

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

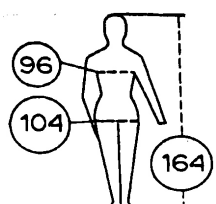
Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.49-01-01_zo

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Proces przygotowania do rozkroju i rozkroju tkaniny żakardowej przeznaczonej na sukienki - tabela 1
	<i>Sposób warstwowania tkaniny żakardowej o wzorze cętkowanym z nitką metalizowaną</i>
R.1.1	zasady prawidłowego przygotowania nakładu: swobodnie <i>lub</i> równomiernie <i>lub</i> nieukładać zbyt luźno <i>lub</i> nie naprężać/nie nadciągać <i>lub</i> materiał o jednakowej szerokości <i>lub</i> odcinać po nitce wątku <i>lub</i> układać w jednym kierunku <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli wymieniona jest co najmniej jedna zasada</i>
R.1.2	sposób warstwowania materiału: warstwuujemy prawą stroną do lewej
R.1.3	schemat sposobu warstwowania tkaniny z oznaczeniem prawej strony: prawa strona (dopuszcza się różny sposób zaznaczenia prawej strony), np. 
	<i>Metody nanoszenia rysunku układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu</i>
R.1.4	metoda, którą należy zastosować: wydruk na ploterze <i>lub</i> na papierze samoprzylepnym (z klejem) <i>lub</i> bezpośrednio z programu
R.1.5	uzasadnienie: komputerowe przygotowanie produkcji <i>lub</i> nowoczesny zakład <i>lub</i> ploter
	<i>Rozkrój tkaniny żakardowej przeznaczone na sukienki</i>
R.1.6	etapy rozkroju tkaniny: rozkrój nakładu na mniejsze części i wykrawanie elementów
R.1.7	dobór maszyn krojących - odpowiednio do podanych etapów rozkroju: krajarki ręczne: z nożem pionowym <i>lub</i> z nożem tarczowym <i>lub</i> z nożem kątowym <i>lub</i> krajarka z nożem taśmowym (dopuszcza się zastosowanie katera do wszystkich etapów)
	<i>Dobór techniki klejenia</i>
R.1.8	technika małych wklejek
R.2	Rezultat 2: Przygotowanie wykrojów do szycia - tabela 2
	<i>Kontrola jakości wykrojów</i>
R.2.1	Kontrola jakości wykrojów jest przeprowadzana: zaraz po wykonaniu rozkroju <i>lub</i> przy stole krojącego <i>lub</i> przez brakarza <i>lub</i> w krojowni
R.2.2	Kontrola jakości wykrojów polega na: porównaniu wykrojonych części z szablonami
R.2.3	Wady wykrojów można usunąć przez przycięcie i dopasowanie <i>lub</i> przekrojenie na mniejszy rozmiar <i>lub</i> mniejsze części
	<i>Zdający podał miejsca znakowania wykrojów:</i>
R.2.4	przodu: połączenie pachy z rękawem i zaszewki
R.2.5	tyłu: zaszewki
R.2.6	rękawów: połączenie pachy z rękawem
	<i>Urządzenia do znakowania wykrojów sukienki</i>
R.2.7	przyrząd do oznaczania wewnętrznych punktów spotkań
R.2.8	przyrząd do znakowania zewnętrznych miejsc spotkań <i>lub</i> krajarka
R.3	Rezultat 3: Planowanie przebiegu procesu łączenia elementów sukienki damskiej- tabela 3
	<i>System organizacji produkcji w szwalni</i> <i>UWAGA! Dopuszcza się jeden z wybranych systemów</i>
R.3.1	System potok z zsynchronizowanymi zespołami obróbkowymi, system „synchro” <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli wymieniono jeden z wybranych systemów</i>
R.3.2	Uzasadnienie: <i>(Kryterium spełnione, jeśli zostały wymienione co najmniej dwa uzasadnienia z podanych poniżej)</i> roległa hala <i>lub</i> duży zakład <i>lub</i> instalacja elektryczna <i>lub</i> elastyczność w rozmieszczeniu, doborze ilości i wyposażeniu stanowisk pracy <i>lub</i> przepływowość produkcji <i>lub</i> wydajność produkcji <i>lub</i> oszczędność czasu <i>lub</i> duży podział pracy <i>lub</i> kontrola międzyoperacyjna <i>lub</i> dostarczanie wykrojów w paczkach
	<i>Transport pomiędzy stanowiskami w szwalni podczas produkcji sukienek</i> <i>UWAGA! Środek transportu musi odpowiadać systemowi wybranemu w punkcie 3.1</i>
R.3.3	<i>System potok z zsynchronizowanymi grupami obróbkowymi</i> – transport po stołach taśmowych ruchomych <i>lub</i> nieruchomych <i>lub</i> podwieszany <i>lub</i> wózki <i>System „synchro”</i> pojemniki <i>lub</i> zrzutniki <i>lub</i> koźły <i>lub</i> skrzynie <i>lub</i> pochylnie <i>lub</i> stoły pomocnicze <i>lub</i> podwieszany
	<i>Maszyny szwalnicze stosowane w produkcji sukienek damskich oraz ich oprzyrządowanie</i>

R.3.4	<u>maszyny:</u> maszyna stębnowa - oprzyrządowanie: stopka do szycia zamków krytych, overlock, podszywarka
R.3.5	<u>przypisanie maszyn/oprzyszadowania do rodzajów operacji:</u> maszyna stębnowa: do łączenia szwów, stopka do szycia zamków krytych – wszywanie zamka błyskawicznego, overlock – do zabezpieczenia brzegów, podszywarka – do wykonania obrębów
Obróbka parowo-ciepła sukienki damskiej	
R.3.6	maszyny i urządzenia prasownicze: żelazko parowo - elektryczne <i>lub</i> żelazko parowe <i>lub</i> manekin prasowniczy (należy wymienić co najmniej jedno z urządzeń)
R.3.7	parametry obróbki: temperaturę prasowania, nie powinna przekraczać 150 °C <i>lub</i> oznaczenie dwiema kropkami na żelazku
R.4	Rezultat 4: Sposoby oznakowania i pakowania sukienek - tabela 4
Sposoby oznaczenia wielkości w etykietach jednostkowych zamocowanych do sukienek damskich	
R.4.1	Sposoby oznaczania wielkości odzieży: piktogram <i>lub</i> opis <i>lub</i> wszywka <i>lub</i> etykieta
R.4.2	Oznaczenie dla sukienki o rozmiarze 164/96/104  <i>lub</i> wzrost 164 <i>lub</i> wzrost 164 obw. k. pier. 96 obw. bioder 104 obw. k. pier. 96⁴ <i>lub</i> symbol literowy <i>lub</i> 40-42 <i>lub</i> 164/96/104
Sposoby pakowania sukienek damskich przeznaczonych do sprzedaży	
R.4.3	Na wieszaku <i>lub</i> pakowany w worek foliowy <i>lub</i> kartony