

Nazwa
kwalifikacji:**Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**Oznaczenie
kwalifikacji:**AU.42**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

AU.42 01 21.01-SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta pracy w krojowni – przygotowanie do rozkroju – tabela 1
	<i>Ocena jakości - jest zapisane odpowiednio:</i>
R.1.1	w kolumnie "Zakres kontroli jakości" - co najmniej 2 z wymienionych zakresów KJ organoleptycznej: kontrola długości, szerokości materiału; występowanie uszkodzeń fizycznych, błędów tkackich, np. nieprawidłowy przeplot, rozrzedzenia, zgrubienia, nierównomierność barwy, smugi apreterskie, plamy, itp.
R.1.2	w kolumnie " Nazwa maszyny lub urządzenia" - przeglądarka <i>Warstwowanie satyny poliestrowej</i>
R.1.3	zapisana max. liczba warstw w nakładzie - 100÷120 warstw
R.1.4	wykonany rysunek sposobu warstwowania (warstwowanie PL z odcinaniem końców), znaczonego prawa strona materiału
R.1.5	opis sposobu warstwowania właściwy do wykonanego rysunku
R.1.6	warstwowarka lub układarka <i>Nanoszenie układu szablonów na 1 warstwę nakładu - jest zapisane:</i>
R.1.7	nazwa i opis metody nanoszenia rysunku układu szablonów - wydrukowanego na ploterze układu szablonu poprzez naklejenie go na pierwszą/górną warstwę nakładu
R.2	Rezultat 2: Karta pracy w krojowni - rozkrój i pakowanie - tabela 2
	<i>Krojenie i znakowanie wykrojów</i> <i>Kryteria są spełnione, jeśli zdający zapisał nazwę etapu rozkroju oraz zastosowaną maszynę/urządzenie.</i>
R.2.1	podział nakładu na sekcje - krajarka ręczna
R.2.2	krojenie elementów odzieży - krajarka taśmowa lub stacjonarna
R.2.3	znakowanie wykrojów - przyrząd do oznaczania punktów wewnętrznych lub zewnętrznych na wykrojach
R.2.4	numerowanie wykrojów - numerator <i>Kontrola jakości wykrojów - zdający zapisał:</i>
R.2.5	KJ wykrojów poprzez porównanie ich z szablonami wzorcowymi <i>Klejenie elementów tuniki - zdający zapisał:</i>
R.2.6	co najmniej 2 z wymienionych elementów tuniki podlegające klejeniu (obsadzenie przodu, obsadzenie tyłu, tył)
R.2.7	technika małych klejek
R.2.8	klejarka taśmowa lub żelazko elektryczno-parowe
R.3	Rezultat 3: Karta organizacji procesu produkcyjnego w szwalni - tabela 3
	<i>Metoda organizacji produkcji - zdający zapisał:</i>
R.3.1	potokowa
R.3.2	uzasadnienie: co najmniej 2 z wymienionych cech metody: duży podział pracy, ustalony rytm pracy, specjalizacja stanowisk pracy, przydział pracy jednorodnej na stanowiska pracy, przepływowość produkcji; krótkie odcinki transportu <i>Transport pomiędzy stanowiskami pracy na szwalni podczas wytwarzania tunik damskich - zdający zapisał:</i>
R.3.3	rodzaj transportu: ręczny lub mechaniczny lub podwieszony, itp.
R.3.4	co najmniej 2 z wymienionych urządzeń transportowych: pojemniki, zrzutniki, pochylnie, wózki, przenośniki ślizgowe, stojaki transportowe, wieszaki, itp.
R.4	Rezultat 4: Chronologiczne zestawienie zabiegów łączenia elementów tuniki damskiej z uwzględnieniem stosowanych maszyn i urządzeń - tabela 4
	<i>Obłożenie - zdający zapisał nazwy zabiegów:</i>
R.4.1	uszywanie obłożenia <i>Przód - zdający zapisał nazwy zabiegów:</i>
R.4.2	uszywanie zaszepek <i>Tył - zdający zapisał nazwy zabiegów:</i>
R.4.3	uszywanie szwu na linii środka tyłu
R.4.4	uszywanie zamka kryto <i>Plisa rozkloszowana - zdający, zapisał nazwy zabiegów:</i>
R.4.5	uszywanie plis
R.4.6	podwinięcie i podszywanie obrębu kryto <i>UWAGA: Kryterium R.4.6. należy uznać za spełnione jeżeli zdający uwzględni je w ocenie rezultatu 5</i> <i>Rękawy - zdający zapisał nazwy zabiegów:</i>
R.4.7	uszywanie szwów wewnętrznych
R.4.8	doszywanie plis

	<i>Maszyny, urządzenia, oprzyrządowanie - zdający:</i>
R.4.9	co najmniej raz zapisał każdą z wymienionych: stębnówka płaska, stopka do wszywania zamków kryto, overlock, podszywarka <i>lub</i> zapisał: obręb podszyty kryto
R.4.10	uwzględnił prasowanie międzyoperacyjne i zapisał żelazko elektryczno-parowe
R.5	Rezultat 5: Chronologiczne zestawienie zabiegów montażu i wykończenia tuniki damskiej z uwzględnieniem kontroli jakości wyrobu - tabela 5
	<i>Montaż i wykończenie - zdający zapisał nazwy zabiegów:</i>
R.5.1	zszycie szwów bocznych i barkowych
R.5.2	obrzućcie krawędzi szwów
R.5.3	odszyć dekoltu obłożeniem
R.5.4	wszycie rękawów
R.5.5	podwinięcie i podszyć obrębu kryto
R.5.6	prasowanie końcowe
	<i>Kontrola ostateczna tuniki - zdający zapisał:</i>
R.5.7	co najmniej 2 parametry z wymienionych: zgodność wykonania tuniki z dokumentacją techniczną i zatwierdzonym modelem, wymiary poszczególnych elementów odzieży, połączenia części konstrukcyjnych, jakość użytych materiałów i dodatków krawieckich, układanie się poszczególnych elementów odzieży, itp.
R.6	Rezultat 6: Uproszczony plan promocji tuniki damskiej - tabela 6
	<i>Element planu promocji</i>
R.6.1	Cel działań promocyjnych - jest zapisane: wprowadzenie na rynek nowego produktu/tuniki damskiej i/lub poinformowanie o nowym produkcie, nakłonienie do zakupu
R.6.2	Charakterystyka produktu - jest zapisane: tunika damska z satyny poliestrowej <i>lub</i> w kolorze białym, ecru i beżowym <i>lub</i> w pięciu rozmiarach (XS, S, M, L, XL)
R.6.3	Adresat działań promocyjnych - jest zapisane: kobiety w różnym wieku <i>lub</i> o rozmiarach (XS-XL)
	<i>Działania promocyjne - zdający zapisał:</i>
R.6.4	co najmniej 2 działania z wymienionych w zakresie reklamy: na WWW firmy, na stronie sklepu internetowego firmy, ekspozycja tuniki w oknie wystawowym salonie, na portalu modowym, na portalu społecznościowym, ulotka wkładana do czasopism dla kobiet, spot reklamowy w telewizji, baner reklamowy, boks reklamowy, pop-up
R.6.5	co najmniej 1 działanie z wymienionych w zakresie marketingu bezpośredniego: wysyłanie ulotek/ folderów/ newsletterów na adres e-mail klientów
R.6.6	co najmniej 2 działania z wymienionych w zakresie innych działań promocyjnych: prezentacja tuniki na targach mody, na pokazie mody, przez sprzedawcę w salonie firmowym, informacja w serwisach społecznościowych/ blogach modowych/ forach dyskusyjnych/ kupony rabatowe wysyłane stałym klientom