

**Arkusze zawiera informacje prawnie
chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu**

Układ graficzny © CKE 2018

CKE **CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

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.



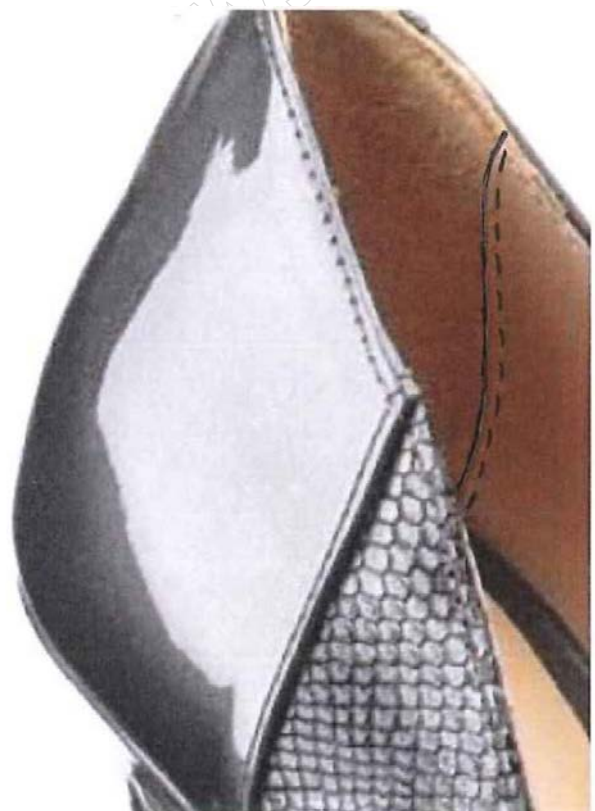
Zdjęcie 3. Czółenko SANDRA – widok prawej półpary od strony wew.



Zdjęcie 4. Czółenko SANDRA – widok z góry



Zdjęcie 5. Czółenko SANDRA – widok pięty



Zdjęcie 6. Czółenko SANDRA – widok łączenia tylnika i zapiętki





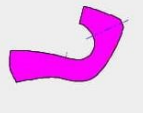












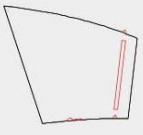

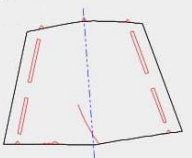
Zdjęcie 7. Czólenko SANDRA – widok łączenia elementów na zewnętrznej stronie

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

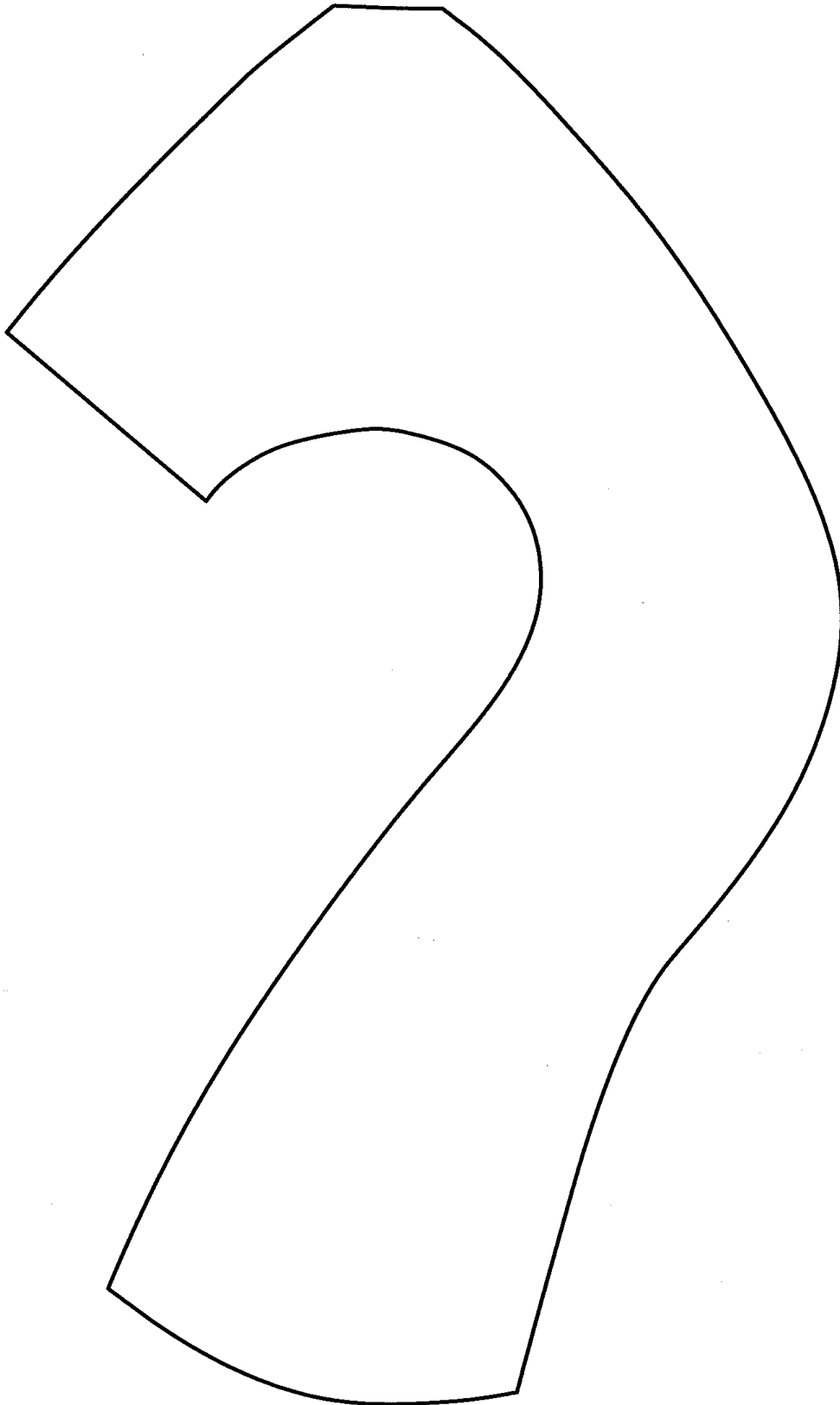
Ocenie podlegać będzie 5 rezultatów:

- 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 czólenka damskiego – tabele 3, 4, 5.

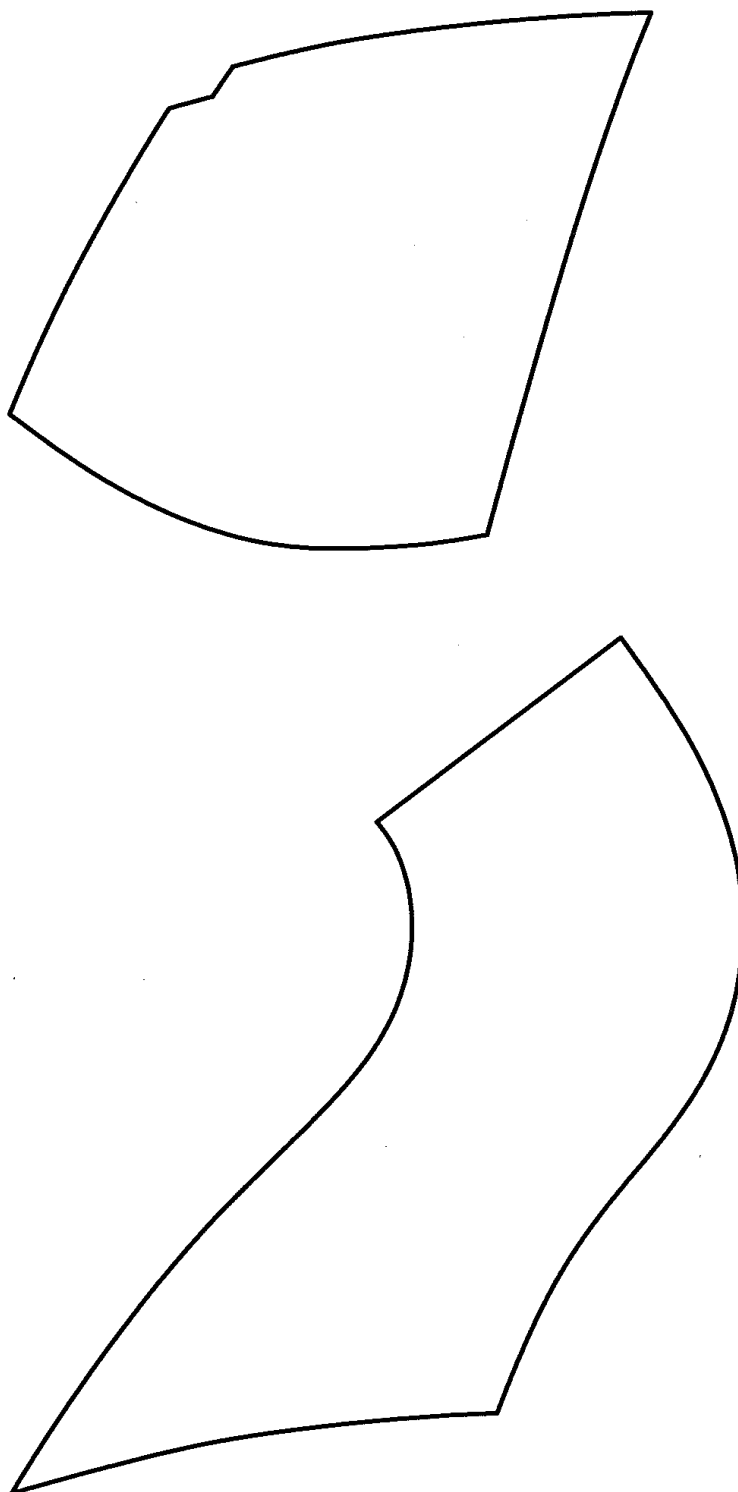
Tabela 1. Karta krojenia

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.przyszwyy 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 przyszwyy 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 podpodeszwy 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 przyszwyy 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 przyszwyy Elem 2	Poz.15 KARTON  Znaczenie podszewki zew Elem 2	Poz.16 KARTON  Znaczenie wyściółki Elem 2
Poz.17 KARTON  Znaczenie zapiętka Elem 2	Poz.18 Elem. :	Poz.19 Elem. :	Poz.20 Elem. :
Poz.21 Elem. :	Poz.22 Elem. :	Poz.23 Elem. :	Poz.24 Elem. :

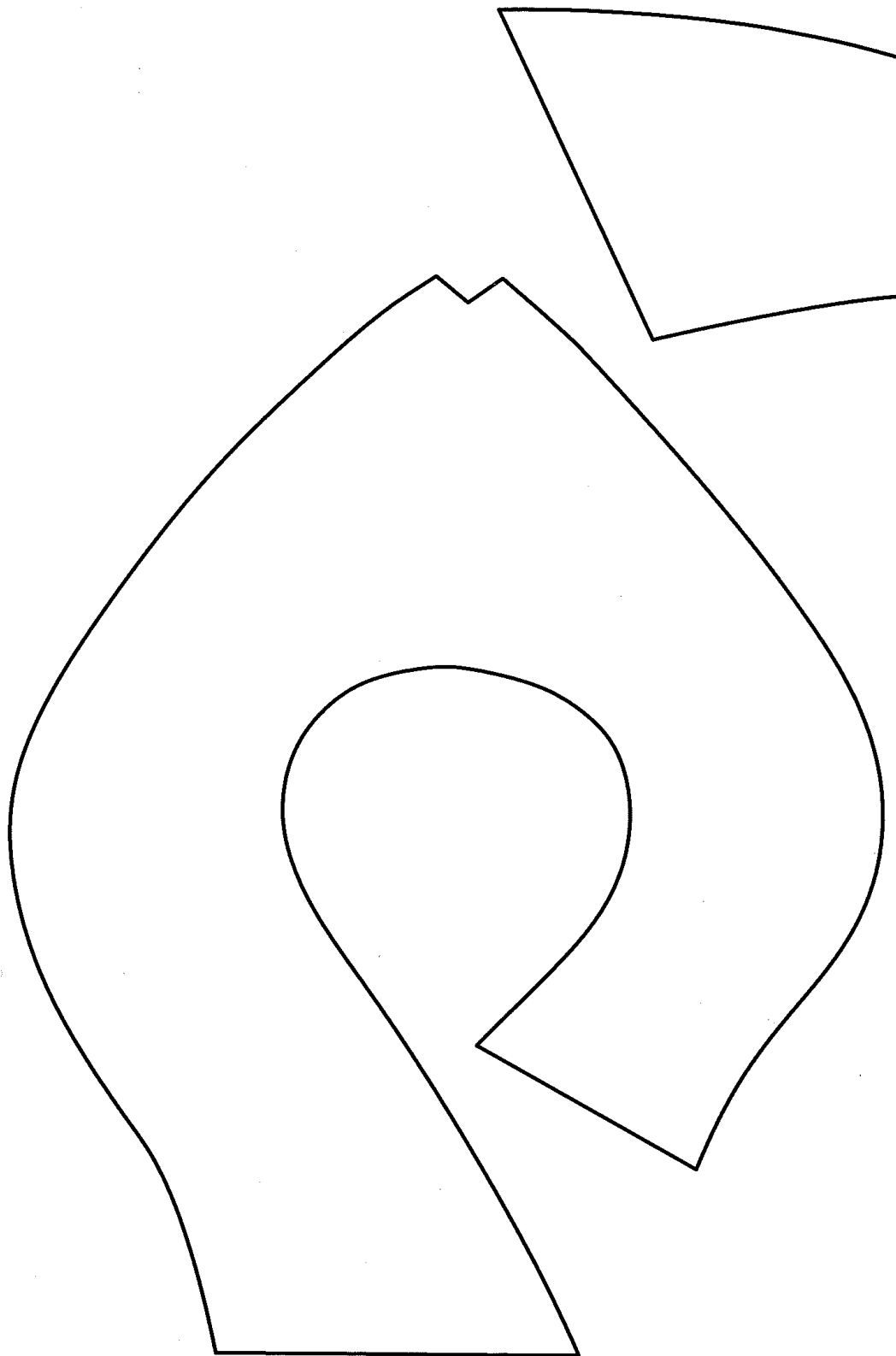
* uzupełnij z dokładnością ±0,1 mm



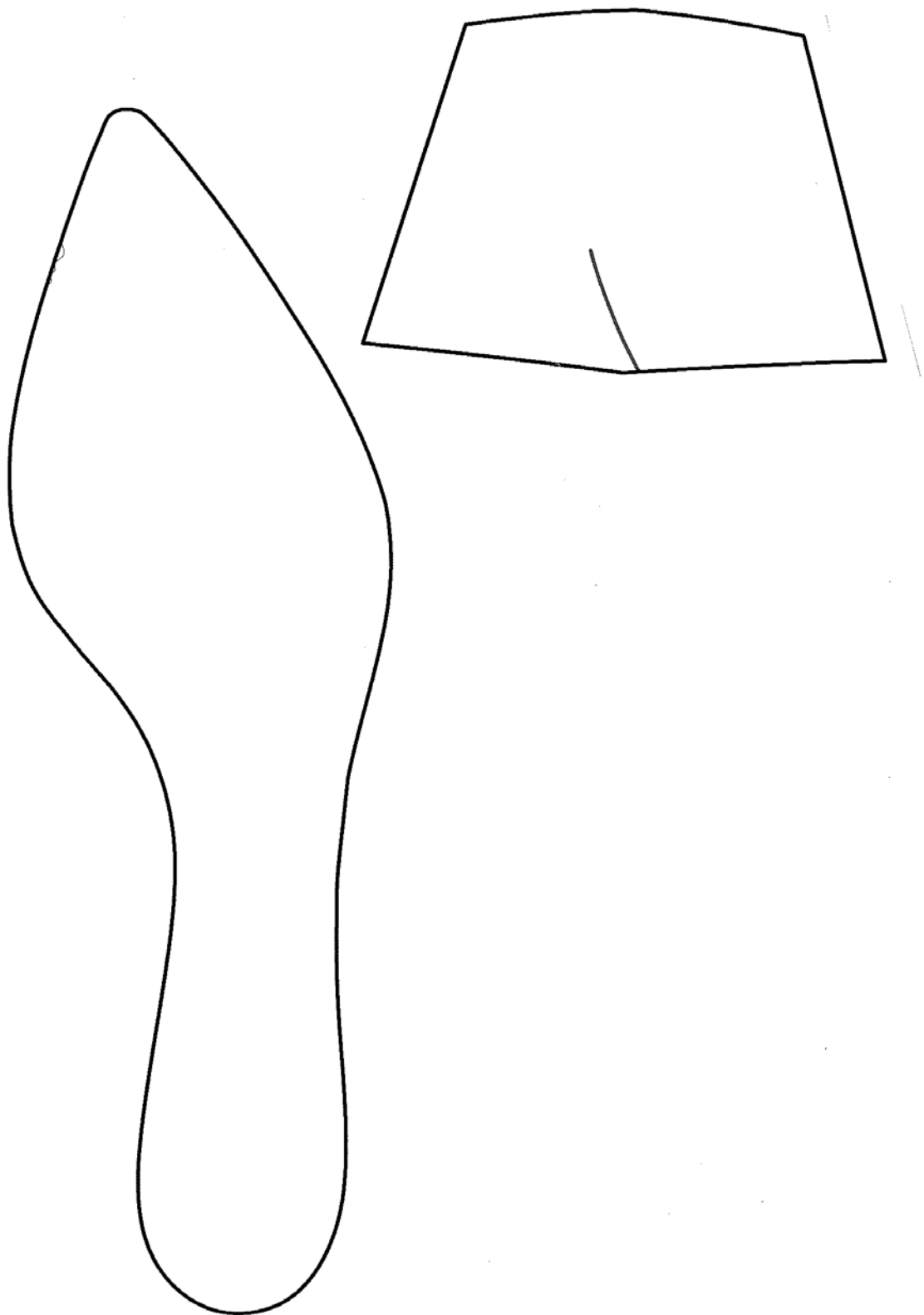
Rysunek 1. Wykres ścieniania przyszwzy wew. czólenka damskiego SANDRA



Rysunek 2. Wykresy ścieniania tylnika i nadstawki przyszwyczółenka damskiego SANDRA



Rysunek 3. Wykresy ścieniania podszewki przyszwycy i podszewki zew. cholewki czólenka 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	X	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	X
6.	Ścienianie elementów wierzchowych	X	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.	Rozglądanie szwu z jednoczesnym nakładaniem taśmy wzmacniającej	Rozglądarka szwu, nożyczki	Taśma samoprzylepna szer. 15 mm	Rozglądanie 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.	Rozglądanie szwu z jednoczesnym nakładaniem taśmy wzmacniającej	Rozglądarka szwu, nożyczki	Taśma samoprzylepna szer. 15 mm	Rozglądanie 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 ściągów 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	X	X	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 ściągów zwartych, odległość szwu od brzegu ok.1 mm
23.	Wklejanie podnosków	Prasa do wklejania podnosków	X
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 ściąg 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

A large grid of graph paper, consisting of 30 columns and 40 rows of small squares, intended for calculations. A faint watermark 'www.EgzaminZawodowy.info' is visible diagonally across the grid.