

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

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.49-01-17.06

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta pracy w krojowni - tabela 1
	<i>Uwaga – dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z czynnościami, maszynami i urządzeniami stosowanymi podczas wytwarzania wykrojów</i>
R.1.1	Nazwa etapu - zapisano: Warstwowanie materiału Maszyny, urządzenia - zapisano: warstwówka
R.1.2	Nazwa etapu - zapisano: nałożenie układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu
R.1.3	Nazwa etapu - zapisano: rozkrój nakładu na sekcje
R.1.4	Maszyny, urządzenia dla etapu rozkroju - zapisano krajarka z nożem pionowym <i>lub</i> krajarka z nożem tarczowym
R.1.5	Nazwa etapu - zapisano: wykrawanie elementów z sekcji
R.1.6	Maszyny, urządzenia dla etapu wykrawania - zapisano krajarka taśmowa <i>lub</i> krajarka z nożem pionowym
R.1.7	Nazwa etapu - zapisano: znakowanie wykrojów Maszyny, urządzenia - zapisano: krajarka z nożem pionowym <i>lub</i> krajarka z nożem taśmowym
R.1.8	Nazwa etapu - zapisano: kontrola wykrojów
R.1.9	Nazwa etapu - zapisano: numerowanie wykrojów Maszyny, urządzenia - zapisano numerator
R.2	Rezultat 2: Karta klejenia elementów spódnicy - tabela 2
R.2.1	Nazwa elementów spódnicy – zapisano: obłożenie przodu, obłożenie tyłu
R.2.2	Technika klejenia - zapisano: technika małych wklejek (dla każdego elementu)
R.2.3	Maszyny lub urządzenia - zapisano: klejarka taśmowa (dla każdego elementu)
R.2.4	Parametry klejenia - zapisano: temperaturę klejenia według instrukcji klejarki (dla każdego elementu)
R.3	Rezultat 3: Karta warstwowania tkaniny zasadniczej - tabela 3
R.3.1	Metoda warstwowania dla tkaniny lnianej - zapisano : mechaniczna
R.3.2	Sposób warstwowania - zapisano: conajmniej jeden ze sposobów warstwowania, np.: warstwowanie z odcinaniem warstw prawą stroną do lewej lub prawa do prawej <i>lub</i> warstwowanie zygzakowe
R.4	Rezultat 4: Karta organizacji procesu szycia spódnicy - tabela 4
R.4.1	Metoda produkcji - zapisano metodę potokową lub metodę grupową
R.4.2	Cechy - zapisano co najmniej 3 cechy, np.: - dla metody potokowej: duży podział pracy, istnienie wyspecjalizowanych stanowisk pracy, przydział pracy jednorodnej wyspecjalizowanym stanowiskom pracy, ustalony rytm pracy, przepływowość produkcji. - dla metody grupowej: podział pracy między uczestników grupy, specjalizacja przedmiotowa, specjalizacja technologiczna, brak rytmu pracy, brak przepływu produkcji, możliwość dokonywania częstych zmian wzorów i asortymentów produkcji, wysokie kwalifikacje pracowników <i>(dopuszcza się inne sformułowania równoznaczne z wymienionymi lub inne poprawne merytorycznie)</i>
R.4.3	System organizacji produkcji - zapisano: system taśmowo-sekcyjny lub system potok z synchronizowanymi grupami obróbkowymi lub system synchro
R.4.4	Cechy - zapisano: co najmniej 3 cechy np.: występowanie grup obróbkowych, 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 <i>(dopuszcza się inne sformułowania równoznaczne z wymienionymi lub inne poprawne merytorycznie)</i>
R.5	Rezultat 5: Etapy wytwarzania spódnicy w szwalni z uwzględnieniem kontroli jakości - tabela 5
	<i>Uwaga – Dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z wymienionymi zabiegami podczas łączenia elementów spódnicy damskiej</i>
R.5.1	Wykaz czynności - zapisano: zaprasowanie kontrafałdy w dolnej części przodu
R.5.2	Wykaz czynności - zapisano: doszycie karczka do dolnej części przodu, doszycie karczka do dolnej części tyłu, obrzucenie szwów,
R.5.3	Wykaz czynności - zapisano: stębnowanie karczka przodu i tyłu/w przodzie i w tyle
R.5.4	Wykaz czynności - zapisano: obrzucenie boków przodu i tyłu spódnicy oraz dołu obłożeń <i>(dopuszcza się wykonanie tych czynności odpowiednio w grupach obróbkowych przodu i tyłu albo w grupie montażowej)</i>

R.5.5	Wykaz czynności - zapisano: zszycie boków spódnicy z pozostawieniem otworu na zamek, rozprasowanie szwów bocznych
R.5.6	Wykaz czynności - zapisano: wszycie zamka krytego do spódnicy
R.5.7	Wykaz czynności - zapisano: doszycie obłożenia do podkroju talii w przodzie i tyle spódnicy, sprasowanie szwu
R.5.8	Wykaz czynności - zapisano: obrzucenie dołu spódnicy, stębnowanie dołu spódnicy, stębnowanie góry spódnicy na linii podkroju talii
R.5.9	Wykaz czynności - zapisano: prasowanie gotowego wyrobu, kontrola końcowa oraz kontrola międzyoperacyjna co najmniej 1 raz przed grupą montażową
R.5.10	Maszyzny i urządzenia zapisano: Do czynności szycia, stębnowania – maszynę stębnową, Do czynności obrzucenia - overlock 3 nitkowy, Do czynności prasowania - żelazko elektryczno - parowe
R.6	Rezultat 6: Graficzny schemat obróbki przodu spódnicy z zaznaczeniem kolejności wykonywania zabiegów - tabela 6
<i>Uwaga – Dopuszcza się inne sformułowania równoznaczne z wymienionymi ale poprawne merytorycznie</i>	
R.6.1	Przekrój - na wszystkich przekrojach zastosowano prawidłowe symbole graficzne zgodne z zasadami rysunku technologicznego, tj. symbol ściegu stębnowego, symbol ściegu obrzucającego oraz symbol prawej strony materiału i symbol prasowania
R.6.2	Przekrój - wykonany prawidłowo węzeł w przekroju <u>A-A</u> , tj. uformowano kontrafaldę i oznaczono zabieg zaprasowania/uformowania kontrafaldy
R.6.3	Przekrój - wykonany prawidłowo węzeł w przekroju <u>B-B</u> , tj. oznaczono doszycie karczka do spódnicy, obrzucenie szwu doszycia karczka, stębnowanie szwu doszycia karczka
R.6.4	Przekrój - wykonany prawidłowo węzeł <u>C-C</u> , tj. oznaczono obrzucenie prawej i lewej linii boku przodu