

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

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.49-01-18.06

| Lp. | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny |
|---|---|
| R.1 | Rezultat 1: Karta oceny jakości materiału zasadniczego przed rozkrojem - tabela 1 |
| <i>Zdający zapisał:</i> | |
| R.1.1 | nazwa czynności - przeglądanie lub sprawdzanie lub kontrola surowca lub tkaniny lub materiału zasadniczego lub batystu |
| R.1.2 | maszyna, urządzenie - przeglądarka |
| R.1.3 | metody kontroli - metoda organoleptyczna |
| R.1.4 | metody kontroli - metoda pełna |
| R.1.5 | wykaz parametrów - długość materiału w beli lub długość materiału |
| R.1.6 | wykaz parametrów - szerokość materiału w beli lub szerokość materiału |
| R.1.7 | wykaz parametrów - np.: błędy tkackie, uszkodzenia fizyczne, plamy, odcienie - wymienione są co najmniej 2 rodzaje błędów spośród wymienionych <i>(dopuszcza się równoważne sformułowania błędów oraz inne nie wymienione błędy, które mogą występować w beli materiałów - poprawne merytorycznie)</i> |
| R.2 | Rezultat 2: Karta pracy w krojowni - tabela 2 |
| <i>Zdający zapisał:</i> <i>(Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie, równoznaczne z wymienionymi nazwami etapu pracy w krojowni)</i> | |
| R.2.1 | nazwa etapu - tworzenie nakładu/ warstwowanie materiału maszyny, urządzenia - warstwowarka |
| R.2.2 | nazwa etapu - nałożenie układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu maszyny, urządzenia - praca ręczna <i>lub</i> podano inne maszyny i urządzenia typowe dla innego niż ręcznego nanoszenia układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu |
| R.2.3 | nazwa etapu - podział nakładu na sekcje |
| R.2.4 | maszyny, urządzenia (do etapu podział na sekcje) - krajarka z nożem pionowym <i>lub</i> tarczowym |
| R.2.5 | nazwa etapu - wykrawanie elementów |
| R.2.6 | maszyny, urządzenia (do etapu wykrawania elementów) - krajarka taśmowa |
| R.2.7 | nazwa etapu - znakowanie wykrojów maszyny, urządzenia - krajarka z nożem taśmowym <i>lub/i</i> igłą elektryczną <i>lub</i> urządzenie do znakowania zewnętrznych punktów na wykrojach i wewnętrznych punktów |
| R.2.8 | nazwa etapu - kontrola jakości wykrojów maszyny, urządzenia - ręcznie <i>lub</i> praca ręczna |
| R.2.9 | nazwa etapu - numerowanie wykrojów <i>lub/i</i> kompletowanie wykrojów maszyny, urządzenia - dla numerowania: metkownica <i>lub</i> praca ręczna |
| R.2.10 | nazwa etapu - podklejanie elementów bluzki <i>lub</i> podklejanie kołnierza wierzchniego, mankietów wierzchnich, obłożeń przodów, patek wierzchnich maszyny, urządzenia - klejarka taśmowa |
| R.3 | Rezultat 3: Karta warstwowania materiałów - tabela 3 |
| <i>Zdający zapisał:</i> | |
| R.3.1 | metoda warstwowania dla tkaniny zasadniczej - batyst – mechaniczna |
| R.3.2 | sposób warstwowania – warstwowanie prawą stroną do lewej <i>lub</i> prawa do prawej, albo - warstwowanie zygzakowe <i>(dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z nazwami sposobów warstwowania podanymi wyżej albo określono sposób warstwowania graficznie)</i> |
| R.3.3 | metoda warstwowania dla wkładu klejowego – mechaniczna |
| R.3.4 | sposób warstwowania – warstwowanie prawą stroną do lewej <i>lub</i> prawa do prawej, <i>lub</i> warstwowanie zygzakowe <i>(dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z nazwami sposobów warstwowania podanymi wyżej albo określono sposób warstwowania graficznie)</i> |
| R.4 | Rezultat 4: Karta klejenia elementów bluzki damskiej - tabela 4 |
| <i>Zdający zapisał:</i> | |
| R.4.1 | nazwa elementów bluzki damskiej – kołnierz wierzchni |
| R.4.2 | nazwa elementów bluzki damskiej – mankiety wierzchnie |
| R.4.3 | nazwa elementów bluzki damskiej – patki wierzchnie |
| R.4.4 | nazwa elementów bluzki damskiej – obłożenia przodu |
| R.4.5 | technika klejenia – dla wszystkich elementów: technika małych wklejek |
| R.4.6 | parametry klejenia – dla wszystkich elementów: temperatura klejenia z przedziału 160÷200 °C <i>lub</i> zgodnie z instrukcją urządzenia do klejenia z uwzględnieniem rodzaju surowca i właściwości materiału |
| R.5 | Rezultat 5: Karta organizacji procesu szycia bluzki damskiej - tabela 5 |
| <i>Zdający zapisał:</i> | |

| | |
|------------|--|
| R.5.1 | metoda produkcji - metoda potokowa |
| R.5.2 | cechy - zapisano co najmniej 3 cechy z poniższych dla metody potokowej: duży podział pracy, istnienie wyspecjalizowanych stanowisk pracy, przydział pracy jednorodnej wyspecjalizowanym stanowiskom pracy, ustalony rytm pracy, przepływowość produkcji (dopuszcza się inne sformułowania równoznaczne z wyżej wymienionymi lub inne poprawne merytorycznie) |
| R.6 | Rezultat 6: Karta pracy w szwalni w systemie potok z synchronizowanymi grupami obróbkowymi - tabela 6 |
| | <i>Uwaga! Dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z wymienionymi czynnościami podczas szycia bluzki damskiej</i> |
| R.6.1 | Wykaz czynności - zapisano: zszywanie kołnierza spodniego z wierzchnim, stębnowanie kołnierza, zszywanie patek spodnich z wierzchnimi, uszywanie mankietów |
| R.6.2 | Wykaz czynności - zapisano: doszycie pliski skośnej do rozporków w rękawach, zszywanie szwu wewnętrznego w rękawach, obrzucenie szwów, doszycie mankietów, stębnowanie mankietów |
| R.6.3 | Wykaz czynności - zapisano: doszycie karczka do przodów z uwzględnieniem patek, doszycie karczka do tyłu z uwzględnieniem kontrafałdy |
| R.6.4 | Wykaz czynności - zapisano: obrzucenie szwów: doszycie karczka do przodu i doszycie karczka do tyłu, stębnowanie szwów wzdłuż linii doszycia karczka w przodach i tyle |
| R.6.5 | Wykaz czynności - zapisano: zszywanie szwów barkowych, zszywanie szwów bocznych, obrzucenie szwów, zaprasowanie szwów |
| R.6.6 | Wykaz czynności - zapisano: doszycie obłożeń do krawędzi przodów, wszywanie kołnierza do podkroju szyi |
| R.6.7 | Wykaz czynności - zapisano: wszywanie rękawów, obrzucenie szwów |
| R.6.8 | Wykaz czynności - zapisano: obrzucenie dołu, stębnowanie dołu, wykonanie dziurki, przyszywanie guzików, prasowanie końcowe |
| R.6.9 | W wykazie czynności wytwarzania bluzki damskiej - uwzględniono grupy obróbkowe, tj. I GRUPA OBRÓBKOWA - KOŁNIERZE I RĘKAWY, II GRUPA OBRÓBKOWA - PRZODY I TYŁY, III GRUPA - MONTAŻ, IV GRUPA - WYKOŃCZENIE, - zachowano chronologię czynności w poszczególnych grupach |
| R.6.10 | Maszyny i urządzenia zapisano: do czynności szycia, stębnowania - maszyna stębnowa/ stębnówka do czynności obrzucenia- overlock 3-nitkowy do czynności prasowania - żelazko do czynności wykonanie dziurki - dziurkarka białozłota/ dziurkarka do przyszywania guzika - guzikarka |