

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

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.49_01_16.08

Lp.	Elementy podlegające ocenie/zasady oceny
	<i>Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie oraz inną kolejność czynności, które są równoznaczne z wymienionymi podczas szycia spódnicy pod warunkiem zgodności z technologią.</i>
R.1	Rezultat 1: Zestawienie elementów konstrukcyjnych spódnicy damskiej - tabela 1
	W zestawieniu wymienione są elementy konstrukcyjne z
R.1.1	materiału zasadniczego: przód część środkowa – 1 szt., przód część boczna – 2 szt., tył – 2 szt., pasek – 1 szt.
R.1.2	wkładu klejowego: pasek - 1 szt.
R.1.3	podszewki: przód - 1 szt.; tył - 2 szt.
R.2	Rezultat 2: Karta pracy w krojowni – tabela 2
R.2.1	W zestawieniu liczby zamówień w poszczególnych wielkościach (procentówka): liczba sztuk odzieży dla kolejnych wielkości (według tabeli) wynosi: 10, 15, 35, 20, 20
R.2.2	Czynniki mające wpływ na liczbę nakładów i warstw w nakładzie dla zamówienia zależą od rodzaju materiału i liczby sztuk odzieży poszczególnych wielkości.
R.2.3	Układ/układy szablonów dla zamówienia łączone, jednokierunkowe, symetryczne.
R.2.4	W wierszach zapisano: dla tkaniny elanobawelny: ręczna lub mechaniczna; z odcinaniem warstw P-L; dla wkładu klejowego - zapisano: ręczna lub mechaniczna; bez odcinania warstw/zygzakowy/wahadłowy lub z odcinaniem warstw. Dopuszcza się określenie sposobu warstwowania graficznie w obu przypadkach.
R.2.5	W wierszach zapisano: nazwa metody: przyklejenie układu szablonów/odrysowanie konturów szablonów/znakowanie za pomocą trafaretów/spryskiwanie farbą szablonów/rysowanie układu na papierze.
R.2.6	Opis metody - zapisano opis poprawny merytorycznie w odniesieniu do wymienionej metody.
R.2.7	W wierszach zapisano: podział nakładu na sekcje; krajarka z nożem pionowym lub krajarka z nożem tarczowym; wykrawanie elementów, krajarka z nożem pionowym lub krajarka taśmowa /dopuszcza się określenia równoznaczne/.
R.2.8	Zapisano: znakowanie wykrojów, krajarka z nożem pionowym lub z nożem taśmowym lub przyrząd do znakowania igłą.
R.2.9	Zapisano: kontrola wykrojów.
R.2.10	Zapisano: numerowanie wykrojów lub/i kompletowanie wykrojów; metkownica lub numerator.
R.3	Rezultat 3: Karta klejenia elementów spódnicy - tabela 3
R.3.1	Nazwa elementu spódnicy – zapisano: pasek.
R.3.2	Technika klejenia – zapisano: technika małych wklejek.
R.3.3	Maszyny lub urządzenia - zapisano: klejarka lub prasa lub żelazko.
R.3.4	Parametry klejenia – zapisano: temperaturę klejenia według instrukcji prasy lub wskazano parametry temperatury od 100°C÷160°C.
R.4	Rezultat 4: Karta organizacji procesu szycia spódnicy - tabela 4
R.4.1	Metoda organizacji produkcji - zapisano metodę potokową
R.4.2	Cechy metody potokowej - zapisano (co najmniej 2 z wymienionych cech): duży podział pracy, wysoka wydajność, istnienie wyspecjalizowanych stanowisk pracy, przydział pracy jednorodnej stanowiskom pracy, ustalony rytm pracy, przepływowość produkcji lub krótkie odcinki transportu, niskie kwalifikacje pracowników.
R.5	Rezultat 5: Etapy wytwarzania spódnicy w szwalni oraz wykaz maszyn i urządzeń - tabela 5
	Przód i tył W wykazie czynności zapisano:
R.5.1	zszycie cięć ukośnych w przodzie, obrzucenie szwów, stębnowanie szwów.
R.5.2	obrzucenie krawędzi pozostałych elementów spódnicy.
R.5.3	zszycie zaszewek w lewej i prawej części tyłu, zszycie szwu na linii środka tyłu.
R.5.4	wszycie zamka błyskawicznego.
R.5.5	prasowanie międzyoperacyjne.
R.5.6	zszycie szwów bocznych.
	Montaż i wykończenie W wykazie czynności zapisano:
R.5.7	wszycie paska do spódnicy, stębnowanie paska.
R.5.8	obrzucenie dołu spódnicy, stębnowanie dołu spódnicy.
R.5.9	wykonanie dziurki, przyszycie guzika, prasowanie końcowe.

Maszyny i urządzenia Dla poszczególnych czynności zapisano:	
R.5.10	szycie, stębnowanie – maszyna stębnowa, obrzucanie - overlock, prasowanie - żelazko, wykonanie dziurki – dziurkarka, przyszycia guzika – guzikarka.
R.6	Rezultat 6: Karta oceny ostatecznej spódnicy damskiej - tabela 6
R.6.1	Metody kontroli - zapisano: metoda organoleptyczna lub metoda pełna
R.6.2	Parametry oceny – zapisano (co najmniej 2 parametry oceny z wymienionych): 1. Wymiary elementów odzieży; 2. Połączenia części konstrukcyjnych (szywy) np.: proste stębnowanie, dokładne wyprasowanie wyrobu, symetria elementów parzystych - części bocznych przodu itp.; 3. Jakość użytych materiałów i dodatków krawieckich; 4. Układalność odzieży.
R.6.3	Dokumenty, przybory, urządzenia wykorzystywane podczas kontroli ostatecznej - zapisano (co najmniej 3 elementy z wymienionych): stół lub biurko, przybory do pisania, numer brakarski, manekin, wieszaki, lustro, kolorowe znaczki, lupę tkacką, kredę krawiecką, miarę krawiecką, linijkę, dokumentację techniczną, wzór odzieży, normę dotyczącą stopni jakości lub specyfikację jakości.