby wystawała poza zawinięty brzeg |
| 22. | Obszywanie górnych brzegów przyszwę z podszewką wraz z obcinaniem nadmiaru podszewki, alternatywnie obszywanie, następnie obcięcie nożyczkami | Maszyna szyjąca słupkowa 1-igłowa z nożykiem | | Obszywamy jednym rzędem ściegów zwartych, odległość szwu od brzegu ok.1 mm |
| 23. | Wklejanie podnosków | Prasa do wklejania podnosków |  | |
| 24. | Obszywanie przyszwę do zaciągania w miejscu czubka i przedstopia | Maszyna szyjąca słupkowa lub płaska 1-igłowa, nożyczki, | Igła o ostrzu płaskim LR 80 lub 60, nici syntetyczne 80 lub 60 do koloru | Dolne brzegi przyszwę na obwodzie podnoska obszyć z podszewką 1 – rzędem ścieg luźny 2 sztychy /1 cm |

| Wykończenie cholewek | | | | |
|----------------------|--|----------------|------------------------------|--|
| 25. | | Opalarka nitek | Gumka, farba do retuszowania | Oczyścić cholewki resztek kleju, znaczenia, zabezpieczyć końcówki nici i wyretuszować cholewki |
| 26. | Kontrola i kompletowanie uszytych cholewek | Stół | Kreda, gumka do czyszczenia | |

Tabela. 3. Zużycie skór wierzchnich

| Lakier kozii | Wartość | Jednostka miary |
|----------------------------|---------|-----------------|
| Norma brutto 1 pary | | |
| Powierzchnia brutto 90 par | | |

| Skóra tłoczona | Wartość | Jednostka miary |
|----------------------------|---------|-----------------|
| Norma brutto 1 pary | | |
| Powierzchnia brutto 90 par | | |

Tabela. 4. Zużycie materiałów podszewkowych

| Podszewka kozia | Wartość | Jednostka miary |
|----------------------------|---------|-----------------|
| Norma brutto 1 pary | | |
| Powierzchnia brutto 90 par | | |

| Syntetyk zapiętkowy | Wartość | Jednostka miary |
|----------------------------|---------|-----------------|
| Norma brutto 1 pary | | |
| Powierzchnia brutto 90 par | | |

Tabela. 5. Zużycie materiałów wzmocnieniowych

| Międzypodszewka | Wartość | Jednostka miary |
|----------------------------|---------|-----------------|
| Norma brutto 1 pary | | |
| Powierzchnia brutto 90 par | | |

| Materiał termoplastyczny | Wartość | Jednostka miary |
|----------------------------|---------|-----------------|
| Norma brutto 1 pary | | |
| Powierzchnia brutto 90 par | | |

Miejsce na obliczenia niepodlegające ocenie

