

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**Oznaczenie kwalifikacji: **A.49**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **A.49-01-01_zo**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny (dopuszcza się inne sformułowania równoznaczne z wyżej wymienionymi lub inne poprawne merytorycznie)
R.1	Rezultat 1: Karta pracy w krojowni
	<i>Etapy prac w krojowni - w tabeli 1 w kolejnych wierszach jest zapisane odpowiednio:</i>
R.1.1	warstwowanie materiału, warstwowarka lub metoda ręczna
R.1.2	nakładanie lub przyklejenie na 1 lub pierwszą lub górną warstwę nakładu rysunku układu szablonów
R.1.3	dzielenie lub rozkrój nakładu na sekcje, krajarka z nożem tarczowym lub krajarka z nożem pionowym
R.1.4	wykrawanie elementów, krajarka taśmowa
R.1.5	znakowanie wykrojów, przyrząd do oznaczania punktów wewnętrznych / zewnętrznych na wykrojach
R.1.6	kontrola jakości wykrojów / porównanie wykrojów z szablonami
R.1.7	numerowanie wykrojów lub/i kompletowanie wykrojów, numeratory
R.1.8	klejenie - plisa do wykończenia podkroju szyi w tyle, plisa do wykończenia podkroju szyi w przodzie
R.1.9	klejenie - technika małych wklejek / temperatura klejenia zgodnie z instrukcją na stanowisku klejenia lub dowolny zakres temperatur powyżej 120°C
R.2	Rezultat 2: Karta organizacji procesu szycia
	<i>W tabeli 2 w kolumnie jest zapisane:</i>
R.2.1	metoda organizacji produkcji - potokowa
R.2.2	cechy wybranej metody - co najmniej 3 cechy z wymienionych: duży podział pracy, istnienie wyspecjalizowanych stanowisk pracy, przydział pracy jednorodnej wyspecjalizowanym stanowiskom pracy, ustalony rytm pracy, przepływowość produkcji, krótkie odcinki transportu
R.3	Rezultat 3: Karta pracy w szwalni
	<i>W tabeli 3 w kolumnie chronologiczne zestawienie zabiegów i czynności - jest zapisane:</i>
	PRZODY I TYŁY
R.3.1	odszyście zaszepek w przodzie, zaprasowanie zaszepek, obrzucenie krawędzi elementów przodu i tyłu
R.3.2	zszyście przodów na linii środka, stębnowanie symetrycznie wzdłuż linii przeszycia
	REKAWY
R.3.3	obrzucenie krawędzi rękawów
R.3.4	uszyście rękawów, wykończenie dołu obrębem
	PLISY
R.3.5	Zszyście plis, wykończenie lamówką dolnej krawędzi plisy
	MONTAŻ I WYKOŃCZENIE
R.3.6	zszyście przodu i tyłu na linii boków i na linii ramion, rozprasowanie szwów, wszycie zamka błyskawicznego krytego
R.3.7	wszyście rękawów, doszyście plisy do podkroju szyi tuniki
R.3.8	stębnowanie rozporków bocznych, podwinięcie i dołu tuniki
	<i>w kolumnie Maszyny, urządzenia, oprzyrządowanie - jest zapisane odpowiednio:</i>
R.3.9	dla operacji szycia - stębnówka, dla operacji obrzucania - overlock, dla operacji prasowania - żelazko elektryczno-parowe
R.3.10	dla operacji wszycie zamka krytego - stębnówka ze stopką specjalna do wszywania zamków krytych lub dla operacji lamowania krawędzi dolnych plis - stębnówka z lamownikiem
R.4	Rezultat 4: Rysunek instruktażowy doszycia plisy do podkroju szyi w przodzie z opisem elementów i zabiegów
	<i>W tabeli 4</i>
R.4.1	na rysunku przekroju zastosowane są symbole graficzne zgodnie z zasadami rysunku technologicznego i/lub rysunku technicznego PN
R.4.2	w wykazie elementów uwzględnione są: przód tuniki, plisado wykończenia podkroju szyi w przodzie z wiskozy, plisa do wykończenia podkroju szyi w przodzie z wkładu klejowego, lamówka
	<i>na rysunku przekroju A-A oznaczono zabieg:</i>
R.4.3	podklejenia plisy
R.4.4	wykończenia dolnej krawędzi lamówką
R.4.5	doszycia plisy do podkroju szyi
R.4.6	stębnowania plisy wzdłuż lini do szycia jej do podkroju szyi
R.4.7	Wykaz zabiegów technologicznych jest zgodny z technologią wykonania
R.5	Rezultat 5: Karta kontroli jakości gotowego wyrobu
	<i>W tabeli 5 są zapisane informacje:</i>
R.5.1	rodzaj kontroli jakości - ostateczna, metody kontroli jakości: pełna lub organoleptyczna
R.5.2	opis stanowiska brakarza wyrobów gotowych uwzględnia co najmniej 3 informacje z wymienionych: stanowisko powinno być bardzo dobrze oświetlone, najlepiej światłem naturalnym, powinno być usytuowane blisko okien, stół lub biurko, przybory do pisania, manekin, lupę tkacką, kredę krawiecką, miarę krawiecką, linijkę, dokumentację techniczną wyrobu, zatwierdzony model odzieży, dokumenty stanowiące podstawę klasyfikacji odzieży do odpowiednich gatunków, specyfikacja jakości dostarczona przez zleceniodawcę
R.5.3	wykaz parametrów sprawdzanych podczas kontroli ostatecznej - co najmniej 3 z wymienionych: wymiary poszczególnych elementów odzieży, układalność wyrobu, jakość połączeń poszczególnych części konstrukcyjnych, jakość użytych materiałów i dodatków krawieckich