

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

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.49-01-18.06

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta oceny jakości materiału zasadniczego przed rozkrojem - tabela 1
	<i>Zdający zapisał:</i>
R.1.1	nazwa czynności - przeglądanie lub sprawdzanie lub kontrola surowca lub tkaniny lub materiału zasadniczego lub batystu
R.1.2	maszyna, urządzenie - przeglądarka
R.1.3	metody kontroli - metoda organoleptyczna
R.1.4	metody kontroli - metoda pełna
R.1.5	wykaz parametrów - długość materiału w beli lub długość materiału
R.1.6	wykaz parametrów - szerokość materiału w beli lub szerokość materiału
R.1.7	wykaz parametrów - np.: błędy tkackie, uszkodzenia fizyczne, plamy, odcienie - wymienione są co najmniej 2 rodzaje błędów spośród wymienionych (dopuszcza się równoważne sformułowania błędów oraz inne nie wymienione błędy, które mogą występować w beli materiałów - poprawne merytorycznie)
R.2	Rezultat 2: Karta pracy w krojowni - tabela 2
	<i>Zdający zapisał:</i> (Dopuszcza się inne sformułowania poprawne merytorycznie, równoznaczne z wymienionymi nazwami etapu pracy w krojowni)
R.2.1	nazwa etapu - tworzenie nakładu/ warstwowanie materiału maszyny, urządzenia - warstwowarka
R.2.2	nazwa etapu - nałożenie układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu maszyny, urządzenia - praca ręczna <i>lub</i> podano inne maszyny i urządzenia typowe dla innego niż ręcznego nanoszenia układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu
R.2.3	nazwa etapu - podział nakładu na sekcje
R.2.4	maszyny, urządzenia (do etapu podział na sekcje) - krajarka z nożem pionowym <i>lub</i> tarczowym
R.2.5	nazwa etapu - wykrawanie elementów
R.2.6	maszyny, urządzenia (do etapu wykrawania elementów) - krajarka taśmowa
R.2.7	nazwa etapu - znakowanie wykrojów maszyny, urządzenia - krajarka z nożem taśmowym <i>lub/i</i> igła elektryczna lub urządzenie do znakowania zewnętrznych punktów na wykrojach i wewnętrznych punktów
R.2.8	nazwa etapu - kontrola jakości wykrojów maszyny, urządzenia - ręcznie lub praca ręczna
R.2.9	nazwa etapu - numerowanie wykrojów <i>lub/i</i> kompletowanie wykrojów maszyny, urządzenia - dla numerowania: metkownica lub praca ręczna
R.2.10	nazwa etapu - podklejanie elementów bluzki lub podklejanie kołnierza wierzchniego, mankietów wierzchnich, obłożeń przodów, patek wierzchnich maszyny, urządzenia - klejarka taśmowa
R.3	Rezultat 3: Karta warstwowania materiałów - tabela 3
	<i>Zdający zapisał:</i>
R.3.1	metoda warstwowania dla tkaniny zasadniczej - batyst - mechaniczna
R.3.2	sposób warstwowania - warstwowanie prawą stroną do lewej lub prawa do prawej, albo - warstwowanie zygzakowe (dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z nazwami sposobów warstwowania podanymi wyżej albo określono sposób warstwowania graficznie)
R.3.3	metoda warstwowania dla wkładu klejowego - mechaniczna
R.3.4	sposób warstwowania - warstwowanie prawą stroną do lewej lub prawa do prawej, lub warstwowanie zygzakowe (dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z nazwami sposobów warstwowania podanymi wyżej albo określono sposób warstwowania graficznie)
R.4	Rezultat 4: Karta klejenia elementów bluzki damskiej - tabela 4
	<i>Zdający zapisał:</i>
R.4.1	nazwa elementów bluzki damskiej - kołnierz wierzchni
R.4.2	nazwa elementów bluzki damskiej - mankiety wierzchnie
R.4.3	nazwa elementów bluzki damskiej - patki wierzchnie
R.4.4	nazwa elementów bluzki damskiej - obłożenia przodu
R.4.5	technika klejenia - dla wszystkich elementów: technika małych wklejek
R.4.6	parametry klejenia - dla wszystkich elementów: temperatura klejenia z przedziału 160÷200 °C lub zgodnie z instrukcją urządzenia do klejenia z uwzględnieniem rodzaju surowca i właściwości materiału
R.5	Rezultat 5: Karta organizacji procesu szycia bluzki damskiej - tabela 5
	<i>Zdający zapisał:</i>

R.5.1	metoda produkcji - metoda potokowa
R.5.2	cechy - zapisano co najmniej 3 cechy z poniższych dla metody potokowej: duży podział pracy, istnienie wyspecjalizowanych stanowisk pracy, przydział pracy jednorodnej wyspecjalizowanym stanowiskom pracy, ustalony rytm pracy, przepływowość produkcji (dopuszcza się inne sformułowania równoznaczne z wyżej wymienionymi lub inne poprawne merytorycznie)
R.6	Rezultat 6: Karta pracy w szwalni w systemie potok z synchronizowanymi grupami obróbkowymi - tabela 6
	<i>Uwaga! Dopuszcza się inne sformułowania, które są równoznaczne z wymienionymi czynnościami podczas szycia bluzki damskiej</i>
R.6.1	Wykaz czynności - zapisano: zszycie kołnierza spodniego z wierzchnim, stębnowanie kołnierza, zszycie patek spodnich z wierzchnimi, uszycie mankietów
R.6.2	Wykaz czynności - zapisano: doszycie pliski skośnej do rozporków w rękawach, zszycie szwu wewnętrznego w rękawach, obrzucenie szwów, doszycie mankietów, stębnowanie mankietów
R.6.3	Wykaz czynności – zapisano: doszycie karczków do przodów z uwzględnieniem patek, doszycie karczka do tyłu z uwzględnieniem kontrafałdy
R.6.4	Wykaz czynności – zapisano: obrzucenie szwów: doszycia karczka do przodu i doszycia karczka do tyłu, stębnowanie szwów wzdłuż linii doszycia karczków w przodach i tyle
R.6.5	Wykaz czynności – zapisano: zszycie szwów barkowych, zszycie szwów bocznych, obrzucenie szwów, zaprasowanie szwów
R.6.6	Wykaz czynności – zapisano: doszycie obłożeń do krawędzi przodów, wszycie kołnierza do podkroju szyi
R.6.7	Wykaz czynności – zapisano: wszycie rękawów, obrzucenie szwów
R.6.8	Wykaz czynności - zapisano: obrzucenie dołu, stębnowanie dołu, wykonanie dziurki, przyszycie guzików, prasowanie końcowe
R.6.9	W wykazie czynności wytwarzania bluzki damskiej - uwzględniono grupy obróbkowe, tj. I GRUPA OBRÓBKOWA - KOŁNIERZE I RĘKAWY, II GRUPA OBRÓBKOWA - PRZODY I TYŁY, III GRUPA – MONTAŻ, IV GRUPA – WYKOŃCZENIE, - zachowano chronologię czynności w poszczególnych grupach
R.6.10	Maszynty i urządzenia zapisano: do czynności szycia, stębnowania – maszyna stębnowa/ stębnówka do czynności obrzucenia- overlock 3-nitkowy do czynności prasowania – żelazko do czynności wykonanie dziurki – dziurkarka bieleżniana/ dziurkarka do przyszycia guzika – guzikarka