

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

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.49-01-19.06

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta prac w krojowni
	<i>Uwaga – Dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z wymienionymi i poprawne merytorycznie; graficznie</i> <i>W tabeli 1 w kolumnie Charakterystyka etapów pracy w krojowni zdający zapisał dla:</i>
R.1.1	Warstwowania: warstwowania z odcinanymi końcami prawą stroną do lewej lub prawa do prawej lub warstwowania zygzakowego
R.1.2	Naniesienie rysunku układu szablonów na 1 warstwę nakładu: odrysowywania ręcznego szablonów za pomocą kredy krawieckiej lub polegającą na przyklejeniu papieru z wyrysowanym układem szablonów
R.1.3	Rozkrój materiału: Etap I rozkroju obejmuje rozkrój nakładu na sekcje Etap II rozkroju obejmuje wykrawanie elementów z sekcji nakładu
R.1.4	Znakowanie wykrojów: oznaczeniu punktów montażowych
R.1.5	Kontrola jakości wykrojów: sprawdzenie w odniesieniu do szablonów: kierunku nitki osnowy, kształtu i wielkości wykrojów, poprawności naniesienia oznaczeń, punktów montażowych
R.1.6	Numerowanie i kompletowanie wykrojów: naklejeniu numerów na wykrojach
R.1.7	Klejenie wykrojów: elementy podklejane spodni damskich: pasek, listewka do zamka, mankiety
R.1.8	Klejenie wykrojów: technika podklejenia: małych wklejek
R.1.9	Klejenie wykrojów: temperatura klejenia z przedziału 160÷200°C/zgodnie z instrukcją
R.2	Rezultat 2: Karta organizacji procesu szycia spodni damskich
	<i>W tabeli 2 zdający zapisał:</i>
R.2.1	Metoda organizacji produkcji: metoda potokowa
R.2.2	Cechy metody - co najmniej 3 cechy odpowiednie dla zakresu i charakteru zamówienia z wymienionych, dla metody potokowej: duży podział pracy, istnienie wyspecjalizowanych stanowisk pracy, przydział pracy jednorodnej wyspecjalizowanym stanowiskom pracy, ustalony rytm pracy, przepływowość produkcji <i>Uwaga – dopuszcza się inne sformułowania równoznaczne z wyżej wymienionymi lub inne poprawne merytorycznie</i>
R.3	Rezultat 3: Karta prac w szwalni
	<i>Uwaga - Dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z wymienionymi czynnościami podczas szycia spodni damskich</i> <i>W tabeli 3 w wykazie czynności zdający zapisał:</i>
R.3.1	obrzucenie elementów nogawek przodu i nogawek tyłu spodni damskich
R.3.2	odszywanie kieszeni klinowych i stębnowanie wlotów kieszeni
R.3.3	zszycie szwu na linii podkroju krocza przodu do miejsca wszycia zamka błyskawicznego
R.3.4	wszycie zamka z listewką
R.3.5	zszycie szwu siedzeniowego, obrzucenie szwu siedzeniowego, albo zapisano zszycie i obrzucenie szwu siedzeniowego
R.3.6	uszywanie paska: wykończenie overlockiem krawędzi paska, odszywanie końcówek paska
R.3.7	zszycie szwów bocznych, zszycie szwów wewnętrznych, rozprasowanie szwów
R.3.8	wszycie paska do spodni, stębnowanie dolnej krawędzi paska z uwzględnieniem spodniej części
R.3.9	doszycie mankietów do dołu nogawek, obrzucenie szwów
R.3.10	wykonanie dziurek na pasku i mankietach, przyszywanie guzików na pasku i mankietach, prasowanie końcowe
R.4	Rezultat 4: Wykaz maszyn i urządzeń stosowanych w procesie technologicznym wytwarzania spodni damskich
	<i>W tabeli 4 zdający zapisał dla:</i>
R.4.1	Krojenie - rozkrój na sekcje: krajarka przenośna z nożem pionowym lub tarczowym, wykrawanie elementów: maszyna stacjonarna z nożem taśmowym lub krajarka stacjonarna z nożem taśmowym lub krajarka z nożem pionowym
R.4.2	Klejenie - klejarka lub klejarka taśmowa lub klejarka płytowa lub prasa płaska

R.4.3	Szycie - maszyna stębnowa, overlock 3 - nitkowy lub overlock
R.4.4	Prasowanie - żelazko elektryczno - parowe
R.4.5	Wykończenie - dziurkarka, guzikarka
R.5	Rezultat 5: Karta kontroli jakości przy wytwarzaniu spodni damskich
	<i>UWAGA - dopuszcza się inne sformułowania równoznaczne z wyżej wymienionymi lub inne poprawne merytorycznie</i> <i>W tabeli 5 w kolumnie Rodzaj kontroli zdający zapisał:</i>
R.5.1	<i>Kontrola jakości tkaniny bawełnianej przed rozkrojem - kontrola surowca lub kontrola organoleptyczna</i>
R.5.2	<i>Kontrola jakości w krojowni - kontrola międzyoperacyjna lub kontrola wyrwkowa</i>
R.5.3	<i>Kontrola jakości w szwalni - kontrola międzyoperacyjna</i>
R.5.4	<i>Kontrola jakości uszytej sztuki spodni damskich - kontrola końcowa, albo kontrola ostateczna</i>
	<i>W tabeli 5 w kolumnie Parametry sprawdzane podczas kontroli zdający zapisał dla:</i>
R.5.5	<i>Kontrola jakości tkaniny bawełnianej przed rozkrojem - kontrola długości materiału w beli, kontrola szerokości materiału, zaznaczenie błędów w materiale (co najmniej 2 czynności)</i>
R.5.6	<i>Kontrola jakości w krojowni wielkości wykrojów</i>
R.5.7	<i>Kontrola jakości w szwalni - proste stębnówki ozdobne, szwy boczne równe na całej długości, szerokość mankietów równa na całej długości (co najmniej 2 czynności)</i>
R.5.8	<i>Kontrola jakości uszytej sztuki spodni damskich - wymiary poszczególnych elementów odzieży, układalność spodni, prawidłowość połączeń poszczególnych części konstrukcyjnych spodni lub zapis - zgodnie z dokumentacją wyrobu</i>