

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

Numer zadania:

MOD.11

Kod arkusza:

01

MOD.11-01-24.01-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta przygotowania wykrojów - tabela 1
Etapy pracy w krojowni - zdający zapisał:	
R.1.1	warstwowanie materiału - warstwowarka automatyczna
R.1.2	krojenie elementów odzieży - cutter
R.1.3	znakowanie wykrojów
R.1.4	kontrola jakości wykrojów
R.1.5	numerowanie wykrojów - numerator
Warstwowanie tkaniny - zdający:	
R.1.6	wykonał rysunek sposobu warstwowania (warstwowanie PP z odcinaniem końców lub warstwowanie PL z odcinaniem końców lub warstwowanie wahadłowe) i oznaczył prawą stronę materiału
R.1.7	opisał sposób warstwowania właściwy do wykonanego rysunku
Klejenie - zdający zapisał:	
R.1.8	rodzaj materiału wzmacniająco-usztywniającego: włóknina przesywana
R.1.9	obłożenie przodu, obłożenie tyłu, pęknięcie tyłu
R.1.10	technika małych wklejek
R.2	Rezultat 2: Karta pracy w szwalni – wykonanie elementów składowych z uwzględnieniem KJ - tabela 2
<i>Uwaga! Kryterium 2.7 i 2.8 należy uznać za spełnione, jeżeli zostanie zapisane w Rezultacie 2 lub w Rezultacie 3, zgodnie z technologią wykonania</i>	
Przody - zdający zapisał zabiegi technologiczne:	
R.2.1	zszycie cięć modelowych
R.2.2	obrzućcie krawędzi cięć modelowych
R.2.3	przeszycie cięć modelowych
Tyły - zdający zapisał zabiegi technologiczne:	
R.2.4	zszycie zaszewek barkowych
R.2.5	zszycie zaszewek dopasowujących
R.2.6	przeszycie zaszewek
R.2.7	obrzućcie krawędzi i zszycie szwu środka tyłu
R.2.8	wszycie zamka kryto
R.2.9	kontrola międzyoperacyjna
R.2.10	prasowanie międzyoperacyjne
R.3	Rezultat 3: Karta pracy w szwalni – montaż i wykończenie z uwzględnieniem KJ - tabela 3
zdający zapisał zabiegi technologiczne:	
R.3.1	zszycie przodu i tyłu na linii boków
R.3.2	zszycie przodu i tyłu na linii barków
R.3.3	obrzućcie krawędzi overlockiem
R.3.4	zprasowanie szwów
R.3.5	uszyćcie obłożeń
R.3.6	odszyćcie dekoltu i podkroju pach obłoženiami
R.3.7	przeszycie podkroju pach i dekoltu
R.3.8	założenie/podwinięcie dołu i podszyćcie kryto
R.3.9	wyprasowanie sukni
R.3.10	kontrola ostateczna sukni
R.4	Rezultat 4: Wymagania techniczne - tabela 4

<i>zdający zapisał:</i>	
R.4.1	maszyna stębnowa, ścieg stębnowy lub 4+5 ściegów/1 cm (± 1 ścieg)
R.4.2	stopka do wszywania zamków krytych
R.4.3	overlock 3-nitkowy lub overlock 4-nitkowy
R.4.4	podszywarka
R.4.5	dla overlocka ścieg obrzucający lub $0,5 \div 0,7$ ($\pm 0,1$) lub dla podszywarki ścieg jednostronnie niewidoczny
R.4.6	prasa płaska/ klejarka
R.4.7	żelazko elektryczno-parowe lub manekin prasowalniczy
R.4.8	temperatura prasowania $160-220^{\circ}\text{C}$ lub temperatura prasowania/klejenia zgodna z dokumentacją lub temperatura klejenia $120-180^{\circ}\text{C}$
R.5	Rezultat 5: Karta organizacji transportu wewnątrzzakładowego - tabela 5
<i>System organizacji produkcji - zdający zapisał:</i>	
R.5.1	system organizacji produkcji: synchro
R.5.2	cechy systemu synchro (co najmniej trzy z wymienionych): występowanie grup obróbkowych i zespołu montażowego; podawanie wykrojów w paczkach; rozmieszczenie stanowisk pracy dowolne; specjalna instalacja elektryczna; wykorzystanie różnych pojemników zrzutników, kozłów i skrzyni z których pobiera się przedmioty pracy
<i>Transport międzywydziałowy - zdający zapisał:</i>	
R.5.3	cechy transportu (co najmniej jedną cechę transportu międzywydziałowego): poziomy, jednokierunkowy <i>Dopuszcza się inny zapis cechy transportu poprawny merytorycznie</i>
R.5.4	urządzenia transportowe (co najmniej jedno urządzenie z wymienionych): wózki ręczne lub akumulatorowe, stojaki transportowe
<i>Transport międzyoperacyjny - zdający zapisał:</i>	
R.5.5	cechy transportu (co najmniej jedną cechę transportu międzyoperacyjnego): ręczny lub mechaniczny lub podwieszony <i>Dopuszcza się inny zapis cechy transportu poprawny merytorycznie</i>
R.5.6	urządzenia transportowe (co najmniej jedno urządzenie z wymienionych): zrzutniki, pochylnie, stoły pomocnicze, pojemniki na elementy, wózek, przenośniki ręczne lub sterowane elektronicznie
R.6	Rezultat 6: Strategia dystrybucji związanej z dostarczaniem wyrobu do nabywcy - tabela 6
<i>zdający zapisał:</i>	
R.6.1	pierwszy kanał dystrybucji, np. kanał bezpośredni, kanał pośredni krótki, kanał pośredni szeroki i długi
R.6.2	uczestników pierwszego kanału dystrybucji odpowiednio dla kanału bezpośredniego, np. sklep firmowy-klient; dla kanału pośredniego krótkiego np. marka odzieżowa-sklep odzieżowy-klient; dla kanału pośredniego szerokiego i długiego, np. marka odzieżowa-agent-sieć hurtowni-duża liczba sklepów detalicznych-klienci. <i>Dopuszcza się inny zapis uczestników kanału dystrybucji poprawny merytorycznie.</i>
R.6.3	drugi kanał dystrybucji, np. kanał bezpośredni, kanał pośredni krótki, kanał pośredni szeroki i długi inny od pierwszego
R.6.4	uczestników kanału dystrybucji odpowiednio dla zapisanego drugiego kanału dystrybucji.
R.6.5	rodzaj dystrybucji - sprzedaż selektywna lub intensywna lub wielokanałowa
R.6.6	co najmniej dwie korzyści dla marki odzieżowej z wymienionych: kierowana do umiarkowanej liczby klientów, standard usługi sprzedaży, lojalność wobec marki, ograniczona konkurencja, częściowa kontrola sprzedaży. <i>Dopuszcza się inny zapis korzyści dla marki modowej poprawny merytorycznie zgodny z rodzajem dystrybucji</i>