

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 <i>Dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z czynnościami, maszynami i urządzeniami stosowanymi w procesie technologicznym szycia spodni.</i>
R.1	Rezultat 1: Karta oceny jakości materiału zasadniczego przed rozkrojem w magazynie surowca - tabela 2
R.1.1	Nazwa czynności - zapisano: przeglądanie lub sprawdzanie lub kontrola tkaniny/materiału zasadniczego/lnu.
R.1.2	Opis czynności - zapisano: kontrola długości i szerokości materiału.
R.1.3	Opis czynności - zapisano: kontrola błędów i/lub wymieniono co najmniej 1 błąd.
R.1.4	Sposób oznaczania błędów - przykład: wymieniono co najmniej 1 sposób oznaczania błędów tkaniny/materiału
R.1.5	Maszyna, urządzenie - zapisano: przeglądarka lub ręcznie na stole.
R.1.6	Metoda kontroli - zapisano: metoda organoleptyczna.
R.1.7	Metoda kontroli - zapisano: metoda pełna i/lub laboratoryjna.
R.2	Rezultat 2: Etapy wytwarzania spodni w krojowni - tabela 3
R.2.1	Nazwa etapu - zapisano: Tworzenie nakładu. Maszyny, urządzenia - zapisano: warstwówka lub ręczne wykonanie nakładu lub praca ręczna.
R.2.2	Nazwa etapu - zapisano: nałożenie układu szablonów na 1 warstwę nakładu. Maszyny, urządzenia - zapisano: praca ręczna lub podano inne maszyny i urządzenia typowe dla innego niż ręcznego nanoszenia układu szablonów na 1 warstwę nakładu.
R.2.3	Nazwa etapu - zapisano: podział nakładu na sekcje. Maszyny, urządzenia - zapisano: krajarka z nożem pionowym i/lub krajarka z nożem tarczowym.
R.2.4	Nazwa etapu - zapisano: wykrawanie elementów. Maszyny, urządzenia - zapisano: krajarka z nożem pionowym lub krajarka taśmowa.
R.2.5	Nazwa etapu - zapisano: znakowanie wykrojów. Maszyny, urządzenia - zapisano: krajarka z nożem pionowym i/lub krajarka z nożem taśmowym i/lub zapisano przyrząd do znakowania (z igłą lub z nicią lub z ciecżą
R.2.6	Nazwa etapu - zapisano: kontrola wykrojów. Maszyny, urządzenia - zapisano: ręcznie lub praca ręczna.
R.2.7	Nazwa etapu - zapisano: numerowanie wykrojów lub/i kompletowanie wykrojów. Maszyny, urządzenia - zapisano dla numerowania: metkownica lub numerator lub praca ręczna.
R.3	Rezultat 3: Karta klejenia elementów spodni - tabela 4
R.3.1	Nazwa elementów spodni - zapisano: pasek, listewka do zamka, obsadzenie wiotów kieszeni
R.3.2	Technika klejenia - zapisano: technika małych wklejek (dla każdego elementu).
R.3.3	Maszyny lub urządzenia - zapisano: klejarka lub prasa płaska (dla każdego elementu).
R.3.4	Parametry klejenia - zapisano: temperaturę klejenia według instrukcji (dla każdego elementu) i/lub wpisany jest przedział temperatur z uzasadnieniem wyboru.
R.4	Rezultat 4: Karta organizacji procesu szycia spodni - tabela 5
R.4.1	System organizacji produkcji- zapisano system taśmowo-sekcyjny i/lub system potok z synchronizowanymi grupami obróbkowymi i/lub system synchro.
R.4.2	Uzasadnienie wyboru systemu organizacji produkcji - zapisano co najmniej 3 cechy, w tym cechę występowanie grup obróbkowych z uzasadnieniem: wskazanie do obróbki elementów spodni w szwalni (tabela 5 i 6), liczba sztuk, liczba rozmiarów zaplanowana do produkcji (treść zadania); duża wydajność produkcji, istnienie kontroli międzyoperacyjnej, ekonomiczność zastosowanego systemu, możliwość tworzenia większej liczby stanowisk; racjonalne wykorzystanie powierzchni produkcyjnej; skrócenie drogi transportu przedmiotów pracy pomiędzy stanowiskami; synchronizacja pracy pomiędzy zespołami obróbkowymi.
R.5	Rezultat 5: Etapy wytwarzania spodni w szwalni - obróbka elementów: nogawka przodu, nogawka tyłu - tabela 6 <i>Uwaga! Operacje technologiczne dotyczące wytwarzania spodni w szwalni mogą wystąpić w innej kolejności, ale nie mogą naruszać chronologii operacji występujących w tym procesie.</i>

	NOGAWKA PRZODU
R.5.1	Wykaz czynności - zapisano: obrzucenie nogawek przodu, listewki do zamka, podkładów kieszeni.
R.5.2	Wykaz czynności - zapisano: uszycie kieszeni klinowych tj. naszycie/doszycie podkładu kieszeniowego na/do worków kieszeniowych wierzchnich (spodnich), doszycie worków kieszeniowych spodnich (wierzchnich) i obsadzeń wlotów kieszeni do przodów, stębnowanie wlotów kieszeni, zszywanie worków kieszeniowych, obrzucenie worków kieszeniowych.
R.5.3	Wykaz czynności - zapisano: zszywanie nogawek przodu na linii podkroju krocza z pozostawieniem miejsca na wszywanie zamka.
R.5.4	Wykaz czynności - zapisano: wszywanie zamka na listewce tj. doszycie zamka do lewej nogawki przodu oraz listewki, doszycie zamka do prawej nogawki z zamocowaniem w dole <i>(dopuszcza się inną technikę wszywania zamka na listewce)</i> .
R.5.5	Maszyny i urządzenia zapisano: Do czynności szycia stębnowania – maszyna stębnowa. Do czynności obrzucenia - overlock 3-nitkowy.
	NOGAWKA TYŁU
R.5.6	Wykaz czynności - zapisano: obrzucenie górnych i dolnych części nogawek tyłu.
R.5.7	Wykaz czynności - zapisano: zszywanie zaszewek, zaprasowanie zaszewek.
R.5.8	Wykaz czynności - zapisano: doszycie dolnych części nogawek do części górnych, rozprasowanie szwów poziomych w nogawkach.
R.5.9	Wykaz czynności - zapisano: zszywanie szwu siedzeniowego.
R.5.10	Maszyny i urządzenia zapisano: Do czynności szycia, stębnowania – maszynę stębnową. Do czynności obrzucenia - overlock 3-nitkowy.
R.6	Rezultat 6: Etapy wytwarzania spodni w szwalni - montaż i wykończenie spodni - tabela 7 <i>Uwaga! Operacje technologiczne dotyczące wytwarzania spodni w szwalni mogą wystąpić w innej kolejności, ale nie mogą naruszać chronologii operacji występujących w tym procesie.</i>
	MONTAŻ I WYKOŃCZENIE
R.6.1	Wykaz czynności - zapisano: zszywanie szwów bocznych spodni, zszywanie szwów wewnętrznych spodni.
R.6.2	Wykaz czynności - zapisano: rozprasowanie szwów zewnętrznych i wewnętrznych.
R.6.3	Wykaz czynności - zapisano: wszywanie paska tj. doszycie paska do spodni wraz z podtrzymywaczami, odszycie końcówek paska, stębnowanie paska dookoła.
R.6.4	Wykaz czynności - zapisano: podwinięcie i stębnowanie dołu nogawek, wyszycie dziurki w dole na podwinięciu nogawek przodu, przyszywanie guzików w dole na podwinięciu nogawek przodu.
R.6.5	Wykaz czynności - zapisano: wyszycie dziurki na pasku, przyszywanie guzika do paska, zamocowanie podtrzymywaczy (może występować przed wyszyciem dziurki).
R.6.6	Wykaz czynności - zapisano: prasowanie na gotowo i/lub prasowanie końcowe.
R.6.7	Maszyny i urządzenia zapisano: Do czynności szycia, stębnowania - maszyna stębnowa. Do operacji prasowania: żelazko (dopuszcza się zastosowanie manekina do prasowania końcowego).
R.6.8	Maszyny i urządzenia zapisano: Do wykonania dziurki: dziurkarkę, do przyszywania guzików: guzikarkę, do mocowania podtrzymywaczy – ryglówkę.