**Wymagania edukacyjne**

**Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych – klasa 1TO, 1TSA, 1TSB**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Ocena dopuszczająca** | **Ocena dostateczna** | **Ocena dobra** | **Ocena bardzo dobra** | **Ocena celująca** |
| 1. | -wymienia przepisy prawa dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska  -wymienia instytucje i służby działające w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska  -wymienia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska -rozróżnia środki gaśnicze ze względu na zakres ich stosowania  -wymienia prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy  -wymienia prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy  -wymienia czynniki szkodliwe w środowisku pracy  -wyjasnia pojęcia: wypadek przy pracy, choroba zawodowa  -wymienia objawy typowych chorób zawodowych  - | -wymagania na ocenę dopuszczającą oraz  -określa warunki organizacji pracy zapewniające wymagany poziom ochrony zdrowia i życia przed zagrożeniami występującymi w środowisku pracy  -opisuje wymagania dotyczące ergonomii pracy  -opisuje źródła i rodzaje zagrożeń występujących w środowisku pracy  -opisuje sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy  -identyfikuje znaki informacyjnedotyczące ochrony przeciwpożarowej  -opisuje wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy | -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną oraz  -omawia konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa  -opisuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych  -opisuje bezpieczne i higieniczne warunki pracy na stanowisku pracy  -wskazuje zastosowanie gasnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowycgh  -opisuje zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z uzyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej  -stosuje zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń  -okresla działania zapobiegające powstawaniu pozaru lub innego zagrozenia na stanowisku pracy | -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną  -wymagania na ocenę dobrą oraz  -posługuje się terminologią dotyczącą bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska  -dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac  -opisuje zasady ochrony przeciwpożarowej | -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną  -wymagania na ocenę dobrą  -wymagania na ocenę bardzo dobrą  oraz |
| 2. | -definiuje pojęcia: narzędzi, przyrządów i przyborów do szycia ręcznego i prasowania  -wymienia narzędzia, przyrządy i przybory do szycia ręcznego i prasowania | -**dobiera narzędzia, przyrządy i przybory krawieckie do łączenia elementów odzieży** | -charakteryzuje narzędzia, przyrządy i przybory do szycia ręcznego i prasowania |  |  |
|  | -wymienia techniki i operacje prasowania | -opisuje techniki i operacje prasowania | **-dobiera procesy obróbki parowo-cieplnej do materiałów** | **-dobiera parametry prasowania w zależności od rodzaju wyrobu odzieżowego** |  |
| 3. | -**wymienia maszyny szwalnicze stosowane do wykonywania określonych operacji szycia**  -wymienia podział maszyn szwalniczych  -wymienia ogólne elementy budowy maszyny stębnowej  -wymienia mechanizmy maszyny stębnowej  -nazywa elementy budowy igły maszynowej  -opisuje obsługę i eksploatację maszyny stębnowej -identyfikuje prawidłowy ścieg maszynowy | -**rozpoznaje maszyny i urządzenia stosowane podczas wytwarzania wyrobów odzieżowych** | **-określa mechanizmy w maszynach szwalniczych (stębnowej)**  **-wskazuje sposoby usunięcia przyczyn nieprawidłowej pracy mechanizmów maszyn i urządzeń szwalniczych** | -charakteryzuje mechanizmy w maszynie stębnowej  -określa nr metryczny igły maszynowej  -charakteryzuje etapy powstawania ściegu maszynowego  -opisuje powiazanie mechanizmów tworzących ścieg w maszynie stębnowej | -rozpoznaje i porównuje etapy powstawania ściegu w maszynie szwalniczej(stębnowej)  **-dobiera ściegi maszynowe do określonych operacji szycia** |
|  | -wymienia usterki w pracy maszyny stębnowej i wieloczynnościowej | -**rozpoznaje przyczyny zakłócenia pracy maszyn i urządzeń szwalniczych stosowanych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych** | **-wskazuje sposoby usunięcia przyczyn nieprawidłowej pracy mechanizmów maszyn i urządzeń szwalniczych** |  |  |
|  | -wymienia różnice w budowie maszyny wieloczynnościowej i stębnowej  -identyfikuje ścieg zyg zag  -wymienia zastosowanie maszyny wieloczynnosciowej | -opisuje parametry ściegu zyg zag |  |  |  |
|  | -definiuje pojęcie oprzyrządowania maszyn  -wymienia podział oprzyrządowania |  | **-dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej** |  |  |
| 4. | -wymienia maszyny specjalne  -nazywa ściegi maszyn specjalnych | **-**opisuje maszyny specjalne | -charakteryzuje maszyny specjalne | -**rozpoznaje maszyny i urządzenia stosowane podczas wytwarzania wyrobów odzieżowych** |  |
| 5 | -definiuje wytwórczość usługowo-miarową  -wymienia etapy pracy w punkcie usługowym  -wymienia wyposażenie punktu usługowego  -**klasyfikuje rodzaje błędów w wyrobach odzieżowych** | -wyjaśnia etapy pracy w punkcie usługowym  -opisuje wyposażenie punktu usługowego  -opisuje błędy w wyrobach odzieżowych | -charakteryzuje etapy pracy w punkcie usługowym  -charakteryzuje wyposażenie punktu usługowego  -określa przyczyny powstawania błędu w odziezy | -**stosuje określenia, znaki, symbole krawieckie**  **-**wybiera sposób usunięcia błędu w odzieży | -**oblicza zużycie materiałów odzieżowych i dodatków krawieckich podczas wykonywania wyrobów odzieżowych**  **- oblicza zapotrzebowanie na materiały odzieżowe do wykonania określonej liczby wyrobów odzieżowych** |

**Wymagania programowe**

**Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych – klasa 2**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Ocena dopuszczający** | **Ocena dostateczny** | **Ocena dobry** | **Ocena bardzo dobry** | **Ocena celujący** |
| 6. | -definiuje pojęcie przedsiębiorstwo odzieżowe  -wymienia podstawowe zadania przedsiębiorstwa  -nazywa podstawowe wydziały w przedsiębiorstwie odzieżowym  -wymienia komórki organizacyjne w przedsiębiorstwie | -wymagania na ocenę dopuszczającą oraz  -wyjaśnia zadania przedsiębiorstwa odzieżowego  -określa zadania podstawowych wydziałów w przedsiębiorstwie odzieżowym  -opisuje komórki organizacyjne przedsiębiorstwa | -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną oraz  -charakteryzuje komórki organizacyjne przedsiębiorstwa  -przedstawia schemat organizacyjny przedsiębiorstwa | -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną  -wymagania na ocenę dobrą oraz | -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną  -wymagania na ocenę dobrą  -wymagania na ocenę bardzo dobrą  oraz |
| 7. | -definiuje proces produkcyjny  -definiuje proces technologiczny  -definiuje procesy pomocnicze | -określa podział procesu technologicznego (faza, ogniwo, operacja)  -określa podział operacji  -rozróżnia rodzaje operacji technologicznych | -rozróżnia i wyjaśnia operacje proste i złożone  -opisuje operacje technologiczne | -opisuje podział procesu technologicznego na zabiegi, czynności i ruchy robocze | -wykonuje podział procesu technologicznego na zabiegi, czynności i ruchy robocze. |
| 8. | -definiuje pojęcie wzornictwa  -wymienia pracowników zatrudnionych we wzorcowni  -wymienia zadania wzorcowni | -opisuje zakres prac pracowników wzorcowni  -opisuje zadania wzorcowni | **-**omawia zasady zatwierdzania projektu wzoru odzieży | -charakteryzuje zasady opracowania i zatwierdzania wzoru odzieży | **-odczytuje projekt plastyczny wyrobów odzieżowych** |
| 9. | -wymienia zadania działu przygotowania produkcji | -rozróżnia komórki działu przygotowania produkcji | - opisuje zadania technicznego, technologicznego, organizacyjnego działu przygotowania produkcji | -charakteryzuje zadania technicznego, technologicznego, organizacyjnego działu przygotowania produkcji |  |
| 10. | -definiuje pojęcie przemierzalni, przeglądalni i komórki metrologii  -wymienia zadania magazynu surowca  -wymienia zadania przemierzalni, przeglądalni i komórki metrologii  -wymienia cechy badane przez metrologa | - opisuje zadania przemierzalni, przegladalni i komórki metrologii  -nazywa i opisuje maszyny i urządzenia przemierzalni i przegladalni  -opisuje zadania magazynu surowca | -charakteryzuje maszyny i urządzenia do przeglądania tkaniny  -wymienia błędy surowcowe | -opisuje błędy surowca i sposób ich oznaczania  -**ocenia jakość materiałów przeznaczonych do wykonywania wyrobów odzieżowych**  **-** | -**analizuje i stosuje procedury reklamacyjne tkaniny**  **-sprawdza jakość materiałów odzieżowych przed rozkrojem** |
| 11. | -definiuje pojęcia warstwowania  -wymienia rodzaje warstwowania  -wymienia sposoby warstwowania | -opisuje sposoby i zasady warstwowania  -opisuje maszyny i urządzenia do warstwowania  - przedstawia graficznie sposoby wartswowania | **-dobiera maszyny i urządzenia do warstwowania wyrobów odzieżowych w zależności od jego rodzaju** | **-dobiera wysokość nakładu do rodzaju tkaniny** | -**wykorzystuje sposoby warstwowania materiałów odzieżowych w zależności od jego rodzaju** |
|  | -definiuje pojecie krojownia  - wymienia zadania krojowni  -wymienia wyposażenie krojowni  -wymienia sposoby (etapy)dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych  -wymienia rodzaje odpadów: resztka i wypad wewnętrzny  -wymienia metody rozkroju niekonwencjonalnego materiałów  -wymienia przyrządy do znakowania i numerowania wykrojów | -opisuje maszyny i urządzenia do rozkroju  -**określa sposoby dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych**  **-**opisuje rodzaje odpadów  -**klasyfikuje odpady materiałów odzieżowych**  - wymienia maszyny i urządzenia do rozkroju niekonwencjonalnego  -określa zastosowanie maszyn i urządzeń krojczych  -**określa sposoby znakowania miejsc wykonania zabiegów technologicznych**  **-**opisuje urządzenia i przyrządy do znakowania wewnętrznych i zewnętrznych punktów spotkań w wykrojach i numerowania wykrojów | -**dobiera maszyny i urządzenia do rozkroju materiałów odzieżowych**  **-** dobiera sposoby utrwalania rysunku układu szablonów do rozkroju  -opisuje metody rozkroju niekonwencjonalnego  -**określa zastosowanie maszyn i urządzeń krojczych**  **-**  -charakteryzuje urządzenia i przyrządy do znakowania wewnętrznych i zewnętrznych punktów spotkań w wykrojach i numerowania wykrojów | - **dobiera urządzenia do rozkroju małych elementów**  **-**charakteryzuje urządzenia do rozkroju małych elementów  -**wskazuje sposoby wykorzystania odpadów materiałów odzieżowych  dobiera sposoby znakowania wykrojów w zależności od rodzaju materiału odzieżowego**  -charakteryzuje metody rozkroju niekonwencjonalnego |  |
| 12 | -**klasyfikuje maszyny do termicznej obróbki odzieży**  -wymienia techniki klejenia  -wymienia parametry klejenia  -wyjaśnia pojęcie prasowania  -wyjaśnia pojęcie zgrzewania  -wymienia metody zgrzewania | -opisuje maszyny i urządzenia do termicznej obróbki odzieży  -omawia techniki klejenia  **-rozpoznaje rodzaje materiałów wzmacniających stosowanych do podklejania**  -opisuje metody zgrzewania | **-dobiera procesy obróbki parowo-cieplnej do materiałów i wyrobów odzieżowych**  **-**objaśnia zasady ustalania parametrów klejenia  -charakteryzuje techniki klejenia  -charakteryzuje metody zgrzewania | -**dobiera parametry prasowania w zależności od rodzaju wyrobu odzieżowego**  **-dobiera parametry w procesie klejenia elementów wyrobu odzieżowego** | -ocenia wpływ technik klejenia na jakość wyrobów odzieżowych |

**Wymagania programowe**

**Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych – klasa 3**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Ocena dopuszczający** | **Ocena dostateczny** | **Ocena dobry** | **Ocena bardzo dobry** | **Ocena celujący** |
| 13. | -definiuje pojęcie: typ produkcji, metoda organizacji produkcji, system organizacji produkcji  -wymienia typy produkcji  -wymienia metody organizacji produkcji  -wymienia systemy organizacji produkcji | -wymagania na ocenę dopuszczającą oraz  -opisuje typy organizacji produkcji  -opisuje metody organizacji produkcji  -**opisuje systemy organizacji produkcji**  **-** | -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną oraz  -charakteryzuje typy produkcji, metody i systemy organizacji produkcji | -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną  -wymagania na ocenę dobrą oraz  -dobiera metodę w zależności od typu produkcji  -**dobiera systemy organizacji produkcji w zakładzie odzieżowym** | -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną  -wymagania na ocenę dobrą  -wymagania na ocenę bardzo dobrą  oraz  -dobiera i analizuje system do typu i metody organizacji produkcji |
| 14 | **- rozpoznaje symbole odzieżowe stosowane w rysunku technicznym odzieżowym** | **-odczytuje informacje z rysunków instruktażowych wykonania węzłów technologicznych** | **-stosuje zasady wykonywania rysunku technicznego i instruktażowego wyrobów odzieżowych** | **-odczytuje graficzne zapisy(rysunki instruktażowe) wykonania węzłów technologicznych wyrobów i elementów wyrobu** |  |
| 15. | -wyjaśnia pojęcie transportu w zakładzie odzieżowym  -wymienia urządzenia transportu wewnętrznego | **-rozróżnia urządzenia transportu wewnętrznego na podstawie rysunków i schematów**  **-**rozróżnia transport pionowy i poziomy  -opisuje urządzenia do transportu wewnętrznego | **-charakteryzuje urządzenia do transportu wewnętrznego** | **-wskazuje sposób przekazywania wyrobów na stanowiska zgodnie z przebiegiem procesu produkcyjnego**  **-wskazuje sposób przekazywania produkcji miedzy wydziałami** | **-określa rodzaj transportu wewnętrznego w zależności od systemu produkcji** |
| 16. | - definiuje pojęcie kontroli jakości -wymienia rodzaje kontroli jakości  -wymienia metody kontroli jakości  -wymienia zadania kontroli jakości  -wyjaśnia pojęcie samokontroli, kontroli wzajemnej, kontroli pełnej i kontroli wyrywkowej | -omawia rodzaje kontroli jakości  -omawia metody kontroli jakości | **-**charakteryzuje rodzaje kontroli jakości  -charakteryzuje metody kontroli jakości**-**  **-klasyfikuje rodzaje błędów w wyrobach odzieżowych**  **-klasyfikuje wyroby odzieżowe na podstawie kategorii błędów** | -**określa jakość wyrobu odzieżowego na podstawie kategorii błędu** | -**określa stopnie jakości wyrobów odzieżowych w zależności od liczby błędów** |
| 17. | -wyjaśnia pojęcie dokumentacji procesu produkcyjnego  -wymienia zadania dokumentacji procesu produkcyjnego  -wymienia podział dokumentacji procesu produkcyjnego  -wymienia dokumenty dokumentacji procesu produkcyjnego | -opisuje zadania dokumentacji procesu produkcyjnego  -opisuje dokumentacje techniczną i ekonomiczną | -charakteryzuje dokumenty dokumentacji procesu produkcyjnego |  |  |
| 18. | -wymienia rodzaje układów szablonów  -wymienia zasady układania szablonów  -wymienia sposoby utrwalania rysunku układu szablonów na materiale  -definiuje pojęcia: norma techniczna, norma kalkulacyjna, średnioważona norma techniczna, procentówka | **-rozróżnia rodzaje układów szablonów**  **-**omawia zasady układania szablonów  -omawia sposoby utrwalania rysunku układu szablonów na materiale | -**dobiera układ szablonów w zależności od rodzaju materiału** | -**sporządza układ szablonów do rozkroju wyrobu odzieżowego** | -**oblicza zapotrzebowanie na materiały odzieżowe do wykonania określonej liczby wyrobów odzieżowych** |

**Wymagania programowe**

**Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych – klasa 4**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Ocena dopuszczający** | **Ocena dostateczny** | **Ocena dobry** | **Ocena bardzo dobry** | **Ocena celujący** |
| 19. | -wymienia elementy składowe dokumentacji techniczno technologicznej  **-określa kolejność czynności na podstawie opisu i rysunku modelowego podczas wykonywania wyrobu odzieżowego**  **-sporządza podstawowy projekt plastyczny wyrobu odzieżowego**  **-sporządza rysunki modelowe i techniczne**  **-opisuje wyroby odzieżowe w zależności od przeznaczenia** | -wymagania na ocenę dopuszczającą oraz  **-opisuje elementy dokumentacji techniczno-technologicznej procesu produkcyjnego**  **-rozróżnia wyroby odzieżowe w zależności od technologii wytwarzania**  **-**opisuje rysunki techniczne  -**określa miejsca umieszczenia wszywek, metek, etykiet w gotowym wyrobie odzieżowym** | -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną oraz  -charakteryzuje elementy dokumentacji techniczno-technologicznej procesu produkcyjnego | -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną  -wymagania na ocenę dobrą oraz  **-dobiera sposoby pakowania gotowych wyrobów**  **-stosuje programy komputerowe do sporządzania rysunków technicznych** | -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną  -wymagania na ocenę dobrą  -wymagania na ocenę bardzo dobrą  oraz  -**korzysta ze źródeł informacji dotyczących norm i procedur oceny** zgodności |
| 20. | -definiuje pojęcie normowania czasu pracy  -wymienia rodzaje czasu pracy  -definiuje czas normowany i nienormowany  -wymienia metody pomiaru czasu pracy  -**rozróżnia oznaczenia normy międzynarodowej, europejskiej i krajowej**  **-wyjaśnia czym jest norma**  **-wymienia cechy normy** | -opisuje metody pomiaru czasu pracy | -charakteryzuje metody pomiaru czasu pracy |  |  |
| 21. | -wymienia elementy dokumentacji organizacyjno-produkcyjnej  -**określa kolejność czynności na podstawie rysunku modelowego i opisu**  **-**określa plan obłożenia i wyposażenia stanowisk pracy  -określa wykres równomiernego obciążenia stanowisk  **-dobiera rozmieszczenie stanowisk pracy w procesie produkcyjnym**  -określa karty operacji | -opisuje elementy i sposób wykonania dokumentacji organizacyjno-produkcyjnej | **-oblicza obciążenie stanowisk produkcyjnych**  - charakteryzuje elementy i sposób wykonania dokumentacji organizacyjno-produkcyjnej | -**określa rodzaj transportu wewnętrznego w zależności od systemu produkcji** |  |

**Wymagania programowe**

**Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych – klasa 5**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Ocena dopuszczający** | **Ocena dostateczny** | **Ocena dobry** | **Ocena bardzo dobry** | **Ocena celujący** |
| 22.  23. | -Opracowuje projekt realizacji wybranych wyrobów odzieżowych na górna i dolną część ciała  -**klasyfikuje rodzaje błędów w wyrobach odzieżowych**  -wymienia typy produkcji  -wymienia metody organizacji produkcji  -wymienia systemy organizacji produkcji  -wymienia rodzaje warstwowania  -wymienia sposoby warstwowania  -wymienia cechy badane przez brakarza i metrologa  -wymienia zadania krojowni  -wymienia wyposażenie krojowni  -wymienia sposoby (etapy)dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych  wymienia rodzaje odpadów: resztka i wypad wewnętrzny  -wymienia metody rozkroju niekonwencjonalnego materiałów  -wymienia przyrządy do znakowania i numerowania wykrojów  -wymienia techniki klejenia  -wymienia parametry klejenia  **- rozpoznaje symbole odzieżowe stosowane w rysunku technicznym odzieżowym**  -wymienia urządzenia transportu wewnętrznego  -wymienia rodzaje kontroli jakości  -wymienia metody kontroli jakości  -wymienia zadania kontroli jakości  -wyjaśnia pojęcie samokontroli, kontroli wzajemnej, kontroli pełnej i kontroli wyrywkowej  -wymienia sposoby utrwalania rysunku układu szablonów na materiale  -wymienia rodzaje układów szablonów  -wymienia zasady układania szablonów  -wymienia maszyny specjalne  -nazywa ściegi maszyn specjalnych | -Opracowuje projekt realizacji wybranych wyrobów odzieżowych na górna i dolną część ciała  -wymagania na ocenę dopuszczającą oraz  -**rozpoznaje maszyny i urządzenia stosowane podczas wytwarzania wyrobów odzieżowych**  **-**opisuje maszyny specjalne  -opisuje błędy w wyrobach odzieżowych  -określa podział procesu technologicznego (faza, ogniwo, operacja)  -określa podział operacji  -rozróżnia rodzaje operacji technologicznych  -rozróżnia komórki działu przygotowania produkcji  - opisuje zadania przemierzalni, przegladalni i komórki metrologii  -nazywa i opisuje maszyny i urządzenia przemierzalni i przegladalni  -opisuje zadania magazynu surowca  -opisuje sposoby i zasady warstwowania  -opisuje maszyny i urządzenia do warstwowania  - przedstawia graficznie sposoby warstwowania  -opisuje maszyny i urządzenia do rozkroju  -**określa sposoby dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych**  **-**opisuje rodzaje odpadów  -**klasyfikuje odpady materiałów odzieżowych**  - wymienia maszyny i urządzenia do rozkroju niekonwencjonalnego  -określa zastosowanie maszyn i urządzeń krojczych  -**określa sposoby znakowania miejsc wykonania zabiegów technologicznych**  **-**opisuje urządzenia i przyrządy do znakowania wewnętrznych i zewnętrznych punktów spotkań w wykrojach i numerowania wykrojów-opisuje maszyny i urządzenia do termicznej obróbki odzieży  -omawia techniki klejenia  **-rozpoznaje rodzaje materiałów wzmacniających stosowanych do podklejania**  -opisuje typy organizacji produkcji  -opisuje metody organizacji produkcji  -**opisuje systemy organizacji produkcji**  **-odczytuje informacje z rysunków instruktażowych wykonania węzłów technologicznych**  **-rozróżnia urządzenia transportu wewnętrznego na podstawie rysunków i schematów**  **-**rozróżnia transport pionowy i poziomy  -opisuje urządzenia do transportu wewnętrznego  -omawia rodzaje kontroli jakości  -omawia metody kontroli jakości  **-rozróżnia rodzaje układów szablonów**  **-**omawia zasady układania szablonów  -omawia sposoby utrwalania rysunku układu szablonów na materiale  -**określa miejsca umieszczenia wszywek, metek, etykiet w gotowym wyrobie odzieżowym** | -Opracowuje projekt realizacji wybranych wyrobów odzieżowych na górna i dolną część ciała  -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną oraz  **-dobiera procesy obróbki parowo-cieplnej do materiałów**  **-dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej**  -określa przyczyny powstawania błędu w odzieży  -rozróżnia i wyjaśnia operacje proste i złożone  -opisuje operacje technologiczne  - opisuje zadania technicznego, technologicznego, organizacyjnego działu przygotowania produkcji  -charakteryzuje maszyny i urządzenia do przeglądania tkaniny  -wymienia błędy surowcowe  **-dobiera maszyny i urządzenia do warstwowania wyrobów odzieżowych w zależności od jego rodzaju**  -**dobiera maszyny i urządzenia do rozkroju materiałów odzieżowych**  **-** dobiera sposoby utrwalania rysunku układu szablonów do rozkroju  -opisuje metody rozkroju niekonwencjonalnego  -**określa zastosowanie maszyn i urządzeń krojczych**  **-**  -charakteryzuje urządzenia i przyrządy do znakowania wewnętrznych i zewnętrznych punktów spotkań w wykrojach i numerowania wykrojów  **-dobiera procesy obróbki parowo-cieplnej do materiałów i wyrobów odzieżowych**  -charakteryzuje typy produkcji, metody i systemy organizacji produkcji  **-stosuje zasady wykonywania rysunku technicznego i instruktażowego wyrobów odzieżowych**  **-odczytuje graficzne zapisy(rysunki instruktażowe) wykonania węzłów technologicznych wyrobów i elementów wyrobu**  **-charakteryzuje urządzenia do transportu wewnętrznego**  **-**charakteryzuje rodzaje kontroli jakości  -charakteryzuje metody kontroli jakości**-**  **-klasyfikuje rodzaje błędów w wyrobach odzieżowych**  **-klasyfikuje wyroby odzieżowe na podstawie kategorii błędów**  -**dobiera układ szablonów w zależności od rodzaju materiału**  charakteryzuje elementy dokumentacji techniczno-technologicznej procesu produkcyjnego  **-oblicza obciążenie stanowisk produkcyjnych**  - charakteryzuje elementy i sposób wykonania dokumentacji organizacyjno-produkcyjnej | -Opracowuje projekt realizacji wybranych wyrobów odzieżowych na górna i dolną część ciała  -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną  -wymagania na ocenę dobrą oraz  **-dobiera parametry prasowania w zależności od rodzaju wyrobu odzieżowego**  -**rozpoznaje maszyny i urządzenia stosowane podczas wytwarzania wyrobów odzieżowych**  -**stosuje określenia, znaki, symbole krawieckie**  **-**wybiera sposób usunięcia błędu w odzieży  -**ocenia jakość materiałów przeznaczonych do wykonywania wyrobów odzieżowych**  **-dobiera wysokość nakładu do rodzaju tkaniny**  - **dobiera urządzenia do rozkroju małych elementów**  **-wskazuje sposoby wykorzystania odpadów materiałów odzieżowych**  **dobiera sposoby znakowania wykrojów w zależności od rodzaju materiału odzieżowego**  -dobiera metodę w zależności od typu produkcji  -**dobiera systemy organizacji produkcji w zakładzie odzieżowym**  -**wskazuje sposób przekazywania wyrobów na stanowiska zgodnie z przebiegiem procesu produkcyjnego**  **-wskazuje sposób przekazywania produkcji miedzy wydziałami**  **-określa jakość wyrobu odzieżowego na podstawie kategorii błędu**  -sporządza układ szablonów do rozkroju wyrobu odzieżowego  **-dobiera sposoby pakowania gotowych wyrobów**  -**określa rodzaj transportu wewnętrznego w zależności od systemu produkcji** | -Opracowuje projekt realizacji wybranych wyrobów odzieżowych na górna i dolną część ciała  -wymagania na ocenę dopuszczającą  -wymagania na ocenę dostateczną  -wymagania na ocenę dobrą  -wymagania na ocenę bardzo dobrą  oraz  **-dobiera ściegi maszynowe do określonych operacji szycia**  -**oblicza zużycie materiałów odzieżowych i dodatków krawieckich podczas wykonywania wyrobów odzieżowych**  **- oblicza zapotrzebowanie na materiały odzieżowe do wykonania określonej liczby wyrobów odzieżowych**  **-odczytuje projekt plastyczny wyrobów odzieżowych**  **-analizuje i stosuje procedury reklamacyjne tkaniny**  -**sprawdza jakość materiałów odzieżowych przed rozkrojem**  **-wykorzystuje sposoby warstwowania materiałów odzieżowych w zależności od jego rodzaju**  -ocenia wpływ technik klejenia na jakość wyrobów odzieżowych  -dobiera i analizuje system do typu i metody organizacji produkcji  **-określa rodzaj transportu wewnętrznego w zależności od systemu produkcji**  -**określa stopnie jakości wyrobów odzieżowych w zależności od liczby błędów**  -**oblicza zapotrzebowanie na materiały odzieżowe do wykonania określonej liczby wyrobów odzieżowych** |