

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja i prowadzenie procesów wytwarzania wyrobów skórzanych

Oznaczenie
kwalifikacji:

AU.48

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

AU.48-01-20.06-SG

Wersja arkusza:

SG

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny	
Lp.	Uwaga: dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie i zgodne z technologią
R.1	Rezultat 1: Karta wymiarów części składowych wyrobu
	<i>Zadający w tabeli 1 zapisał:</i>
R.1.1	w wierszu dla wzornika 1: korpus , liczba elementów: 2 szt., wymiary elementu: 460 i 350 lub 350 i 460
R.1.2	w wierszu dla wzornika 2: kieszon zewnętrzna , liczba elementów: 1 szt., wymiary elementu: 360 i 195 lub 195 i 360
R.1.3	w wierszu dla wzornika 3: bodno lub bodno ½ , liczba elementów: 2 szt., wymiary elementu: 490 i 140 lub 140 i 490
R.1.4	w wierszu dla wzornika 4: rączka , liczba elementów: 2 szt., wymiary elementu: 330 i 80 lub 80 i 330
R.1.5	w wierszu dla wzornika 5: kieszon wewnętrzna , liczba elementów: 1 szt., wymiary elementu: 310 i 200 lub 200 i 310
R.1.6	w wierszu dla wzornika 6: listwa suwakowa , liczba elementów: 2 szt., wymiary elementu: 290 i 100 lub 100 i 290
R.2	Rezultat 2: Karta materiałów podstawowych wyrobu
	<i>Zdający w tabeli 2 w wierszach dla poszczególnych materiałów zapisał:</i>
R.2.1	tworzywo skóropodobne , nr wzornika: 1, nazwa wzornika: korpus , ilość elementów: 2 szt., powierzchnia netto elementów: 3 220 cm²
R.2.2	tworzywo skóropodobne , nr wzornika: 2, nazwa wzornika: kieszon zewnętrzna , ilość elementów: 1 szt., powierzchnia netto elementów: 702 cm²
R.2.3	tworzywo skóropodobne , nr wzornika: 3, nazwa wzornika: bodno lub bodno 1/2 , ilość elementów: 2 szt., powierzchnia netto elementów: 1 372 cm²
R.2.4	tworzywo skóropodobne , nr wzornika: 4, nazwa wzornika: rączka , ilość elementów: 2 szt., powierzchnia netto elementów: 528 cm²
R.2.5	tworzywo skóropodobne , nr wzornika: 5, nazwa wzornika: kieszon wewnętrzna , ilość elementów: 1 szt., powierzchnia netto elementów: 620 cm²
R.2.6	tworzywo skóropodobne , nr wzornika: 6, nazwa wzornika: listwa suwakowa , ilość elementów: 2 szt., powierzchnia netto elementów: 580 cm²
R.2.7	powierzchnia netto wszystkich elementów torby gospodarczej: 7 022 cm²
R.3	Rezultat 3: Karta materiałów dodatkowych (pomocniczych) wyrobu
	<i>Zdający w tabeli 3 w wierszach dla poszczególnych materiałów zapisał:</i>
R.3.1	nici syntetyczne nr 40 , charakterystyka: brązowe , przeznaczenie: do łączenia maszynowego wyrobu , ilość: 1 szpulka
R.3.2	klej , charakterystyka: kauczukowy , przeznaczenie: do prac pomocniczych/ przygotawczych , ilość: 0,70 kg lub 1 opakowanie lub 1 puszka
R.3.3	nity , charakterystyka: srebrne/niklowane , przeznaczenie: do łączenia lub nitowania elementów lub mocowania rączek , ilość: 4 szt.
R.3.4	taśma suwakowa , charakterystyka: brązowa o grubości ząbków nr 5 , przeznaczenie: do zamykania wyrobu , ilość: 0,60 m/60 cm
R.3.5	maszynka , charakterystyka: srebrna/niklowana , przeznaczenie: do wykonania zamka błyskawicznego/taśmy suwakowej , ilość: 1 szt.
R.3.6	zakończenie suwaka/końcówka , charakterystyka: srebrna/niklowana , przeznaczenie: do zakończenia taśmy suwakowej , ilość: 1 szt.
R.4	Rezultat 4: Karta technologiczna wyrobu
	<i>Zdający w tabeli 4:</i>
R.4.1	w kolumnie „Fazy produkcji” w odpowiednich wierszach zapisał: I Faza - rozkroju , II Faza - przygotowania/obróbki , III Faza - montażu , IV Faza - wykończenia
	<i>Zdający w poszczególnych fazach zapisał:</i>
R.4.2	I faza rozkroju - co najmniej 3 z wymienionych narzędzi: • stół roboczy - do rozłożenia materiału/ tworzywa i wzorników podczas rozkroju ręcznego • wzorniki krojenia - do rozkroju ręcznego materiału na elementy przy wzornikach, lub do wykreślenia elementów na pierwszej warstwie tworzywa przy rozkroju mechanicznym • nóż kaletniczy - do rozkroju ręcznego materiału, • przycisk metalowy/ciężarek - zapobiega przesuwaniu się wzorników po materiale/ tworzywie podczas ręcznego rozkroju • płyta/podkład igielitowy - służy jako podkład zabezpieczający stół roboczy przy ręcznym rozkroju materiału/tworzywa, zapobiega tępieniu noża
R.4.3	I faza rozkroju - co najmniej 3 z wymienionych urządzeń: • krawarka przenośna ręczna - do wstępnego rozkroju materiału na elementy po ich wykreśleniu, • krawarka taśmowa - do wykrawania dużych płaszczyzn/obróbki elementów, • stojak/watek - do rozwijania tworzywa, • stół roboczy - do warstwowania materiału/tworzywa, • spinacze - do spinania materiału/tworzywa aby zapobiec przesuwaniu podczas rozkroju
R.4.4	II faza przygotowania/obróbki • stół roboczy - do ręcznej obróbki/przygotowania elementów np. zawijania brzegów elementów wyrobu lub znakowania • stanowisko do nanoszenia kleju/wyciąg/pędzel/pistolet - do ręcznego lub mechanicznego nanoszenia kleju na elementy
R.4.5	II faza przygotowania/obróbki - co najmniej 2 z wymienionych narzędzi: • młotek - do zaklepywania zawinięć • wzornik montażowy - do znakowania/wyznaczania miejsc montażu elementów • nakłuwak/oiówek - do zaznaczania elementów, np. środków w elementach, miejsc wybijania dziurek w celu montażu rączek
R.4.6	III faza montażu • maszyna szwalnicza płaska jednoigłowa lub maszyna szwalnicza praworamienna - do maszynowego łączenia elementów wyrobu • nożyczki - do obcinania nici
R.4.7	III faza montażu - zdający zapisał co najmniej 4 z wymienionych narzędzi/ sprzętów: • dziurkacz - do wykonania otworów w celu montażu nitów • młotek - do wybijania otworów w materiale • klocek/płyta igielitowa - służy jako podkład zabezpieczający stół roboczy przy wybijaniu otworów • płyta metalowa - służy jako podkład do okuwania nitów i montażu końcówki/ zakończenia suwaka • nagłowniak - do zarabiania/formowania główki nita

R.4.8

IV faza wykończenia - co najmniej 2 z wymienionych narzędzi/sprzętów:

- stół - do prac ręcznych, np. czyszczenia i wykończenia wyrobu
- nożyczki - do obcinania końcówek nici
- pędzel/krepa - do czyszczenia wyrobu z resztek kleju
- zapalniczka/palnik - do opalania końcówek nici