**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 dobrąoraz |
| 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 dobrąoraz |
| 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 dobrąoraz-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 dobrąoraz-**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 odzieżowychwymienia 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 dobrąoraz**-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** |