

Nazwa
kwalifikacji:**Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**Oznaczenie
kwalifikacji:**A.74**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.74-01-19.06

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Wykaz materiałów, dodatków krawieckich i elementów składowych spódnicy
	<i>W tabeli 1 zdający zapisal:</i>
R.1.1	w kolumnie w części "Nazwa materiału włókienniczego": elana
R.1.2	w kolejnych kolumnach odpowiednio w wierszach: dolna część przodu/ przód, 1x, dolna część tyłu/ tył 1x, karczek przodu 1x, karczek tyłu 1x, pasek 1x
	<i>W części "Nazwa dodatku krawieckiego" w wierszach i w kolejnych kolumnach odpowiednio zdający zapisal:</i>
R.1.3	nici, 1 szt.
R.1.4	guzik, 1 szt.
R.1.5	podszewka (przód - 1x, tył - 1 x)
R.1.6	zamek błyskawiczny w kolorze tkaniny do spódnicy, 1 szt.
R.1.7	pasek z wkładu usztywniającego 1 x
R.2	Rezultat 2: Wykaz czynności wykonania spódnicy - tabela 2
	<i>Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z nazwami czynności wykonania spódnicy</i>
	A – Pasek
R.2.1	podklejenie paska wkładem usztywniającym
	B – Przód i tył
R.2.2	ułożenie kontrafałd w przodzie
R.2.3	ułożenie kontrafałd w tyle
R.2.4	doszycie karczka do przodu
R.2.5	doszycie karczka do tyłu
R.2.6	zszycie prawego boku
R.2.7	zszycie lewego boku z pozostawieniem otworu na wszycie zamka błyskawicznego
	C – Obrzucanie
R.2.8	obrzucenie łączenia karczka z dołem przodu spódnicy oraz krawędzi przodu z pominięciem talii
R.2.9	obrzucenie łączenia karczka z dołem tyłu spódnicy oraz krawędzi tyłu z pominięciem talii
R.2.10	obrzucenie dołu paska
R.3	Rezultat 3: Montaż i wykończenie spódnicy - tabela 3
	<i>Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z nazwami czynności wykonania spódnicy</i>
	A – Montaż elementów spódnicy
R.3.1	stębnowanie karczka
R.3.2	doszycie zamka błyskawicznego
R.3.3	wykonanie końcówek paska i doszycie paska do spódnicy
R.3.4	przestębnowanie paska po stronie wierzchniej spódnicy w szwie
	B – Wykończenie
R.3.5	doszycie guzika
R.3.6	wykonanie dziurki
R.3.7	podwinięcie dołu spódnicy i podszycie ścięciem niewidocznym
R.3.8	prasowanie międzyoperacyjne
R.3.9	prasowanie końcowe
R.3.10	kontrola międzyoperacyjna i końcowa
R.4	Rezultat 4: Opis wymagań technicznych wykonania spódnicy - tabela 4
	<i>Uwaga: Dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z nazwami czynności wykonania spódnicy</i> Warunki wykonania
R.4.1	szerokość szwów $1,0 \pm 2,0 \pm 0,3$ cm
R.4.2	szerokość podwinięcia dołu spódnicy 4 cm
	Maszyny i urządzenia niezbędne do wykonania spódnicy z uwzględnieniem parametrów technologicznych zastosowanych ściągów i szwów oraz obróbki cieplnej
R.4.3	stębnówka płaska lub stębnówka

R.4.4	stębnówka płaska lub stębnówkadła stębnówki-zapisano: skok ściegu stębnowego 0,3÷0,4 ±0,1 cm lub gęstość ściegu 3÷5 na 1 cm
R.4.5	żelazko elektryczno-parowe z termoregulatorem lub prasa, temperatura prasowania 150÷180 ±10°C
R.4.6	stopka do wszywania zamka błyskawicznego
R.4.7	overlock - ścieg obrzucający
R.4.8	dziurkarka
R.4.9	guzikarka
R.4.10	podszycie - ścieg łańcuszkowy jednostronnie niewidoczny
R.5	Rezultat 5: Projekt nowych kanałów dystrybucji
	<i>W tabeli 5 zdający uwzględnił:</i>
R.5.1	co najmniej dwa dowolne kanały dystrybucji (2 bezpośrednie lub 2 pośrednie lub 1 bezpośredni i 1 pośredni)
R.5.2	co najmniej 2 cechy zaproponowanego jednego kanału ważne dla Domu Mody z wymienionych: dla kanału bezpośredniego: bezpośrednie kontakty z potencjalnym odbiorcą, brak pośredników, możliwość negocjowania cen, wysokie koszty sprzedaży ponoszone przez producenta, duża rola producenta, duże ryzyko producenta, mały zasięg oddziaływania dla kanału pośredniego: zaangażowanie pośredników, dotarcie do większej liczby nabywców, niskie koszty sprzedaży ponoszone przez producenta, promocja skierowana na pośrednika, duża rola pośredników, szeroki zasięg oddziaływania
R.5.3	co najmniej typ i rodzaj dla jednego proponowanego kanału
R.5.4	co najmniej 2 uczestników dla jednego proponowanego kanału bezpośredniego lub co najmniej 3 uczestników dla jednego proponowanego kanału pośredniego