

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**

Oznaczenie kwalifikacji: **A.49**

Numer zadania: **01**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem  
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego\*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

**A.49-01-17.06**

Czas trwania egzaminu: **120 minut**

## **EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE**

**Rok 2017**

### **CZEŚĆ PRAKTYCZNA**

#### **Instrukcja dla zdającego**

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na **KARCIE OCENY** w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
  - swój numer PESEL\*,
  - oznaczenie kwalifikacji,
  - numer zadania,
  - numer stanowiska.
3. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 8 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
4. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
5. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
6. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami oraz **KARTE OCENY** na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

***Powodzenia!***

\* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

## Zadanie egzaminacyjne

Opracuj dokumentację procesu wytwarzania 500 sztuk spódnic w 12 rozmiarach. Do opracowania dokumentacji wykorzystaj rysunek modelowy spódnicy wraz z opisem modelu oraz wykaz maszyn i urządzeń znajdujących się w zakładzie odzieżowym.

Wypełnij tabele 1÷6 zamieszczone w arkuszu egzaminacyjnym, które stanowią tę dokumentację.

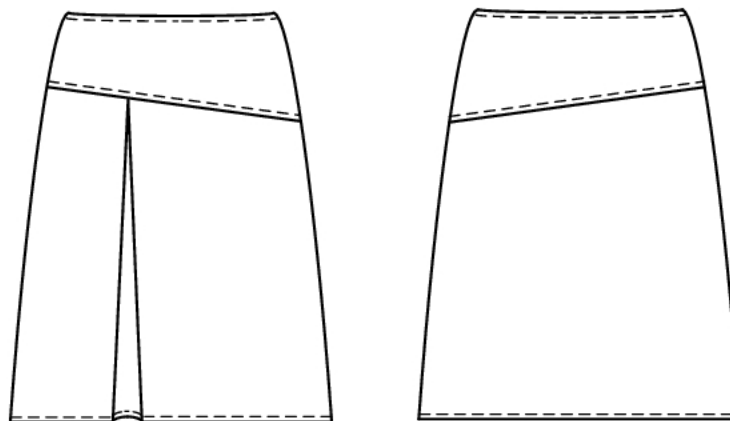
Po zakończeniu pracy arkusz pozostaw na stanowisku egzaminacyjnym.

**Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.**

**Ocenię podlegać będzie 6 rezultatów:**

- karta pracy w krojowni – tabela 1,
- karta klejenia elementów spódnicy – tabela 2,
- karta warstwowania tkaniny zasadniczej – tabela 3,
- karta organizacji procesu szycia spódnicy – tabela 4,
- etapy wytwarzania spódnicy w szwalni z uwzględnieniem kontroli jakości – tabela 5,
- graficzny schemat obróbki przodu spódnicy – tabela 6.

### Rysunek modelowy



### Opis modelu

Spódnica damska z tkaniny lnianej, asymetryczna. W przodzie i tyle spódnicy asymetryczny karczek. W dolnej części przodu zaprasowana kontrafałda. W lewym boku wszyty zamek błyskawiczny kryty. Góra spódnicy wykończona obłożeniem. Szwy doszycia karczków razem obrzucone, szwy boczne spódnicy obrzucone i rozprasowane. Obłożenie przodu i obłożenie tyłu podklejone. Dół spódnicy wykończony pojedynczym obrębem. Dół spódnicy, karczki przodu i tyłu, góra spódnicy pojedynczo stębnowane w odległości 0,5 cm od krawędzi.

### **Wykaz maszyn i urządzeń znajdujących się w zakładzie odzieżowym**

1. Maszyna stębnowa wraz z oprzyrządowaniem (lamowniki, stopki do wszywania zamków błyskawicznych krytych).
2. Maszyna łańcuszkowa.
3. Maszyna stębnowa dwuiłowa.
4. Overlock trzynitkowy.
5. Podszywarka.
6. Dziurkarka bieliźniana.
7. Dziurkarka odzieżowa.
8. Guzikarka.
9. Ryglówka.
10. Żelazko parowo-elektryczne.
11. Przeglądarka.
12. Warstwowarka.
13. Klejarka taśmowa.
14. Krajarka taśmowa.
15. Krajarka z nożem pionowym.
16. Numerator.

**DOKUMENTACJA****Tabela 1. Karta pracy w krojowni**

Lp.	Etapy wytwarzania spódnicy w krojowni	Maszyny/urządzenia

**Tabela 2. Karta klejenia elementów spódnicy**

Nazwa elementów spódnicy	Technika klejenia	Maszyna	Parametry klejenia

**Tabela 3. Karta warstwowania tkaniny zasadniczej**

Lp.	Nazwa materiału	Metoda warstwowania	Sposób warstwowania

**Tabela 4. Karta organizacji procesu szycia spódnicy**

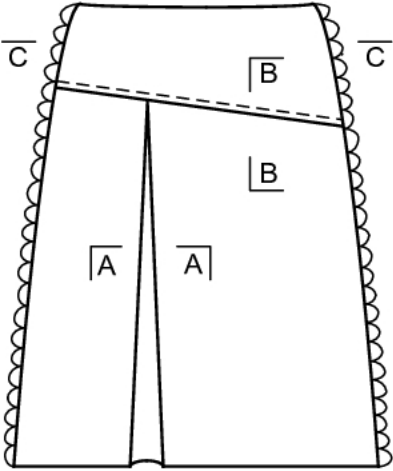
Metoda produkcji	Cechy <i>(co najmniej 4 cechy metody)</i>
System organizacji produkcji	Cechy <i>(co najmniej 4 cechy systemu)</i>

**Tabela 5. Etapy wytwarzania spódnicy w szwalni z uwzględnieniem kontroli jakości**

Lp.	Wykaz czynności wytwarzania spódnicy w układzie chronologicznym. <i>UWAGA! Liczba wierszy w tabeli nie jest równoważna liczbie czynności</i>	Maszyny i urządzenia
<b>Przód</b>		
<b>Tył</b>		

<b>Montaż</b>		
<b>Wykończenie</b>		

Tabela 6. Graficzny schemat obróbki przodu spódnicy

Widok	Przekroje węzłów technologicznych z oznaczeniem zabiegów zgodnie z kolejnością technologiczną
 <p>The drawing shows the front view of a skirt with a waistband and a central crease. Three cutting lines are indicated: A-A (vertical lines on the side panels), B-B (horizontal lines across the waistband and side panels), and C-C (diagonal lines across the waistband). The labels A, B, and C are enclosed in boxes.</p>	<p><b>UWAGA!</b> Oznaczanie zabiegów należy rozpocząć od „1”. Przy ustalaniu kolejności zabiegów dla przekroju <u>A-A</u>, <u>B-B</u>, <u>C-C</u>, należy zachować kontynuację numeracji zabiegów.</p> <p><u>A-A</u></p> <p><u>B-B</u></p> <p><u>C-C</u></p>



