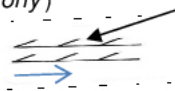


Nazwa kwalifikacji: **Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**

Oznaczenie kwalifikacji: **A.49**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **A.49-01-16.01**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Plan procesu rozkroju grubej tkaniny wełnianej dwustronnej w kratę
Plan procesu rozkroju na podstawie informacji zawartych w dokumentacji wyrobu	
R.1.1	<i>Zdający zapisał:</i> - układ symetryczny - jest to układ wszystkich całych elementów kompletu szablonów wyrobu odzieżowego na materiale rozłożonym <i>lub</i> - (odniesienie do wyrobu): w przypadku materiału w kratę, prawa strona na wierzch
R.1.2	<i>Zdający zapisał:</i> - układ jednokierunkowy - jest to układ wszystkich elementów kompletu szablonów wyrobu odzieżowego ułożone tylko w jednym kierunku <i>lub</i> - (odniesienie do wyrobu): układ odpowiedni dla materiałów w kratę, aby zachować pasowanie wzoru
R.1.3	<i>Zdający zapisał:</i> - układ łączony - jest to układ kompletów szablonów dwóch lub więcej wielkości wyrobów odzieżowych <i>lub</i> - (odniesienie do wyrobu): trzy rozmiary w procentówce, układ odpowiedni do rozkroju
R.1.4	Cechy układu, które świadczą o odpowiednim ułożeniu szablonów na materiale w kratę - <i>zdający zapisał:</i> 1) symetria 2) dopasowanie wzorów wzdłuż materiału 3) dopasowanie wzorów w poprzek materiału. (<i>dopuszcza się zapis - symetria i dopasowanie wzoru, bez odróżniania wzdłuż i w poprzek</i>)
Sposób warstwowania tkaniny wełnianej, dwustronnej w kratę	
R.1.5	Liczba warstw w nakładzie dla tkaniny przeznaczonej na budrysówkę maksymalnie - 30
R.1.6	Opis sposobu warstwowania materiału przeznaczonego na budrysówkę - <i>zdający zapisał:</i> prawą stroną do lewej poprzez odcinanie warstw.
R.1.7	Schematyczny rysunek wybranego sposobu warstwowania i zaznaczenie prawej strony materiału: prawa strona (<i>dopuszcza się różne sposoby zaznaczenia prawej strony</i>) 
Metoda nanoszenia naniesienia rysunku układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu	
R.1.8	Nazwa metody - <i>zdający zapisał:</i> wydruk rysunku układu bezpośrednio z programu, na papierze na ploterze i połączenie go z nakładem. (<i>metoda wydruku bezpośredniego wynika z treści zadania - krojenie</i>)
R.1.9	Uzasadnienie wyboru - <i>zdający zapisał:</i> firma dysponuje pełnym oprogramowaniem do przygotowania procesu produkcji odzieży i projekt układu został zaprojektowany na papierze z klejem, który zabezpiecza przed przesunięciem.
R.2	Rezultat 2: Przygotowanie wykrojów do szycia
Znakowanie wykrojów	
R.2.1	w przodach <i>zdający</i> zaznaczył jeden z punktów spotkań: <u>zewnątrzne</u> – połączenie pachy z rękawem-przód <i>lub</i> miejsce doszycia kaptura <i>lub</i> oznaczenie środka przodu <i>lub</i> linia talii na szwie bocznym <u>wewnętrzne</u> - miejsce naszycia kieszeni <i>lub</i> miejsca przyszycia klamerek
R.2.2	w tyle <i>zdający</i> zaznaczył jeden z punktów spotkań: <u>zewnątrzne</u> - linia talii na szwie bocznym <i>lub</i> środek podkroju szyi – spotkanie z kapturem

R.2.3	w rękawach: na zewnątrz szablonu - połączenie pachy z rękawem-podkrój przodu
R.2.4	w kapturze zdający zaznaczył jeden z punktów spotkań: <u>zewnątrzne</u> – miejsca zaszevek <u>wewnętrzne</u> - wierzchołki zaszevek
Urządzenia do znakowania wykrojów budrysówki <i>Kryteria są również spełnione w przypadku wymienienia wszystkich - urządzeń bez określenia - do wewnętrznych i zewnętrznych punktów spotkań</i> <i>Zdający zapisał:</i>	
R.2.5	do wewnętrznych punktów spotkań - przyrząd do znakowania igła wiertnicza z wprowadzoną farbą lub przyrząd do znakowania nicią <i>(oba przyrządy są odpowiednie – wystarczy jeden)</i>
R.2.6	do zewnętrznych punktów spotkań - ręczny lub mechaniczny przyrząd do znakowania zewnętrznych miejsc spotkań z podstawką i nożykiem <i>(dopuszcza się również, tylko sformułowanie - przyrząd do znakowania zewnętrznych miejsc spotkań)</i>
Numerowanie wykrojów budrysówki	
R.2.7	Cel numerowania wykrojów budrysówki - <i>zdający zapisał:</i> zabezpiecza przed powstawaniem pomyłek, identyfikuje wyrób na każdym etapie procesu technologicznego <i>(dopuszcza się inna odpowiedź, której sens jest zgodny z powyższymi odpowiedziami)</i>
R.2.8	Sposób numerowania wykrojów budrysówki - <i>zdający zapisał:</i> poprzez naklejanie numerów zastosowanie numeratorów <i>Kryterium spełnione w przypadku odpowiedzi alternatywnych</i>
R.3	Rezultat 3: Plan organizacji produkcji budrysówki w szwalni
R.3.1	zdający wykonał kompletne obliczenia rytmu ($29,9:13=2,3$ min)
R.3.2	zdający wykonał kompletne obliczenia dopuszczalnych odchyień rytmu (min - 2,0 min, max - 2,7 min)
zdający wykonał dla 9 operacji obliczenia prowadzące do ustalenia liczby osób wykonujących operacje / liczby stanowisk roboczych, tj.: <i>(wyniki obliczeń podane są w kolumnie nagłówek w tabeli)</i>	
R.3.3	operacja 1: $2,4 < 2,7$; $2,4 / 2,3 = 1,04$ lub 1 osoba operacja 2: $2,7 = 2,7$; $2,7 / 2,3 = 1,17$ lub 1 osoba operacja 3: $4,7 > 2,7$; $4,7 / 2,3 = 2,04$ lub 2 osoby
R.3.4	operacja 4: $2,6 < 2,7$; $2,6 / 2,3 = 1,13$ lub 1 osoba operacja 5: $2,3 < 2,7$; $2,3 / 2,3 = 1,00$ lub 1 osoba operacja 6: $1,6 < 2$; $1,6 / 2,3 = 0,69$ lub 1 osoba
R.3.5	operacja 7: $7,5 > 2,7$; $7,5 / 2,3 = 3,26$ lub 3 osoby operacja 8: $3,3 > 2,7$; $3,3 / 2,3 = 1,43$ lub 2 osoby operacja 9: $2,8 > 2,7$; $2,8 / 2,3 = 1,21$ lub 1 osoba
R.3.6	zdający obliczył liczbę osób/stanowisk i zapisał w tabeli - 13
R.3.7	zdający wykonał wykres równomiernego obciążenia stanowisk pracy wykonujących operacje od 1 do 9
R.3.8	zdający wymienił stanowiska pracy na których czas wykonania operacji wykracza poza dopuszczalne granice odchyień rytmu tj. 3, 6, 7, 8, 9
R.4	Rezultat 4: Plan-procesu organizacji konfekcjonowania budrysówki w szwalni
Dobór systemu organizacji procesu produkcji budrysówki z tkaniny wełnianej	
R.4.1	System organizacji produkcji - <i>zdający zapisał:</i> system synchro
<i>Kryteria spełnione, jeśli uzasadniono wybór sytemu podając równoznaczne z wymienionymi cechy systemu</i> Uzasadnienie wyboru systemu <i>Zdający zapisał:</i>	
R.4.2	pomieszczenia są niewielkie co pozwala stworzyć małe grupy obróbkowe
R.4.3	<i>Kryterium spełnione, jeśli zdający wymienił co najmniej dwa elementy:</i> instalacja elektryczna pozwala rozmieścić maszyny na sali w sposób dowolny, podział na grupy obróbkowe, przepływowość produkcji
R.4.4	metoda pozwala na dużą elastyczność w doborze liczby i wyposażenia stanowisk pracy
Dobór sposobu transportu międzyoperacyjnego w szwalni podczas produkcji budrysówki	

R.4.5	<i>Kryterium spełnione, jeśli zdający wymienił jedno z poniższych urządzeń transportowych: zrzutniki, pochylnie, stoły pomocnicze, pojemniki na elementy, wózek lub dopuszcza się transport podwieszony</i>
R.4.6	Uzasadnienie wyboru urządzenia <i>zdający zapisał: dowolne rozmieszczenie stanowisk w niewielkim pomieszczeniu pozwala stosować wymienione urządzenia transportowe do składowania i przemieszczania elementów odzieży pomiędzy stanowiskami pracy – jest on odpowiedni dla systemu „synchro”, uzasadnienie transportu podwieszanego</i>
R.5	Rezultat 5: Proces kontroli ostatecznej wyrobu gotowego
Parametry decydujące o jakości uszytych budrysówek dziecięcych:	
R.5.1	parametr I - <i>zdający zapisał: wymiary poszczególnych części konstrukcyjnych, połączenie części konstrukcyjnych</i> <i>(dopuszcza się inny zapis, który jest zgodny pod względem merytorycznym z powyższym zapisem)</i>
R.5.2	parametr II - <i>zdający zapisał: jakość użytych materiałów, jakość użytych dodatków krawieckich</i> <i>(dopuszcza się inny zapis, który jest zgodny pod względem merytorycznym z powyższym zapisem)</i>
Kategorie błędów w odzieży gotowej	
R.5.3	błędy konfekcyjne - <i>zdający zapisał: źle dopasowany wzór kraty, krzywe lamówki, niestarannie wykończone szwy po lewej stronie.</i>
R.5.4	błędy surowcowe - <i>zdający zapisał: wady materiału zasadniczego - zły wzór, odbarwienia, zła jakość dodatków krawieckich mający wpływ na obniżenie wartości użytkowej wyrobu</i>