

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

Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**A.49-01-22.01-SG\_zo**

Wersja arkusza:

**SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Proces przygotowania materiałów odzieżowych do produkcji</b>
	<b>Zdający planuje kontrolę materiału przed rozkrojem</b>
R.1.1	<u>Kontrola organoleptyczna</u> : kto przeprowadza - brakarz lub pracownik kontroli jakości
R.1.2	<u>Kontrola organoleptyczna</u> : urządzenie - przeglądarka
R.1.3	<u>Kontrola organoleptyczna</u> : zakres kontroli jakości - błędy, uszkodzenia fizyczne, plamy. Ilości – przemierzenie ilości materiału w beli Szerokości – równomierność szerokości materiału w beli (Kryterium jest spełnione jeżeli wymieniono co najmniej dwa zakresy czynności)
R.1.4	<u>metoda laboratoryjna</u> : kto przeprowadza - metrolog lub laborant
R.1.5	<u>Zakres kontroli laboratoryjnej</u> : Sprawdzenie właściwości użytkowych – kurczliwość, wytrzymałość na tarcie, piling, wybarwienie lub inne właściwości (Kryterium jest spełnione jeżeli wymieniono co najmniej dwie z podanych)
	<b>Zdający dobiera metodę nanoszenia rysunku układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu</b> (Z treści zadania wynika metoda podana poniżej, jeśli zdający wybierze inną i odpowiednio uzasadni jej wybór, kryterium należy uznać za spełnione)
R.1.6	<u>Nazwa metody</u> : wydruk układu bezpośrednio z programu komputerowego na ploterze i połączenie z nakładem
R.1.7	<u>Uzasadnienie wyboru</u> : Firma dysponuje komputerowym systemem przygotowania produkcji odzieży z modułem do tworzenia optymalnych układów kroju oraz ploter
	<b>Zdający planuje sposób warstwowania tkaniny jensowej</b>
R.1.8	<u>sposób warstwowania</u> materiału przeznaczonego na szorty: 1) warstwujemy prawą stroną do lewej 2) poprzez odcinanie warstw (należy podać oba punkty)
R.1.9	<u>Schematyczny rysunek</u> sposobu warstwowania oraz zaznaczenie prawej strony: prawa strona (dopuszcza się przyjęty i/lub opisany sposób zaznaczenia prawej strony)
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Planowanie pracy krojowni</b>
	<b>Zdający planuje rozkrój materiału- dobór maszyn i urządzeń krojczych/wpisał/zapisał:</b>
R.2.1	<u>Rozkrój na sekcje - krajarki ręczne</u> : z nożem pionowym lub z nożem tarczowym o średnicy dostosowanej do wysokości nakładu – układ sekcyjny (Kryterium spełnione jeżeli wymieniono jedną z wymienionych)
R.2.2	<u>Krój zasadniczy</u> – wykroj poszczególnych elementów wyrobu: <u>krajarka z nożem taśmowym</u> .
	<b>Zdający zapisał: kiedy jest przeprowadzana i na czym polega kontrola jakości wykrojów</b>
R.2.3	przeprowadzana jest zaraz po dokonaniu rozkroju, przy stole krojczego lub podczas sprawdzania i przygotowywania wykrojów dla zespołów szwalniczych (Kryterium spełnione jeżeli wymieniono jedną z podanych przykładów)
R.2.4	<u>Kontrola polega na</u> 1) porównaniu wykrojonych części z szablonami, 2) zwraca się szczególną uwagę na części z wierzchu i spodu nakładu (Kryterium spełnione jeżeli wymieniono pierwszą część odpowiedzi)
	<b>Zdający dobiera technikę klejenia</b>
R.2.5	<u>Dobór techniki</u> : <u>technika małych wklejek</u>
	<b>Zdający zapisał na czym polega znakowanie wykrojów oraz jakie urządzenia się stosuje</b>
R.2.6	<u>wewnętrzne punkty spotkań</u> –dla tego typu materiału (jeans) o ściślejszej strukturze <b>przyrząd do znakowania igłą wiertniczą z wprowadzoną farbą</b> – materiał we wzory (Kryterium spełnione jeżeli wymieniono rodzaj urządzenia bez określenia wewnętrzne pkt. spotkań)
R.2.7	<u>zewnętrzne punkty spotkań</u> - ręczny lub mechaniczny przyrząd do znakowania zewnętrznych miejsc spotkań z podstawką i nożykiem (Kryterium spełnione jeżeli wymieniono rodzaj urządzenia bez określenia zewnętrzne pkt. spotkań)
	<b>Zdający podał cel numerowania wykrojów oraz sposób numerowania</b>

R.2.8	Cel numerowania: Umożliwia ono identyfikację sztuk odzieży na każdym etapie procesu technologicznego – zabezpiecza przed powstawaniem pomyłek łączeniem niewłaściwych części (Kryterium spełnione jeżeli wymieniono pierwszą lub drugą część odpowiedzi)
R.2.9	Sposób numerowania: Używa się numeratorów do wybijania numerów (metkownica) lub innego systemu np. naklejanie numerów (Kryterium spełnione jeżeli wymieniono któryś sposób wymieniony w odpowiedzi)
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Planowanie procesu produkcyjnego w szwalni</b>
<i>Zdający dobrał metodę organizacji produkcji i uzasadnił jej wybór</i>	
R.3.1	<u>Dobór metody organizacji produkcji:</u> Metoda potokowa
R.3.2	<u>Uzasadnienie wyboru:</u> ilość sztuk produkowanych wyrobów, dokumentacja procesu produkcji, przydział zadań dla każdego stanowiska (Kryterium spełnione jeżeli w uzasadnienie będzie odniesienie do przynajmniej jednego z wymienionych zadań)
<i>Zdający dobrał system organizacji produkcji w zespołach szwalniczych i uzasadnił wybór</i>	
R.3.3	Wybór systemu: 1. System potok z zsynchronizowanymi grupami obróbkowymi lub 2. System „synchro” (Kryterium spełnione jeżeli wymieniono jeden z zaproponowanych systemów)
R.3.4	Uzasadnienie wyboru: (Kryterium spełnione jeżeli wymieniono jeden z nich) 1. Pomieszczenia produkcyjne rozmieszczone na dwóch piętrach budynku co pozwala stworzyć szwalnicze grupy obróbkowe w dowolnym miejscu budynku z godnie z zasada opadania produkcji(w obu przypadkach) 2. Instalacja elektryczna pozwala rozmieścić maszyny na sali w sposób dowolny. 3. System pozwala na dużą elastyczność rozmieszczeniu w doborze ilości i wyposażeniu stanowisk pracy
<i>Zdający dobrał sposób transportu międzyoperacyjnego na szwalni (należy dobrać transport odpowiedni do systemu wybranego w 3.3 – pkt 1 lub 2. Alternatywą dla tych dwóch jest wymienienie tylko pkt 3))</i>	
R.3.5	1. transport po stołach taśmowych ruchomych (mechaniczny) lub nieruchomych (przesuwanie elementów ręcznie) <u>lub</u> 2. stosuje się pojemniki, zrzutniki, kozły, skrzynie, pochylnie i stoły pomocnicze. <u>lub</u> 3. transport podwieszany
<i>Zdający dobrał maszyny prasowalnicze do obróbki parowo - cieplnej: z podziałem na klejenie, prasowanie międzyoperacyjne i końcowe - (kryterium spełnione jeśli w każdym przypadku dobrano jedną z maszyn.)</i>	
R.3.6	<u>Obróbka klejowa:</u> Prasy do klejenia (klejarki) lub żelazka elektryczne lub parowo – elektryczne w zależności od rodzaju wkładu klejowego
R.3.7	<u>Prasowanie międzyoperacyjne</u> Żelazka parowo – elektryczne lub prasy parowo - elektryczne
R.3.8	<u>Prasowanie końcowe :</u> Prasy parowo – elektryczne lub manekiny prasowalnicze
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Planowanie transportu wewnętrznego w przedsiębiorstwie</b>
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.4.1	<u>Rozwiązania transportu w przedsiębiorstwie :</u> Transport pionowy – produkcja na poziomie dwóch poziomów
R.4.2	<u>Cechy zastosowanego transportu:</u> Zasada „opadania produkcji”- rozpoczęcie produkcji na piętrze najwyższym a zakończenie na poziomie parteru
R.4.3	Zdający dobrał urządzenia transportowe do transportu surowca (podano co najmniej jeden przykład) wózki do transportu bel materiału, podnośniki jezdne, windy towarowe
R.4.4	Zdający dobrał urządzenia transportowe do transportu półfabrykatów (wymieniono co najmniej jedno urządzenie): wózki o różnej budowie, urządzenia transportowe przestrzenne, urządzenia transportowe w zależności od zastosowanego systemu organizacji produkcji: zrzutniki, stoły, kozły itp.
R.4.5	Zdający dobrał urządzenia transportowe do transportu wyrobów gotowych (wymieniono co najmniej jedno urządzenie): stojaki transportowe, windy towarowe, urządzenia transportowe przestrzenne - dwupoziomowe