

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:
Numer zadania:
Kod arkusza:

Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

A.74

01

A.74-01-19.01

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta pracy w krojowni - tabela 1
<i>Zdający:</i>	
R.1.1	zapisał max. liczbę warstw w nakładzie: do 120 warstw
R.1.2	wykonał rysunek sposobu warstwowania (warstwowanie PP z odcinaniem końców lub warstwowanie PL z odcinaniem końców lub warstwowanie wahadłowe) i oznaczył prawą stronę materiału
R.1.3	zapisał sposób warstwowania właściwy do wykonanego rysunku
R.1.4	warstwowarka lub układarka
R.1.5	nazwał lub opisał metodę nanoszenia wydrukowanego na ploterze układu szablonu poprzez naklejenie go na pierwszą warstwę nakładu (wybór metody wynika z treści zadania tj. wyposażenie firmy odzieżowej)
Etapu procesu wytwarzania wykrojów z uwzględnieniem maszyn i urządzeń (Kryteria są spełnione, jeśli zdający zapisze nazwę etapu produkcyjnego oraz zastosowaną maszynę/urządzenie)	
R.1.6	dzielenie nakładu na sekcje - krajarka ręczna
R.1.7	krojenie elementów konstrukcyjnych - krajarka taśmowa/stacjonarna
R.1.8	znakowanie wykrojów - przyrząd do oznaczania punktów wewnętrznych/zewnętrznych na wykrojach
R.1.9	kontrola jakości wykrojów
R.1.10	numerowanie wykrojów - numerator
R.2	Rezultat 2: Karta organizacji procesu produkcyjnego w szwalni - tabela 2
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.2.1	metoda organizacji produkcji - potokowa
R.2.2	system organizacji produkcji - synchro
<i>Zdający zapisał co najmniej po 2 z wymienionych cech metody i/lub systemu organizacji produkcji:</i>	
R.2.3	dla metody potokowej: duży podział pracy, ustalony rytm pracy, specjalizacja stanowisk pracy, przydział pracy jednorodnej na stanowiska pracy, przepływowość produkcji; krótkie odcinki transportu
R.2.4	dla systemu synchro: grupy obróbkowe; zespoły montażowe; wykroje w paczkach; rozmieszczenie stanowisk dowolne; specjalna instalacja elektryczna; wykorzystanie pojemników, zrzutników itp. z których pobiera się przedmioty pracy
R.3	Rezultat 3: Karta operacji technologicznych - tabela 3
<i>Zdający w wykazie maszyn szwalniczych zapisał:</i>	
R.3.1	maszyna stębnowa
R.3.2	stopka do wszywania zamków kryto
R.3.3	ścieg prosty jednoigłowy dwunitkowy lub ścieg stębnowy
R.3.4	overlock
R.3.5	ścieg obrzucający jednoigłowy trzy/ czteronitkowy lub ścieg obrzucający
<i>Zdający na rysunku przekroju wszycia zamka do spódnicy oznaczył:</i>	
R.3.6	zabieg obrzucenia krawędzi overlockiem
R.3.7	zabieg przyszycia zamka do przodu i tyłu spódnicy
R.3.8	prawą stronę materiału
R.3.9	elementy spódnicy – przód i tył
R.4	Rezultat 4: Chronologiczne zestawienie zabiegów montażu i wykończenia spódnicy damskiej - tabela 4
<i>Zdający zapisał nazwy zabiegów:</i>	
R.4.1	zszycie zaszewek w przodzie i tyle spódnicy
R.4.2	zszycie części górnej i kloszowej w przodzie i tyle spódnicy szwem zwykłym zaprasowanym
R.4.3	obrzucenie krawędzi boków
R.4.4	połączenie boków szwem zwykłym rozprasowanym
R.4.5	przyszycie zamka
R.4.6	odszyście linii talii obsadzeniem
R.4.7	obrzucenie dołu spódnicy overlockiem

R.4.8	założenie obrębu i podszycie kryto
R.4.9	prasowanie końcowe
R.4.10	kontrola ostateczna spódnicy
R.5	Rezultat 5: Plan kontroli ostatecznej spódnicy damskiej - tabela 5
<i>Zdający zapisał co najmniej po 2 z wymienionych parametrów ocenianych podczas kontroli ostatecznej i po 2 z wymienionych błędów występujących w wyrobie lub inne niż podane w kryteriach ale poprawne merytorycznie</i>	
R.5.1	<u>parametry oceny ostatecznej</u> : zgodność wykonania spódnicy z dokumentacją techniczną i zatwierdzonym modelem, wymiary poszczególnych elementów odzieży, połączenia części konstrukcyjnych, jakość użytych materiałów i dodatków krawieckich, układanie się poszczególnych elementów odzieży, itp.
R.5.2	<u>błędy surowcowe</u> : niewłaściwy dobór tkaniny, niewłaściwy dobór dodatków krawieckich, skazy na materiale: przebarwienia, smugi, nieprawidłowy przeplot, zgrubienia, rozrzedzenia nitki itp.
R.5.3	<u>błędy konfekcyjne</u> : błędy konstrukcyjne, niesymetrycznie zszyte zaszewki, przesunięcia szwów poziomych na linii boków, zmarszczone szwy, nierówny obręb, itp.
R.6	Rezultat 6: Wykaz korzyści dla firmy wynikających z wybranych metod dystrybucji - tabela 6
<i>Dla metody sprzedaż selektywna zdający zapisał:</i>	
R.6.1	co najmniej dwie z wymienionych korzyści dla firm: dotarcie do wybranych odbiorców, zapewnienie standardu usługi sprzedaży, kontrola nad przebiegiem towaru od producenta do konsumenta, budowanie marki, zaufanie marki, ograniczona konkurencja
<i>Dla metody sprzedaż w sklepie internetowym zdający zapisał:</i>	
R.6.2	co najmniej jedną z z wymienionych korzyści dla firm: jest czynny 24h/dobę, możliwość obsługi dowolnej ilości klientów w tym samym czasie
R.6.3	co najmniej dwie z wymienionych korzyści dla firm: możliwość oferowania towarów, których fizycznie nie ma w magazynie, możliwość poznawania preferencji klientów przez zastosowanie narzędzi analitycznych, możliwość docierania z promocją do wyselekcjonowanej grupy odbiorców dzięki czemu promocja jest dużo bardziej efektywna i tańsza, obniżenie kosztów prowadzenia działalności, globalność, szybka aktualizacja oferty, skrócenie kanałów dystrybucji/omijanie łańcucha pośredników