

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**

Oznaczenie kwalifikacji: **MOD.11**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **MOD.11-01-22.06-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Zestawienie wykrojonych elementów składowych spódnicy damskiej - tabela 1</b>
	<i>Zapisano odpowiednio: nazwa materiału włókienniczego - nazwa wykrojonego elementu - liczba wykrojonych elementów:</i>
R.1.1	tkanina lniana -środek przodu górnej części spódnicy- 1 sztuka
R.1.2	tkanina lniana - Bok przodu górnej części spódnicy - 2 sztuki
R.1.3	tkanina lniana - Środek tyłu górnej części spódnicy - 2 sztuki
R.1.4	tkanina lniana - Bok tyłu górnej części spódnicy - 2 sztuki
R.1.5	tkanina lniana - Przód dolnej części spódnicy - 1 sztuka
R.1.6	tkanina lniana - Tył dolnej części spódnicy - 1 sztuka
R.1.7	tkanina lniana - Obłożenie talii przodu - 1 sztuka
R.1.8	wkład klejowy - Obłożenie talii przodu - 1 sztuka
R.1.9	tkanina lniana - Obłożenie talii tyłu - 2 sztuki
R.1.10	wkład klejowy - Obłożenie talii tyłu - 2 sztuki
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Wykaz maszyn i urządzeń stosownych w procesie wytwarzania wykrojów - tabela 2</b>
	<i>maszyny lub urządzenia stosowane w etapach prac w krojowni</i>
R.2.1	warstwowanie materiału <i>zapisano:</i> układarka lub warstwowarka
R.2.2	nanoszenie rysunku układu szablonów na pierwszą warstwę materiału <i>zapisano:</i> wydruk z plotera
R.2.3	podział nakładu na sekcje <i>zapisano:</i> urządzenie – krajarka ręczna z nożem pionowym lub tarczowym
R.2.4	wykrój elementów wyrobu <i>zapisano:</i> krajarka stacjonarna z nożem taśmowym lub krajarka z nożem pionowym
R.2.5	znakowanie wykrojów <i>zapisano:</i> przyrząd do znakowania zewnętrznych punktów spotkań
R.2.6	numerowanie wykrojów <i>zapisano:</i> numerator do numerowania wykrojów
R.2.7	klejenie elementów <i>zapisano:</i> prasa do klejenia lub żelazko
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Organizacja procesu produkcyjnego w szwalni - tabela 3</b>
R.3.1	metoda organizacji produkcji: <i>zapisano:</i> potokowa lub grupowa
R.3.2	co najmniej 3 cechy właściwe dla przyjętej metody, np.: dla <u>metody potokowej</u> : <i>zapisano:</i> duży podział pracy, ustalony rytm pracy, specjalizacja stanowisk pracy, przydział pracy jednorodnej na stanowiska pracy, przepływowość produkcji, krótkie odcinki transportu; dla <u>metody grupowej</u> : <i>zapisano:</i> podział pracy między uczestników grupy, specjalizacja przedmiotowa, specjalizacja technologiczna, brak rytmu pracy, brak przepływu produkcji, możliwość dokonywania częstych zmian wzorów i asortymentów produkcji, wysokie kwalifikacje pracowników
R.3.3	system organizacji produkcji <i>zapisano:</i> synchro
R.3.4	co najmniej 3 cechy właściwe dla przyjętego systemu produkcji: 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.3.5	Rodzaj transportu międzyoperacyjnego na szwalni przy zastosowanym systemie organizacji produkcji zapisano: wykorzystuje się urządzenia pomocnicze tj. pojemniki, zrzutniki, wózki itp. z których pobiera się przedmioty pracy, lub transport podwieszany.
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Zestawienie zabiegów łączenia elementów spódnicy damskiej - tabela 4</b>
	<i>klejenie</i>
R.4.1	<i>zapisano:</i> Podklejenie obłożeń <i>przód:</i>
R.4.2	<i>zapisano:</i> Zszycie cięć pionowych w przodzie
R.4.3	<i>zapisano:</i> Obrzucenie krawędzi
R.4.4	<i>zapisano:</i> Przeszycie szwów <i>tył:</i>
R.4.5	<i>zapisano:</i> Zszycie cięć pionowych w tyle
R.4.6	<i>zapisano:</i> Obrzucenie krawędzi
R.4.7	<i>zapisano:</i> Przeszycie szwów
R.4.8	<i>zapisano:</i> Obrzucenie krawędzi środka tyłu
R.4.9	<i>zapisano:</i> Zszycie szwu środka tyłu
R.4.10	<i>zapisano:</i> Wszycie zamka kryto
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Zestawienie zabiegów montażu i wykończenia spódnicy damskiej - tabela 5</b>
	<i>montaż</i>
R.5.1	<i>zapisano:</i> Obrzucenie bocznych krawędzi części dolnych i górnych
R.5.2	<i>zapisano:</i> Zszycie boków w części górnej i dolnej
R.5.3	<i>zapisano:</i> Rozprasowanie szwów
R.5.4	<i>zapisano:</i> Doszycie części kloszowej do spódnicy
R.5.5	<i>zapisano:</i> Obrzucenie krawędzi
R.5.6	<i>zapisano:</i> Uszycie obłożeń lub obrzucenie krawędzi obłożeń
R.5.7	<i>zapisano:</i> Doszycie obłożeń
R.5.8	<i>zapisano:</i> Obrzucenie dolnej krawędzi spódnicy
	<i>wykończenie</i>
R.5.9	<i>zapisano:</i> Założenie i przeszywanie obrębu
R.5.10	<i>zapisano:</i> Wyprasowanie wyrobu
<b>R.6</b>	<b>Rezultat 6: Wykaz działań promocyjnych związanych ze sprzedażą spódnic w e-sklepie tabela 6</b>
	<i>Działania promocyjne</i>
R.6.1	<i>zapisano co najmniej 1 reklamę z wymienionych:</i> baner reklamowy, boks reklamowy, reklama na stronie WWW, reklama na portalu społecznościowym, reklama na portalu modowym, płatne linki reklamowe, newsletter, link do strony e-sklepu
R.6.2	<i>zapisano co najmniej 1 promocję sprzedaży z wymienionych:</i> darmowa dostawa, kupon rabatowy, konkurs z nagrodami, krótkoterminowe obniżki cen
R.6.3	<i>zapisano co najmniej 1 formę promocji z wymienionych:</i> artykuł sponsorowany, obecność na forach dyskusyjnych o modzie, blogach modowych, serwisach społecznościowych
	<i>Uzasadnienie doboru działań</i>
R.6.4	<i>zapisano co najmniej 2 argumenty, uzasadniające dobór działań promocyjnych z wymienionych:</i> niski koszt, duży zasięg oddziaływania, szybki sposób dotarcia do grupy docelowej, kontakt z grupą docelową, atrakcyjny sposób pokazania produktu, szczegółowe informacje o produkcie, kreowanie wizerunku produktu, możliwość poznania opinii o produkcie, możliwość złożenia zamówienia