CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i prowadzenie procesów wytwarzania obuwia**
Oznaczenie kwalifikacji: **AU.52**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

Miejsce na naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **180** minut. AU.52-01-21.06-SG

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2021
CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

PODSTAWA PROGRAMOWA 2017

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 9 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*

Układ graficzny
© CKE 2020

Zadanie egzaminacyjne

Opracuj dokumentację techniczno-technologiczną etapu przygotowania i szycia cholewki półbuta damskiego zgodnie z załącznikiem przyjmując, że górne brzegi przyszwy i mokasyna oraz górny i dolny brzeg paska ozdobnego są zawinięte, przednie brzegi mokasyna oraz boki paska ozdobnego należy wykończyć na ostro.

Wykonaj wykresy ścieniania elementów cholewki.

Oblicz zużycie skóry wierzchniej brutto na 1 parę i 100 par cholewek półbuta damskiego.

W tym celu:

- uzupełnij Tabelę 1 *Technologia przygotowania elementów do szycia cholewki półbuta damskiego*, która obejmuje zestawienie:
  - czynności technologicznych w porządku chronologicznym,
  - materiałów pomocniczych stosowanych do realizacji kolejnych czynności technologicznych,
  - maszyn, narzędzi i urządzeń stosowanych do wykonania kolejnych czynności technologicznych,

- uzupełnij Tabelę 2. *Technologia do szycia cholewki półbuta damskiego*, która obejmuje zestawienie:
  - czynności technologicznych w porządku chronologicznym,
  - materiałów pomocniczych stosowanych do realizacji kolejnych czynności technologicznych,
  - maszyn, narzędzi i urządzeń stosowanych do wykonania kolejnych czynności technologicznych,

<u>Uwaga!</u>

Podczas uzupełniania tabeli 1 i tabeli 2 wybierz właściwe zapisy spośród zbioru możliwych odpowiedzi zamieszczonych pod tabelami.

Uzupełnij Rysunek 1. *Rodzaje ścieniania elementów wierzchu cholewki półbuta damskiego.*

Oblicz normę brutto jednej pary i 100 par cholewek półbuta damskiego – wyniki obliczeń wpisz w tabelę 3, wiedząc, że

- powierzchnia skóry cielęcej wynosi 90 dm^2
- odpad międzywzornikowy wynosi 15 %
- powierzchni netto jednego elementu wynosi:
  - przyszwa z obłożyną zewnętrzną – 3,78 dm^2
  - przyszwa z obłożyną wewnętrzną – 3,78 dm^2
  - mokasyn – 0,86 dm^2
  - pasek ozdobny – 0,15 dm^2

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

- technologia przygotowania elementów do szycia cholewki półbuta damskiego – Tabela 1.,
- technologia szycia cholewki półbuta damskiego - Tabela 2.,
- rodzaje ścieniania elementów cholewki półbuta damskiego - Rysunek 1.,
- norma brutto jednej i 100 par cholewek cholewki półbuta damskiego - Tabela 3.

Tabela 1. Technologia przygotowania elementów do szycia cholewki półbuta damskiego

Lp.	Czynności technologiczne w porządku chronologicznym	Materiały pomocnicze	Maszyny	Narzędzia i urządzenia
1				
2				
3				
4				

Zbiór możliwych odpowiedzi do tabeli 1 – wybierz właściwe

Czynności technologiczne	Materiały pomocnicze	Maszyny	Narzędzia i urządzenia
– Odwijanie rysów w podsuwce – Dostarczenie, kontrola wyciętych elementów, wymiany i wydawanie elementów – Nakładanie podsuwki – Ścienianie brzegów elementów skórzanych wierzchnich – Łączenie obłożyn szwem zygzakowym – Barwienie brzegów elementów – Naklejanie międzypodszewek – Zawijanie brzegów przyszwy, górnego brzegu języka, paska ozdobnego	– Kreda – wykresy ścieniania – Farba wodna – Klej termoplastyczny – Taśma wzmacniająca – Nici lniane – Nici syntetyczne – Teksy – Klamerki – Igły z ostrzem	– Ścieniarka brzegów – Maszyna Płaska 1- igłowa – Wygładzarka brzegów – Zawijarka brzegów – Dwojarka rysów	– Grubościomierz – Frez – Przenośnik szwalniczy – Prasa do przyklejania międzypod-szewek – Pudełka – Stół – Nożyczki – Gąbka – Pojemnik na farbę

Tabela 2. Technologia szycia cholewki półbuta damskiego

Lp.	Czynności technologiczne w porządku chronologicznym	Materiały pomocnicze	Maszyny	Narzędzia i urządzenia
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

Zbiór możliwych odpowiedzi do tabeli 2 – wybierz właściwe

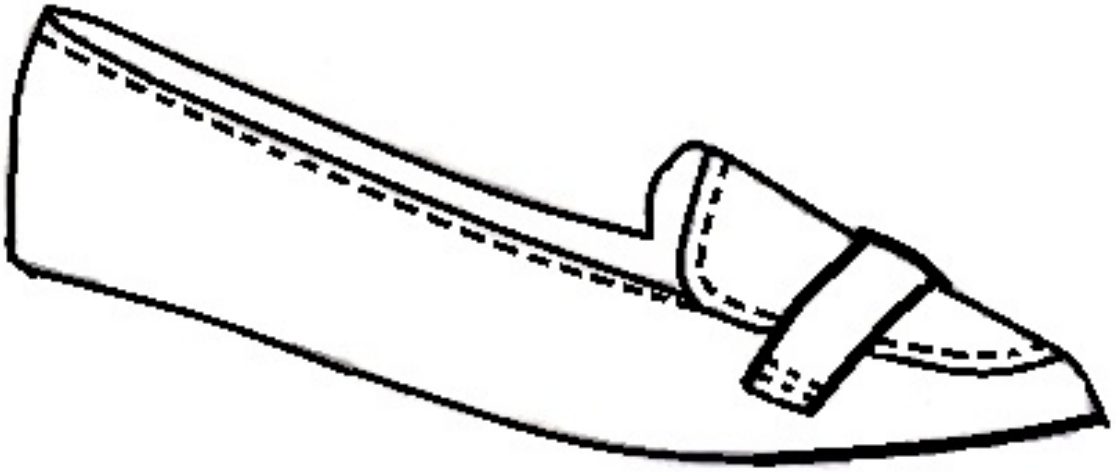
Czynności technologiczne	Materiały pomocnicze	Maszyny	Narzędzia i urządzenia
– Łączenie przyszew w miejscu czubka i rozgładzenie szwu – Nakładanie kleju rozpuszczalnikowego na wyściółkę – Naszywanie mokasyna na przyszwę – Przyszywanie otoczka – Naszywanie paska ozdobnego na przedni brzeg przyszwy i mokasyna – Naszywanie obłożyny na przyszwę – Łączenie przyszew w tylnej części – Naszywanie przyszwy na obłożynę – Rozgładzanie szwu zjednoczesnym nakładaniem taśmy wzmacniającej – Naszywanie tylnika na obłożynę – Łączenie podszewki przyszwy z zapiętkiem – Łączenie tylnych brzegów cholewki szewem zygzakowym – Powlekanie klejem górnych brzegów podszewki i wierzchu – Odwijanie wargi podpodeszwy – Nakładanie podszewek na elementy wierzchowe – Aktywizacja błony klejowej i nakładanie podeszew – Obszywanie górnych brzegów przyszwy z podszewką wraz z obcinaniem nadmiaru podszewki – Zakrywanie rysów – Wtapianie podnosków	– Igła ze skręconym rowkiem – Igły z wygiętym w kształcie haczyka – Teksy – Nici syntetyczne – Nici lniane – Taśma samoprzylepna – Tworzywo termoplastyczne – Klej topliwy – Klej dyspersyjny – Płótno korundowe	– Ścieniarka brzegów – Maszyna Płaska 1 - igłowa – Rogładzarka szwów – Zawijarka brzegów – Przeszywarka – Odwijarka rysów – Nalewarka podnosków – Przybijarka obcasów	– Grubościomierz – Frez – Przenośnik szwalniczy – Prasa do przyklejania międzpodszewek – Pudełka – Stół – Nożyczki – Gąbka – Pojemnik na farbę – Pędzel – Puszka na klej

Rysunek 1. Rodzaje ścieniania elementów cholewki półbuta damskiego

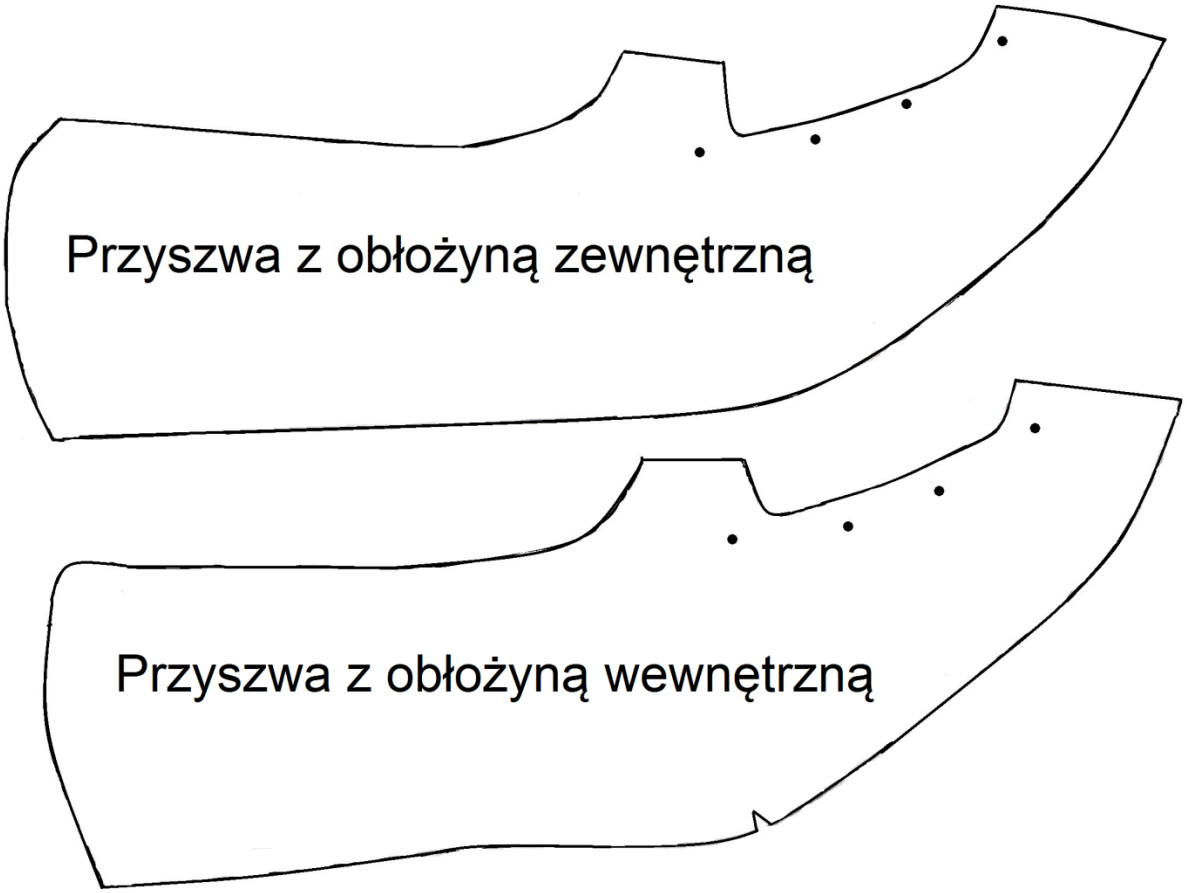
Tabela 3. Norma brutto jednej i 100 par cholewek cholewki półbuta damskiego

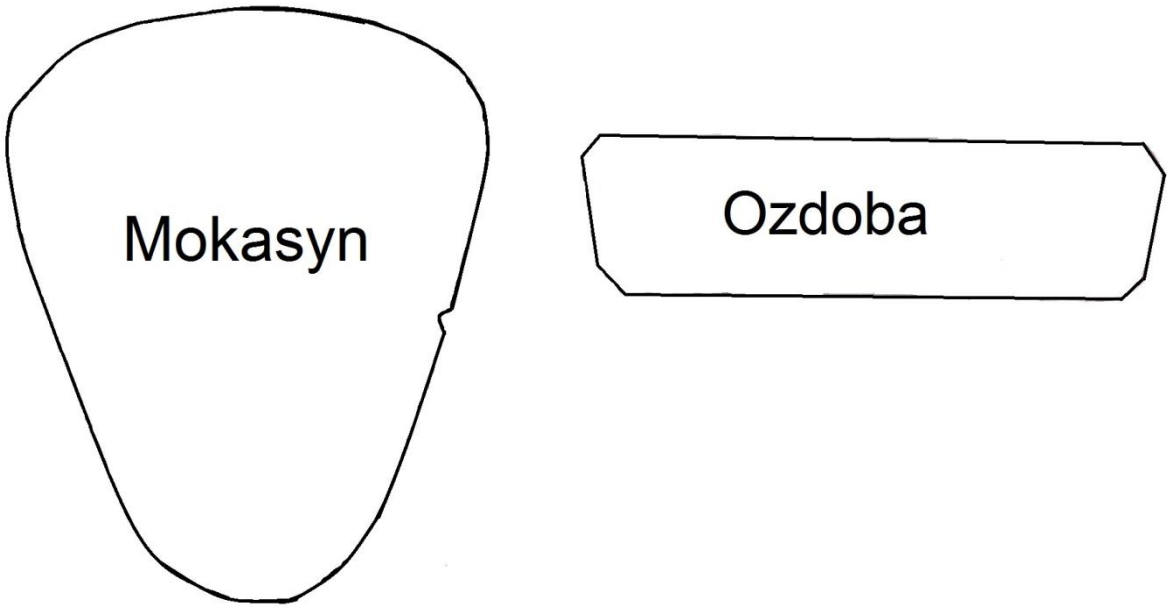
Norma netto 1 pary	Obliczenia
Wynik obliczeń	
Norma brutto 1 pary	Obliczenia
Wynik obliczeń	
Norma brutto 100 par	Obliczenia
Wynik obliczeń	

ZAŁĄCZNIK DO ZADANIA



Rysunek 1. Rysunek cholewki półbuta damskiego





Rysunek 2. Elementy wierzchu półbuta damskiego

Rysunek 3. Elementy podszewki półbuta damskiego