

Nazwa
kwalifikacji:**Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**Oznaczenie
kwalifikacji:**A.49**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.49-01-01 zo

| Lp. | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny <i>Dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z czynnościami, maszynami i urządzeniami stosowanymi w procesie technologicznym szycia spodni.</i> |
|------------|---|
| R.1 | Rezultat 1: Karta oceny jakości materiału zasadniczego przed rozkrojem w magazynie surowca - tabela 2 |
| R.1.1 | Nazwa czynności - zapisano: przeglądanie lub sprawdzanie lub kontrola tkaniny/materiału zasadniczego/lnu. |
| R.1.2 | Opis czynności - zapisano: kontrola długości i szerokości materiału. |
| R.1.3 | Opis czynności - zapisano: kontrola błędów i/lub wymieniono co najmniej 1 błąd. |
| R.1.4 | Sposób oznaczania błędów - przykład: wymieniono co najmniej 1 sposób oznaczania błędów tkaniny/materiału |
| R.1.5 | Maszyna, urządzenie - zapisano: przeglądarka lub ręcznie na stole. |
| R.1.6 | Metoda kontroli - zapisano: metoda organoleptyczna. |
| R.1.7 | Metoda kontroli - zapisano: metoda pełna i/lub laboratoryjna. |
| R.2 | Rezultat 2: Etapy wytwarzania spodni w krojowni - tabela 3 |
| R.2.1 | Nazwa etapu - zapisano: Tworzenie nakładu. Maszyny, urządzenia - zapisano: warstwówka lub ręczne wykonanie nakładu lub praca ręczna. |
| R.2.2 | Nazwa etapu - zapisano: nałożenie układu szablonów na 1 warstwę nakładu. Maszyny, urządzenia - zapisano: praca ręczna lub podano inne maszyny i urządzenia typowe dla innego niż ręcznego nanoszenia układu szablonów na 1 warstwę nakładu. |
| R.2.3 | Nazwa etapu - zapisano: podział nakładu na sekcje. Maszyny, urządzenia - zapisano: krajarka z nożem pionowym i/lub krajarka z nożem tarczowym. |
| R.2.4 | Nazwa etapu - zapisano: wykrawanie elementów . Maszyny, urządzenia - zapisano: krajarka z nożem pionowym lub krajarka taśmowa. |
| R.2.5 | Nazwa etapu - zapisano: znakowanie wykrojów. Maszyny, urządzenia - zapisano: krajarka z nożem pionowym i/lub krajarka z nożem taśmowym i/lub zapisano przyrząd do znakowania (z igłą lub z nicią lub z ciecżą |
| R.2.6 | Nazwa etapu - zapisano: kontrola wykrojów. Maszyny, urządzenia - zapisano: ręcznie lub praca ręczna. |
| R.2.7 | Nazwa etapu - zapisano: numerowanie wykrojów lub/i kompletowanie wykrojów. Maszyny, urządzenia - zapisano dla numerowania: metkownica lub numerator lub praca ręczna. |
| R.3 | Rezultat 3: Karta klejenia elementów spodni - tabela 4 |
| R.3.1 | Nazwa elementów spodni - zapisano: pasek, listewka do zamka, obsadzenie wiotów kieszeni |
| R.3.2 | Technika klejenia - zapisano: technika małych wklejek (dla każdego elementu). |
| R.3.3 | Maszyny lub urządzenia - zapisano: klejarka lub prasa płaska (dla każdego elementu). |
| R.3.4 | Parametry klejenia - zapisano: temperaturę klejenia według instrukcji (dla każdego elementu) i/lub wpisany jest przedział temperatur z uzasadnieniem wyboru. |
| R.4 | Rezultat 4: Karta organizacji procesu szycia spodni - tabela 5 |
| R.4.1 | System organizacji produkcji- zapisano system taśmowo-sekcyjny i/lub system potok z synchronizowanymi grupami obróbkowymi i/lub system synchro. |
| R.4.2 | Uzasadnienie wyboru systemu organizacji produkcji - zapisano co najmniej 3 cechy, w tym cechę występowanie grup obróbkowych z uzasadnieniem: wskazanie do obróbki elementów spodni w szwalni (tabela 5 i 6), liczba sztuk, liczba rozmiarów zaplanowana do produkcji (treść zadania); duża wydajność produkcji, istnienie kontroli międzyoperacyjnej, ekonomiczność zastosowanego systemu, możliwość tworzenia większej liczby stanowisk; racjonalne wykorzystanie powierzchni produkcyjnej; skrócenie drogi transportu przedmiotów pracy pomiędzy stanowiskami; synchronizacja pracy pomiędzy zespołami obróbkowymi. |
| R.5 | Rezultat 5: Etapy wytwarzania spodni w szwalni - obróbka elementów: nogawka przodu, nogawka tyłu - tabela 6 <i>Uwaga! Operacje technologiczne dotyczące wytwarzania spodni w szwalni mogą wystąpić w innej kolejności, ale nie mogą naruszać chronologii operacji występujących w tym procesie.</i> |

| | |
|------------|---|
| | NOGAWKA PRZODU |
| R.5.1 | Wykaz czynności - zapisano: obrzucenie nogawek przodu, listewki do zamka, podkładów kieszeni. |
| R.5.2 | Wykaz czynności - zapisano: uszycie kieszeni klinowych tj. naszycie/doszycie podkładu kieszeniowego na/do worków kieszeniowych wierzchnich (spodnich), doszycie worków kieszeniowych spodnich (wierzchnich) i obsadzeń wlotów kieszeni do przodów, stębnowanie wlotów kieszeni, szycie worków kieszeniowych, obrzucenie worków kieszeniowych. |
| R.5.3 | Wykaz czynności - zapisano: szycie nogawek przodu na linii podkroju krocza z pozostawieniem miejsca na wszycie zamka. |
| R.5.4 | Wykaz czynności - zapisano: wszycie zamka na listewce tj. doszycie zamka do lewej nogawki przodu oraz listewki, doszycie zamka do prawej nogawki z zamocowaniem w dole (<i>dopuszcza się inną technikę wszycia zamka na listewce</i>). |
| R.5.5 | Maszyny i urządzenia zapisano: Do czynności szycia stębnowania – maszyna stębnowa. Do czynności obrzucenia - overlock 3-nitkowy. |
| | NOGAWKA TYŁU |
| R.5.6 | Wykaz czynności - zapisano: obrzucenie górnych i dolnych części nogawek tyłu. |
| R.5.7 | Wykaz czynności - zapisano: szycie zaszewek, zaprasowanie zaszewek. |
| R.5.8 | Wykaz czynności - zapisano: doszycie dolnych części nogawek do części górnych, rozprasowanie szwów poziomych w nogawkach. |
| R.5.9 | Wykaz czynności - zapisano: szycie szwu siedzeniowego. |
| R.5.10 | Maszyny i urządzenia zapisano: Do czynności szycia, stębnowania – maszynę stębnową. Do czynności obrzucenia - overlock 3-nitkowy. |
| R.6 | Rezultat 6: Etapy wytwarzania spodni w szwalni - montaż i wykończenie spodni - tabela 7 <i>Uwaga! Operacje technologiczne dotyczące wytwarzania spodni w szwalni mogą wystąpić w innej kolejności, ale nie mogą naruszać chronologii operacji występujących w tym procesie.</i> |
| | MONTAŻ I WYKOŃCZENIE |
| R.6.1 | Wykaz czynności - zapisano: szycie szwów bocznych spodni, szycie szwów wewnętrznych spodni. |
| R.6.2 | Wykaz czynności - zapisano: rozprasowanie szwów zewnętrznych i wewnętrznych. |
| R.6.3 | Wykaz czynności - zapisano: wszycie paska tj. doszycie paska do spodni wraz z podtrzymywaczami, odszycie końcówek paska, stębnowanie paska dookoła. |
| R.6.4 | Wykaz czynności - zapisano: podwinięcie i stębnowanie dołu nogawek, wyszycie dziurek w dole na podwinięciu nogawek przodu, przyszywanie guzików w dole na podwinięciu nogawek przodu. |
| R.6.5 | Wykaz czynności - zapisano: wyszycie dziurki na pasku, przyszywanie guzika do paska, zamocowanie podtrzymywaczy (może występować przed wyszyciem dziurki). |
| R.6.6 | Wykaz czynności - zapisano: prasowanie na gotowo i/lub prasowanie końcowe. |
| R.6.7 | Maszyny i urządzenia zapisano: Do czynności szycia, stębnowania - maszyna stębnowa. Do operacji prasowania: żelazko (dopuszcza się zastosowanie manekina do prasowania końcowego). |
| R.6.8 | Maszyny i urządzenia zapisano: Do wykonania dziurki: dziurkarkę, do przyszywania guzików: guzikarkę, do mocowania podtrzymywaczy – ryglówkę. |