

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

Oznaczenie kwalifikacji: **AU.52**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **AU.52-01-21.01-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Materiały pomocnicze stosowane do realizacji kolejnych czynności technologicznych</b>
<i>Uwaga:</i> Dopuszcza się potwierdzenie spełnienia kryterium w przypadku użycia sformułowań równoważnych. Zdający w kolumnie 3 tabeli 1 zapisał:	
R.1.1	w pozycji 1. <b>kreda do oznaczania wad na skórze</b>
R.1.2	w pozycji 2. <b>kreda do oznaczania wad na skórze</b>
R.1.3	w pozycji 3. ----- <b>lub brak</b>
R.1.4	w pozycji 4. <b>grubościomierz, karta z oznaczeniem grubości elementów</b>
R.1.5	w pozycji 5. <b>grubościomierz, karta z oznaczeniem grubości elementów</b>
R.1.6	w pozycji 6. <b>wykresy lub szablony ścieniania</b>
R.1.7	w pozycji 7. <b>wykresy lub szablony ścieniania</b>
R.1.8	w pozycji 8. ----- <b>lub brak</b>
R.1.9	w pozycji 9. <b>klej topliwy, taśma wzmacniająca</b>
R.1.10	w pozycji 10. co najmniej 2 z wymienionych: <b>farba retuszerka, gąbka, pojemnik na farbę</b>
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Maszyny, narzędzia i urządzenia stosowane do realizacji kolejnych czynności technologicznych</b>
<i>Uwaga:</i> Dopuszcza się potwierdzenie spełnienia kryterium w przypadku użycia sformułowań równoważnych. Zdający w kolumnie 4 tabeli 1 zapisał:	
R.2.1	w pozycji 1. co najmniej 2 z wymienionych: <b>wycinarka ramienna, zestaw wykrojników elementów wierzchu, kłoc igielitowy, pojemnik na wycięte elementy, grubościomierz, pojemnik na odpady</b>
R.2.2	w pozycji 1. co najmniej 2 z wymienionych: <b>wycinarka ramienna, zestaw wykrojników elementów wierzchu, kłoc igielitowy, pojemnik na wycięte elementy, grubościomierz, pojemnik na odpady</b>
R.2.3	w pozycji 3. co najmniej 2 z wymienionych: <b>wycinarka mostowa, zestaw wykrojników elementów międzypodszewki, kłoc igielitowy, pojemnik na wycięte elementy, pojemnik na odpady</b>
R.2.4	w pozycji 4. <b>wyrównywarki grubości elementów wierzchowych</b>
R.2.5	w pozycji 5. <b>wyrównywarki grubości elementów wierzchowych</b>
R.2.6	w pozycji 6. <b>ścieniarka elementów</b>
R.2.7	w pozycji 7. <b>ścieniarka elementów</b>
R.2.8	w pozycji 8. <b>stół do naklejania międzypodszewek</b>
R.2.9	w pozycji 9. <b>zawijarka brzegów</b>
R.2.10	w pozycji 10. ----- <b>lub brak</b>
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Wykresy ścieniania elementów wierzchu</b>
<i>Uwaga:</i> Należy uznać kryterium za spełnione także w przypadku opisu pełną nazwą	
R.3.1	Przyszwa w dolnej części zaznaczono <b>SW</b>
R.3.2	Obłożyna zewnętrzna górna i przednia część zaznaczono <b>SW</b>
R.3.3	Obłożyna zewnętrzna tylna część zaznaczono <b>ST</b>
R.3.4	Obłożyna wewnętrzna górna i przednia część zaznaczono <b>SW</b>
R.3.5	Obłożyna wewnętrzna tylna część zaznaczono <b>ST</b>
R.3.6	Pasek zapinkowy w części łączenia z obłożyną <b>SO</b>
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Wykresy ścieniania elementów podszewki</b>
<i>Uwaga:</i> Należy uznać kryterium za spełnione także w przypadku opisu pełną nazwą	
R.4.1	Przyszwa na całym obwodzie zaznaczono <b>SO</b>
R.4.2	Zapietek w górnej części zaznaczono <b>SW</b>
R.4.3	Podszewka paska zapinkowego w górnej i dolnej części zaznaczono <b>SO</b>
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Norma zużycia netto i brutto elementów cholewki na jedną parę</b>

R.5.1	Norma netto skóry wierzchniej: $2 \cdot 2,3 \text{ dm}^2 + 2 \cdot 0,67 \text{ dm}^2 + 2 \cdot 0,63 \text{ dm}^2 + 2 \cdot 0,32 \text{ dm}^2 = 7,84 \text{ dm}^2$
R.5.2	Norma brutto skóry wierzchniej: $(7,84 \text{ dm}^2 \cdot 15\%)$ : $100 + 7,84 \text{ dm}^2 = 9,02 \text{ dm}^2$ lub prawidłowo obliczona powierzchnia wynikająca z obliczeń przez zdającego normy netto skóry wierzchniej
R.5.3	Norma netto skóry podszewkowej: $2 \cdot 2,04 \text{ dm}^2 + 2 \cdot 1,11 \text{ dm}^2 + 2 \cdot 0,28 \text{ dm}^2 = 6,86 \text{ dm}^2$
R.5.4	Norma brutto skóry podszewkowej: $(6,86 \text{ dm}^2 \cdot 10\%)$ : $100 + 6,86 \text{ dm}^2 = 7,55 \text{ dm}^2$ lub prawidłowo obliczona powierzchnia wynikająca z obliczeń przez zdającego normy netto skóry podszewkowej
R.5.5	Norma netto molina samoprzylepnego: $2 \cdot 1,75 \text{ dm}^2 + 4 \cdot 0,43 \text{ dm}^2 = 5,22 \text{ dm}^2$
R.5.6	Norma brutto molina samoprzylepnego: $(5,22 \text{ dm}^2 \cdot 10\%)$ : $100 + 5,22 \text{ dm}^2 = 5,74 \text{ dm}^2$ lub prawidłowo obliczona powierzchnia wynikająca z obliczeń przez zdającego normy netto molina samoprzylepnego