




Nazwa  
kwalifikacji:  
Oznaczenie  
kwalifikacji:  
Numer  
zadania:  
Kod  
arkusza:

**Organizowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych****A.49****01****A.49\_01-15.08**

Lp.	Rezultaty podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Karta warstwowania materiałów odzieżowych</b>
Określony:	
1.	rodzaj warstwowania tkaniny zasadniczej i zapisane: warstwowanie ręczne lub warstwowanie mechaniczne.
2.	rodzaj warstwowania wkładu klejowego i zapisane: warstwowanie ręczne lub warstwowanie mechaniczne.
3.	sposób warstwowania tkaniny zasadniczej, uwzględniony wzór tkaniny jednokierunkowy i zapisane: warstwowanie prawą stroną do lewej lub umieszczony znak graficzny typu: 
4.	sposób warstwowania wkładu klejowego i zapisane: - warstwowanie prawą stroną do prawej lub prawą stroną do lewej lub umieszczony znak graficzny typu  lub zapisane: - warstwowanie zygzakowe lub umieszczony znak graficzny typu: 
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Karta maszyn i urządzeń do rozkroju materiałów odzieżowych</b>
Dobrane:	
1.	urządzenie do dzielenia nakładu na sekcje i zapisane: krajarka ręczna z nożem pionowym lub krajarka ręczna z nożem tarczowym lub krajarka ręczna z nożem wielokątnym.
2.	maszyna do wykrawania elementów sukni i maszyna krojca taśmowa.
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Karta klejenia elementów wyrobu odzieżowego</b>
Uwzględnione:	
1.	kołnierz wierzchni jako element podlegający klejeniu.
2.	mankiet jako element podlegający klejeniu.
3.	technika małych wklejek do podklejenia kołnierza.
4.	technika małych wklejek do podklejenia mankietu.
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Karta organizacji procesu produkcyjnego w szwalni</b>
Uwzględnione:	
1.	metoda organizacji produkcji i zapisane: metoda grupowa lub potokowa.
2.	cechy wybranej metody i zapisane co najmniej 2 z wymienionych: - dla metody grupowej: podział pracy pomiędzy uczestników grupy; możliwość dokonywania częstych zmian wytwarzanych asortymentów; wysokie kwalifikacje pracowników; brak rytmu pracy; brak przepływu produkcji. - dla metody potokowej: duży podział pracy; ustalony rytm pracy; specjalizacja stanowisk pracy; przydział pracy jednorodnej na stanowiska pracy; przepływowość produkcji.
3.	system organizacji produkcji i zapisane: system taśmy sekcyjnej lub potok z synchronizowanymi zespołami obróbkowymi.
4.	cechy wybranego systemu organizacji produkcji i zapisane co najmniej 2 z wymienionych: - dla systemu taśmy sekcyjnej: przydział do wykonania określonych elementów odzieży tzw. sekcjom; kompletowanie wykrojów określonego elementu wyrobu w paczkach i dostarczanie do właściwej sekcji; brak utraty czasu na wyszukiwanie potrzebnych wykrojów w pojemniku; rozmieszczenie stanowisk przy jednym długim stole z podziałem na sekcje. - dla systemu potokowego: występowanie zespołów obróbkowych; podawanie wykrojów w paczkach; rozmieszczenie stanowisk przy krótkich stołach; możliwość tworzenia większej liczby stanowisk; racjonalne wykorzystanie powierzchni produkcyjnej; skrócenie drogi transportu przedmiotów pracy pomiędzy stanowiskami; synchronizacja pracy pomiędzy zespołami obróbkowymi.
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5. Karta prac w szwalni</b>
Uwzględnione:	
1.	uszycie kołnierza.
2.	uszycie mankietów.
3.	montaż szwów barkowych, bocznych i szwu na linii środka tyłu, wykończenie szwów overlockiem.
4.	wyprasowanie szwów (rozprasowanie lub zaprasowanie).
5.	uszycie rękawów (zszycie szwów, wykończenie overlockiem).
6.	wszycie mankietów z uwzględnieniem techniki wszycia zgodnie z dokumentacją, tj. doszycie mankietu do rękawa z uwzględnieniem marszczenia lub ułożenia w zakładki, obrzucenie szwu.
7.	wszycie kołnierza do podkroju szyi z uwzględnieniem techniki wszycia zgodnie z dokumentacją tj. wszycie kołnierza do podkroju szyi z plisną, podwiniecie i stębnowanie pliski.
8.	wszycie rękawów, wykończenie szwów overlockiem.
9.	zabiegi końcowe: wykonanie obrębu w dole, prasowanie końcowe.
10.	<i>Dobrane i zapisane:</i> maszyny szwalnicze: do operacji łączenia i stębnowania – stębnówkę, do obrzucania - overlock; urządzenia prasownicze: do prasowania – żelazko elektryczno-parowe.