

Nazwa kwalifikacji:

**Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**

Oznaczenie kwalifikacji:

**MOD.11**

Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**MOD.11-01-23.01-SG**

Wersja arkusza:

**SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Przygotowanie materiału odzieżowego do produkcji - tabela 1</b>
	<i>Dopuszcza się zapisanie innych czynności lub nazw, które są równoznaczne z wymienionymi</i> <i>Kontrola materiałów przed rozkrojem</i>
R.1.1	<i>nazwa maszyny</i> : zapisano: przeglądarka
R.1.2	<i>zakres kontroli materiałów - zapisano</i> (3 z wymienionych : kontrola długości, szerokości materiału; występowanie uszkodzeń fizycznych, błędów tkackich, np. nieprawidłowy przeplot, rozrzedzenia, zgrubienia, nierównomierność barwy, smugi, plamy, itp.
	<i>Nanoszenie rysunku układu szablonów na pierwszą warstwę tkaniny:</i>
R.1.3	<i>dobór metody</i> - zapisano: wydrukowanie układu szablonu na ploterze i ułożenie go na pierwszej/górnej warstwie nakładu
R.1.4	<i>uzasadnienie wyboru</i> : zapisano: krojownia wyposażona jest w komputerowy system przygotowania produkcji wraz z ploterem
	<i>Warstwowanie materiałów</i>
R.1.5	<i>rodzaj urządzenia</i> - zapisano : warstwowarka lub układarka
R.1.6	<i>sposób warstwowania</i> - zapisano: warstwowanie prawa do lewej (PL) lub prawa do prawej (PP) z odcinaniem końców lub zygzakowo lub schemat odpowiedni do wybranego sposobu i zaznaczenie prawej strony
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Planowanie pracy krojowni - tabela 2</b>
	<i>nazwa etapów przygotowania i rozkroju oraz przyporządkowane im maszyny lub urządzenia</i>
R.2.1	<i>zapisano</i> : przeglądanie materiałów - przeglądarka
R.2.2	<i>zapisano</i> : warstwowanie materiałów - warstwowarka lub układarka
R.2.3	<i>zapisano</i> : nanoszenia rysunku układu szablonów na pierwszą warstwę materiału - wydruk z plotera
R.2.4	<i>zapisano</i> : Podział nakładu na sekcje - krajarka ręczna z nożem pionowym lub tarczowym
R.2.5	<i>zapisano</i> : wykrój elementów - stacjonarna krajarka z nożem taśmowym lub krajarka z nożem pionowym
	<i>kontrola jakości wykrojów: etap przeprowadzania i zakres kontroli</i>
R.2.6	<i>zapisano</i> : wykonana zaraz po wykonaniu rozkroju lub podczas przygotowywania wykrojów dla zespołów szwalniczych
R.2.7	<i>zapisano</i> : porównanie wykrojonych elementów z szablonami
	<i>znakowanie wykrojów: miejsce znakowania i rodzaj urządzenia</i>
R.2.8	<i>zapisano</i> : zewnętrznych punktów spotkań - przyrząd do znakowania igłą wiertniczą
	<i>numerowanie wykrojów: cel i urządzenie do numerowania</i>
R.2.9	<i>zapisano</i> : identyfikacji wyroby na każdym etapie produkcji (lub aby uniknąć pomyłek podczas ich łączenia)
R.2.10	<i>zapisano</i> : numerator
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Organizowanie procesu produkcyjnego w szwalni - tabela 3</b>
	<i>dobór maszyny i oprzyrządowania do operacji technologicznej</i>
R.3.1	szwy łączące boki, ramiona i rękawy, <i>zapisano</i> : stębnówka płaska
R.3.2	wykończenie szwów łączących - <i>zapisano</i> : overlock
R.3.3	wykończenie łezki i dekoltu - <i>zapisano</i> : stębnówka płaska
R.3.4	wykończenie łezki i dekoltu - <i>zapisano</i> : lamownik
R.3.5	uszycie i wszycie mankietów - <i>zapisano</i> : stębnówka płaska
R.3.6	wykończenie dołu bluzki - <i>zapisano</i> : stębnówka płaska
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Obróbka termiczna bluzki w procesie produkcji - tabela 4</b>
	<i>rodzaj obróbki termicznej</i>
R.4.1	<i>zapisano</i> : prasowanie ręczne lub prasowanie międzyoperacyjne

	<i>sposób obróbki termicznej</i>
R.4.2	<i>zapisano: na sucho po lewej stronie</i>
	<i>parametry obróbki termicznej bluzki</i>
R.4.3	<i>zapisano: prasować w temperaturze do 150°C</i>
	<i>dobór maszyny lub urządzenia</i>
R.4.4	<i>zapisano: żelazko elektryczne lub żelazko</i>
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Przygotowanie wyrobu gotowego do sprzedaży - tabela 5</b>
	<i>oznaczenie gotowego wyrobu odzieżowego</i> <i>rodzaj etykiety lub wszywki</i>
R.5.1	<i>zapisano: etykieta jednostkowa</i>
R.5.2	<i>zapisano: wszywka firmowa</i>
R.5.3	<i>zapisano: wszywka informacyjna o składzie surowcowym</i>
R.5.4	<i>zapisano: wszywka informacyjna o sposobie konserwacji</i>
	<i>miejsce przymocowania etykiety lub wszywki</i>
R.5.5	<i>etykieta jednostkowa, zapisano: przymocowane do wyrobu w sposób trwały w widocznym miejscu</i>
R.5.6	<i>wszywka firmowa, zapisano: umieszczona w miejscu dowolnym wg uznania producenta</i>
R.5.7	<i>wszywka informacyjna o składzie surowcowym, zapisano: wszyta trwale do wewnętrznej strony wyrobu, w szwie bocznym</i>
R.5.8	<i>wszywka informacyjna o sposobie konserwacji, zapisano: wszyta trwale do wewnętrznej strony wyrobu</i>
<b>R.6</b>	<b>Rezultat 6: Przestrzeń wystawowa w salonach firmowych związana z nowym wyrobem - tabela 6</b>
	<i>propozycje aranżacji wystawy sklepowej</i>
R.6.1	<i>temat wystawy sklepowej, zapisano: Wiosna lub inny dotyczący tej tematyki</i>
R.6.2	<i>rodzaj wystawy sklepowej, zapisano: Towarowo - dekoracyjna lub inny zapis poprawny merytorycznie lub opis wystawy</i>
R.6.3	<i>kolorystyka okna wystawowego, zapisano: kolory występujące wiosną w przyrodzie lub inny zapis nawiązujący do kolorystyki wiosennej</i>
R.6.4	<i>proponowany sprzęt wystawowy, zapisano co najmniej 2: podesty, ekrany, stojaki, stoliczki różne rodzaje manekinów (częściowe - popiersia) do bluzek, tkaniny dekoracyjne sztuczne kwiaty i inne</i>