

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

Oznaczenie
kwalifikacji:

A.49

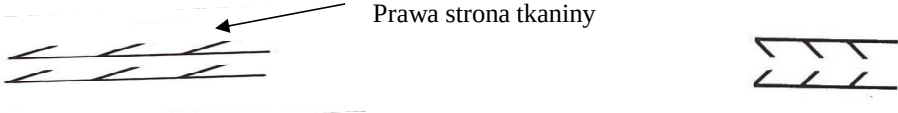
Numer zadania:

01

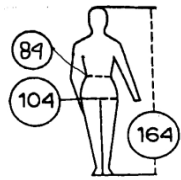
Kod arkusza:

A.49-01-19.01

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny <i>Uwaga! Dopuszcza się inne merytorycznie poprawne zapisy</i>
R.1	Rezultat 1: Przygotowania rozkroju materiałów odzieżowych - tabela 1
	Kontrola materiału przed rozkrojem
R.1.1	Kontrola organoleptyczna: osoba przeprowadzająca kontrolę - brakarz
R.1.2	Kontrola organoleptyczna: rodzaj urządzenia i zakres kontroli - przeglądarka - Błędy, uszkodzenia fizyczne, plamy - Przemierzenie ilości materiału w beli - Przemierzenie szerokości (Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli wymieniono dwa zakresy czynności)
R.1.3	Metoda laboratoryjna: osoba przeprowadzająca kontrolę - metrolog lub laborant
R.1.4	Metoda laboratoryjna: zakres kontroli - sprawdzenie właściwości użytkowych - kurczliwość, wytrzymałość na tarcie, piling, wybarwienie (Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli wymieniono dwie własności)
	Metody nanoszenia rysunku układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu
R.1.5	Nazwa metody - wydruk układu na ploterze i przyklejenie układu na nakład
R.1.6	Uzasadnienie wyboru: firma dysponuje komputerowym systemem przygotowania produkcji odzieży oraz ploter <i>lub</i> nowoczesny zakład
	Warstwowania tkaniny jeansowej
R.1.7	Sposób warstwowania - warstwuujemy <u>prawą stroną do lewej</u> <i>lub</i> <u>prawą do prawej</u> poprzez odcinanie warstw (Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli wymieniono jeden ze sposobów)
R.1.8	Schematyczny rysunek  (dopuszcza się inne oznaczenie prawej strony)
R.2	Rezultat 2: Planowanie pracy krojowni - tabela 2
	Rozkrój tkaniny jeansowej
R.2.1	Rozkrój na sekcje i wykrawanie elementów
R.2.2	Rozkrój na sekcje - krajarki ręczne: z nożem pionowym <i>lub</i> z nożem tarczowym Wykrawanie elementów - krajarka z nożem taśmowym (dopuszcza się stosowanie catera na każdym etapie rozkroju)
	Kontrola jakości wykrojów
R.2.3	Kontrola jakości przeprowadzana jest: zaraz po dokonaniu rozkroju <i>lub</i> przy stole krojczego <i>lub</i> podczas przygotowywania wykrojów dla zespołów szwalniczych
R.2.4	Kontrola polega na: porównaniu wykrojonych części z szablonami
	Dobór techniki klejenia
R.2.5	Element spodni: pasek
R.2.6	Technika małych wklejek
	Znakowanie wykrojów
R.2.7	Wewnętrzne punkty spotkań – przyrząd do znakowania igłą wiertniczą
R.2.8	Zewnętrzne punkty spotkań - przyrząd do znakowania <i>lub</i> nożem krojczym
	Kompletowanie wykrojów
R.2.9	Cel kompletowania - zapobieganie błędnemu łączeniu elementów <i>lub</i> podawanie wykrojonych elementów do zespołów obróbkowych
R.2.10	Sposób kompletowania - wykroje podaje się paczkami
R.3	Rezultat 3: Planowanie procesu produkcyjnego w szwalni - tabela 3
	System organizacji produkcji

R.3.1	Wybór systemu: system potok z zsynchronizowanymi grupami obróbkowymi lub system „synchro” (Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli wymieniono jeden z systemów)
Uzasadnienie wyboru systemu organizacji produkcji w zespołach szwalniczych	
R.3.2	Uzasadnienie wyboru: 1. Pomieszczenia są niewielkie co pozwala stworzyć małe grupy obróbkowe w dowolnym miejscu sali 2. Instalacja elektryczna pozwala rozmieścić maszyny na sali w sposób dowolny 3. Duża elastyczność w rozmieszczeniu i doborze ilości i wyposażeniu stanowisk pracy 4. Ilość sztuk produkowanych wyrobów 5. Dokumentacja procesu produkcji 6. Przydział zadań dla każdego stanowiska 7. Zakład posiada zaplecze techniczno-organizacyjne (Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli wymieniono co najmniej dwa z wymienionych uzasadnień)
Maszyny szwalnicze stosowane w procesie produkcji spodni damskich	
R.3.3	Wykonanie szwów łącząco - obrzucających - overlock 4- lub 5-nitkowy
R.3.4	Wykonanie stępnowania - stępnówka lub maszyna łańcuszkowa 1- lub 2-igłowa
R.3.5	Wykończenie dołu nogawek i otworów wlotowych kieszeni: stępnówka lub maszyna łańcuszkowa 1- lub 2-igłowa
R.3.6	Wykończenie krawędzi w wyrobie - overlock 3-nitkowy lub overlock
R.3.7	Wykonanie dziurki z oczkiem w pasku - dziurkarka odzieżowa lub dziurkarka
R.3.8	Mocowanie - kieszeni, podtrzymywaczy, rozporka - ryglówka
R.3.9	Zamocowanie guzika metalowego - przyrząd do zaciskania guzików metalowych - napownica
Obróbka parowo ciepła spodni damskich – stosowane maszyny i urządzenia	
R.3.10	Prasowanie międzyoperacyjne - żelazka parowo – elektryczne lub prasy parowo - elektryczne Prasowanie końcowe - prasy parowo – elektryczne lub manekiny prasownicze (topery) (Kryterium spełnione jeśli wymieniono co najmniej dwa urządzenia)
R.4	Rezultat 4: Przygotowanie wyrobu do sprzedaży - tabela 4
R.4.1	Etykieta jednostkowa Sposób, miejsce zamocowania - umieszczona jest w miejscu dowolnym wg uznania producenta Informacje: • nazwa producenta, • nazwa wyrobu, • skład surowcowy, • cena, • wielkość (rozmiar), • jakość wyrobu, • rok produkcji, • kraj pochodzenia, • symbol wyrobu (Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli zapisano sposób i miejsce zamocowania oraz wymieniono co najmniej cztery informacje)
R.4.2	Wszywka firmowa Sposób, miejsce zamocowania - umieszczona jest w miejscu dowolnym wg uznania producenta Informacje - zawiera nazwę lub znak (logo) producenta
R.4.3	Wszywka informacyjna o składzie surowcowym Sposób, miejsce zamocowania: • w szwie bocznym wyrobu • z tyłu w miejscu wszycia paska • w szwie dolnej krawędzi worka kieszeniowego • w szwie lub w obrębie (Kryterium spełnione jeśli wymieniono jedno z podanych miejsc) Zawiera informacje o składzie surowców w tkaninie
R.4.4	Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wszywka powinna zawierać znaki informacyjne o sposobie konserwacji; symbole konserwacji dotyczą: prasowania, prania, czyszczenia chemicznego, suszenia i bielenia (Kryterium spełnione jeśli wymieniono co najmniej trzy informacje dotyczące konserwacji)
Oznakowanie wielkości wyrobu odzieżowego	
R.4.5	Sposoby oznaczenia wielkości spodni damskich (odzieży) - piktogram lub opis na wszywce, etykiecie lub symbol cyfrowy lub literowy

R.4.6	Oznaczenie wielkość spodni - zapisano:  <i>lub</i> wzrost 164 obw. pasa 84 obw. bioder 104 <i>lub</i> zapisano: M lub L lub 40 lub 42
Ocena jakości gotowego wyrobu odzieżowego	
R.4.7	Rodzaje błędów w odzieży - błędy konfekcyjne <i>lub</i> błędy surowcowe <i>lub</i> przykłady błędów występujących w spodniach
R.4.8	Sposób oceny jakościowej wyrobu - porównanie zgodności wykonania z dokumentacją (zatwierdzonym modelem) lub metoda organoleptyczna
Sposób pakowania spodni damskich przeznaczonych do sprzedaży	
R.4.9	W opakowaniu jednostkowym a następnie opakowania zbiorcze