

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

A.49

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **A.49 01 17.01**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/zasady oceny <i>Uwaga! Dopuszcza się inne sformułowania niż podane w kryteriach, ale poprawne merytorycznie i równoważne.</i>
R.1	Rezultat 1: Wykaz maszyn i urządzeń stosowanych w procesie przygotowania materiałów do produkcji i w etapach produkcji wykrojów
	<i>Zdający zapisal w kolejnych wierszach tabeli 1:</i>
R.1.1	przeładowarka
R.1.2	urządzenia laboratoryjne <i>lub</i> co najmniej jedno urządzenie np.: mikroskop, urządzenie do badania kurczliwości materiału itp.
R.1.3	warstwowarka <i>lub</i> układarka <i>lub</i> wózek z napędem elektrycznym <i>lub</i> wózek ręczny
R.1.4	ploter <i>lub</i> żelazko
R.1.5	krajarka ręczna
R.1.6	krajarka taśmowa <i>lub</i> stacjonarna
R.1.7	bez udziału maszyn i urządzeń <i>lub</i> "-"
R.1.8	przyrząd do znakowania
R.1.9	numerotor
R.2	Rezultat 2: Karta warstwowania tkaniny zasadniczej
R.2.1	narysowany jest symbol oznaczający warstwowanie
R.2.2	narysowany jest symbol oznaczający prawą stronę materiału
R.2.3	zapisany opis sposobu warstwowania (np.: warstwowanie zygzakowe, wahadłowe, z odcinanymi warstwami, najbardziej ekonomiczne) jest adekwatny do rysunku
R.3	Rezultat 3: Karta organizacji procesu produkcyjnego w szwalni
	<i>Zdający zapisal:</i>
R.3.1	metodę organizacji produkcji: potokowa <i>lub</i> grupowa
R.3.2	co najmniej 2 cechy właściwe dla przyjętej metody, np.: dla metody potokowej : duży podział pracy, ustalony rytm pracy, specjalizacja stanowisk pracy, przydział pracy jednorodnej na stanowiska pracy, przepływowość produkcji, krótkie odcinki transportu; 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
R.3.3	system organizacji produkcji: potok z synchronizowanymi zespołami obróbkowymi <i>lub</i> synchro <i>lub</i> taśmowo-sekcyjny
R.3.4	co najmniej 2 cechy właściwe dla przyjętego systemu produkcji, np.: dla systemu potok : zespoły obróbkowe, zespół montażowy, wykroje w paczkach, rozmieszczenie stanowisk przy krótkich stołach, synchronizacja pracy pomiędzy zespołami; dla systemu synchro : grupy obróbkowe, zespoły montażowe, wykroje w paczkach, rozmieszczenie stanowisk dowolne, specjalna instalacja elektryczna, wykorzystanie pojemników/zrzutników itp. z których pobiera się przedmioty pracy; dla systemu taśmowo-sekcyjnego : podział na sekcje obróbkowe, wykroje w paczkach, kontrola międzyoperacyjna
R.4	Rezultat 4: Karta klejenia elementów wyrobu odzieżowego
	<i>Zdający zapisal:</i>
R.4.1	pasek
R.4.2	przód <i>lub</i> wlot kieszeni
R.4.3	tył <i>lub</i> linia wszycia zamka <i>lub</i> krawędź wzdłuż linii pęknięcia/rozporka
R.4.4	technikę małych wklejek
R.5	Rezultat 5: Chronologiczne zestawienie zabiegów łączenia elementów spódnicy damskiej
	<i>Uwaga! Kryteria R.5.2 i R.5.6 należy uznać za spełnione także wtedy, gdy zdający zapisze określone w</i>
	Przód i tył - <i>zdający zapisal nazwy zabiegów:</i>
R.5.1	odszyście kieszeni odcinanych <i>lub</i> odszyście krawędzi kieszeni
R.5.2	założenie kontrafałd/zakładek
R.5.3	obrzućcie krawędzi przodu i tyłów
R.5.4	zszycie i zaprasowanie zaszewek
R.5.5	zszycie szwu środka tyłu
R.5.6	wszycie zamka
	Montaż - <i>zdający zapisal nazwy zabiegów:</i>
R.5.7	zszycie szwów bocznych
R.5.8	rozprasowanie szwów
R.5.9	wszycie paska
R.5.10	podszycie kryte
R.6	Rezultat 6: Zakres kontroli jakości produkcji spódnic damskich
	<i>Zdający zapisal:</i>
R.6.1	co najmniej 2 zakresy organoleptycznej kontroli jakości przed rozkrojem, np.: kontrola długości; kontrola szerokości materiału w beli; kontrola występowania błędów tkackich/uszkodzeń fizycznych/nierównomierności barwy/plam
R.6.2	co najmniej 2 zakresy laboratoryjnej kontroli jakości przed rozkrojem, np.: kontrola właściwości użytkowych, kontrola kurczliwości/odporności na pilling/trwałości wybarwień/wytrzymałości na tarcie
R.6.3	rodzaj kontroli w krojowni: kontrola jakości wykrojów
R.6.4	metodę/sposób kontroli w krojowni: porównanie wykrojonych elementów z szablonami <i>lub</i> metoda organoleptyczna
R.6.5	rodzaj kontroli w szwalni: kontrola międzyoperacyjna
R.6.6	metodę/sposób kontroli w szwalni: ocena jakości w trakcie wykonywania/montażu poszczególnych elementów odzieży <i>lub</i> metoda organoleptyczna
R.6.7	rodzaj kontroli wyrobów gotowych: kontrola ostateczna wyrobu
R.6.8	metodę/sposób kontroli wyrobów gotowych: porównanie zgodności wykonania odzieży z