

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

Oznaczenie
kwalifikacji:

AU.42

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

AU.42-01-21.06-SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta pracy w krojowni - tabela 1
	<i>Ocena jakości materiału przed rozkrojem - zapisane:</i>
R.1.1	urządzenie do przeglądania materiałów: przeglądarka
R.1.2	co najmniej 2 z wymienionych zakresów KJ: kontrola długości, szerokości materiału; identyfikacja i/lub oznaczanie uszkodzeń fizycznych, błędów tkackich, np. nieprawidłowy przeplot, rozrzedzenia, zgrubienia, nierównomierność barwy, smugi apreterskie, plamy, itp.
R.1.3	urządzenie laboratoryjne
R.1.4	co najmniej 1 z wymienionych parametrów materiału odzieżowego: kurczliwość, odporność na pilling, trwałość wybarwień, wytrzymałość na tarcie itp.
	<i>Warstwowanie tkaniny lnianej</i>
R.1.5	wykonany rysunek sposobu warstwowania: wahadłowe zyg-zak i przemienne p i oznaczył prawą stronę materiału
R.1.6	opis sposobu warstwowania właściwy do wykonanego rysunku
R.1.7	warstwowarka lub układarka
	<i>Nanoszenie układu szablonu na górną warstwę nakładu</i>
R.1.8	opisana metoda nanoszenia wydrukowanego na ploterze układu szablonu - naklejenie go na górną warstwę nakładu
	<i>Krojenie</i>
R.1.9	podział nakładu na sekcje - krajarka ręczna z nożem pionowym
R.1.10	krojenie elementów odzieży - krajarka taśmowa lub stacjonarna lub z nożem pionowym
R.2	Rezultat 2: Karta przygotowania wykrojów - tabela 2
	<i>Znakowanie wykrojów - zapisane punkty wewnętrzne, które należy oznaczyć na wykrojach</i>
R.2.1	przodu: wierzchołek zaszewki, długość kontrafałdy
R.2.2	tyłu: wierzchołek zaszewki
R.2.3	przyrząd do oznaczania punktów wewnętrznych lub przyrząd z igłą wiertniczą itp.
	<i>zapisane punkty zewnętrzne, które należy oznaczyć na wykrojach</i>
R.2.4	przodu: szerokość zaszewki, szerokość kontrafałdy, długość otworu na zamek (2 z wymienionych)
R.2.5	tyłu: szerokość zaszewki i/lub długość otworu na zamek
R.2.6	obłożenie przodu i tyłu: środek przodu i tyłu lub punkty montażowe z zaszewką
R.2.7	przyrząd do oznaczania punktów zewnętrznych lub krajarka ręczna lub krajarka taśmowa
	<i>Kontrola jakości wykrojów - zapisane:</i>
R.2.8	KJ wykrojów poprzez porównanie ich z szablonami wzorcowymi
R.2.9	pakowanie wykrojów w paczki
	<i>Klejenie elementów spódnicy - zapisane:</i>
R.2.10	technika małych wklejek, przy użyciu klejarki taśmowej lub żelazka elektryczno-parowego
R.3	Rezultat 3: Karta organizacji procesu produkcyjnego w szwalni
	<i>W tabeli 3</i>
R.3.1	zapisane: system organizacji produkcji - potok z synchronizowanymi zespołami obróbkowymi;
R.3.2	cechy systemu (wymienił co najmniej 2 cechy z podanych): podawanie wykrojów w paczkach; występowanie zespołów obróbkowych; zespołu montażowego; rozmieszczenie stanowisk przy krótkich stołach; synchronizacja pracy pomiędzy zespołami obróbkowymi
	<i>na rysunku oznaczone z zachowaniem kolejności technologicznej:</i>
R.3.3	zabieg obrzucenia krawędzi przodu i tyłu
R.3.4	zabieg przyszywania zamka
R.3.5	prawa strona wyrobu
	<i>zapisane zabiegi technologiczne z uwzględnieniem zastosowanych maszyn, urządzeń i oprzyrządowania:</i>
R.3.6	zabieg - obrzucenie krawędzi przodu i tyłu spódnicy
R.3.7	maszyna, urządzenie - overlock 3 - nitkowy
R.3.8	zabieg przyszywania zamka
R.3.9	maszyna, urządzenie - stębnówka płaska + stopka do wszywania zamków kryto
R.3.10	zabieg/maszyna, urządzenie - wyprasowanie szwu żelazkiem elektryczno-parowym
R.4	Rezultat 4: Karta kontroli ostatecznej, znakowania spódnicy damskiej
	<i>W tabeli 4 zapisano:</i>

R.4.1	parametry oceny ostatecznej (wymieniono co najmniej 2 parametry): 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.
<i>Zestaw znaków informujących o sposobie konserwacji spódnicy</i>	
R.4.2	co najmniej 2 z wymienionych informacji dot. konserwacji: prasowanie w temp. 200 °C, pranie mechaniczne w temp 40 °C, pranie ręczne, zakaz chlorowania, dopuszczalne czyszczenie chemiczne, dopuszczalne suszenie w suszarkach bębnowych, suszenie w stanie rozwieszonym
<i>Miejsce i sposób umieszczenia wszywki w spódnicy damskiej</i>	
R.4.3	wszywka informująca o sposobie konserwacji trwale przymocowana do wyrobu z tyłu do obsadzenia lub do lewego szwu bocznego
R.5	Rezultat 5: Opis działań związanych z promocją i współpracą z e-sklepami
<i>W tabeli 5 zapisane:</i>	
R.5.1	Produkt rodzaj produktu: letnia spódnica z kontrafałdą rodzaj tkaniny: tkanina lniana kolorystyka – pięć kolorów: zielony, czerwony, pomarańczowy, brązowy, granatowy rozmiar: 38 – 44
R.5.2	Rabaty: ilościowy
R.5.3	Dystrybucja rodzaj dystrybucji: pośrednia zasięg: krajowy transport: firma kurierska
R.5.4	Promocja: co najmniej 1 dowolne działania skierowane do przedstawicieli e-sklepów o charakterze informacyjnym m.in.: prezentacja produktu w siedzibie firmy odzieżowej; prezentacja produktu na stronie internetowej firmy odzieżowej; prezentacja produktu podczas Targów mody; prezentacja produktu podczas pokazu mody; prezentacja produktu w katalogach ofertowych
R.5.5	Promocja: co najmniej 1 dowolne działania skierowane do przedstawicieli e-sklepów o charakterze motywacyjnym m.in.: konkurs na najlepszego sprzedawcę; podarunki/gadżety: kalendarze, notatniki, długopisy z logo firmy; bezpłatne egzemplarze produktów dla przedstawicieli e-sklepów; rabaty uzależnione od wielkości zakupów