

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.49-01-18.01

Czas trwania egzaminu: **120 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2018

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 9 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 **KARTĘ 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

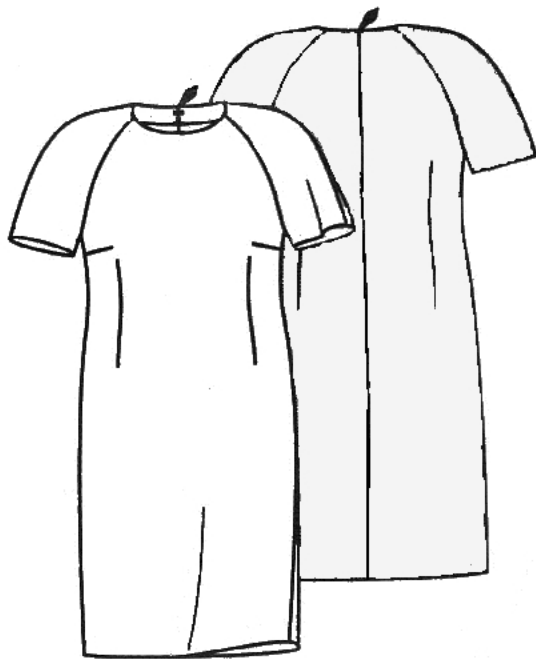
Na podstawie informacji zawartych w opisie modelu, dokumentacji technicznej oraz informacji o zakładzie odzieżowym, opracuj dokumentację organizacyjną procesu wytwarzania 1 800 sztuk sukienki damskiej w trzech rozmiarach. W tym celu wypełnij tabele 1÷4, które stanowią tę dokumentację.

Po zakończeniu pracy pozostaw arkusz na stanowisku egzaminacyjnym.

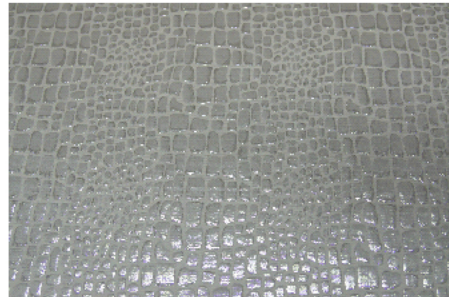
Informacja o zakładzie odzieżowym

Zakład odzieżowy posiada jedną rozległą halę produkcyjną, na powierzchni której rozmieszczone są wszystkie stanowiska produkcyjne ustawione w kolejności zgodnej z przebiegiem procesu technologicznego. Instalacja elektryczna jest rozmieszczona w podłodze i pod sufitem. Zakład wyposażony jest w komputerowy system przygotowania produkcji odzieży z modułem do tworzenia optymalnych układów kroju oraz ploter.

Projekt sukienki



Tkanina zasadnicza



Opis modelu

Sukienka damska o prostym kroju wykonana z ozdobnej tkaniny żakardowej, na całej szerokości tkaniny znajdują się srebrne tłoczenia, układające się w cętkowany wzór. Skład surowcowy tkaniny: 58% poliester, 30% wiskoza, 12% nitka metalizowana. Sukienka na linii talii dopasowana zaszewkami w przodzie i w tyle. W tyle zapięcie na zamek błyskawiczny o długości poniżej linii talii. Rękawy krótkie raglanowe. Dekolt sukienki w przodzie i tyle wykończony obłożeniem. Dół sukienki i doły rękawów wykończone obrębem.

Dokumentacja techniczna (fragment)

Opis obróbki technologicznej

Krojenie

1. Układ szablonów symetryczny, jednokierunkowy, łączony, sekcyjny.
2. Należy zachować szczególną ostrożność podczas rozkroju tkaniny żakardowej w srebrne tłoczenia, układające się w cętkowany wzór.

Szycie

1. Wszystkie zaszewki wykonać wg oznaczeń.
2. Wszystkie szwy łączące są o szerokości 1 cm z wyjątkiem szwów doszycia obłożeń do podkroju szyi – 0,7 cm.
3. Zamek błyskawiczny wszyć wg oznaczenia w sposób kryty.
4. Obręb dołu i obręby w rękawkach wykonać na szerokość 2 cm ścięciem niewidocznym.
5. Wszystkie krawędzie w wyrobie należy zabezpieczyć przed strzępieniem.

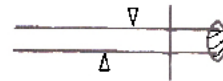
Sposób wykonania wybranych węzłów konstrukcyjnych



Wykończenie dołu sukienki

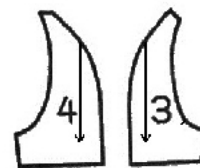


Szwy łączące



Szwy wszycia rękawów

Komplet szablonów sukienki z tkaniny zasadniczej dla jednego rozmiaru

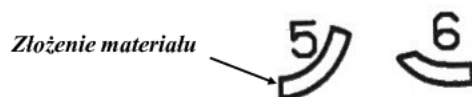


Złożenie materiału



1. Przód x 1
2. Tył x 2
3. Przód rękawa x 2
4. Tył rękawa x 2
5. Obłożenie dekoltu przodu x 1
6. Obłożenie dekoltu tyłu x 2

Wkład klejowy



Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenię podlegać będą 4 rezultaty:

- proces przygotowania do rozkroju i rozkroju tkaniny żakardowej przeznaczonej na sukienki – tabela 1,
- przygotowanie wykrojów do szycia – tabela 2,
- planowanie przebiegu procesu łączenia elementów sukienki damskiej – tabela 3,
- sposoby oznakowania i pakowania sukienek damskich – tabela 4.

Dokumentacja organizacyjna

Tabela 1. Proces przygotowania do rozkroju i rozkroju tkaniny żakardowej przeznaczonej na sukienki

Warstwowanie tkaniny żakardowej z nitką metalizowaną o wzorze cętkowanym z nitką metalizowaną
Zasady prawidłowego przygotowania nakładu <i>(co najmniej dwie zasady)</i>
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
Sposób warstwowania tkaniny
.....
.....
.....
.....
Schemat sposobu warstwowania tkaniny z oznaczeniem prawej strony

Metody nanoszenia rysunku układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu

Układ szablonów sukienki (*nazwa/nazwy układu*)

.....

.....

.....

Uzasadnienie

.....

.....

.....

Metoda, którą należy zastosować, aby nanieść rysunek układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu (*opis metody w odniesieniu do możliwości zakładu*)

.....

.....

.....

Uzasadnienie

.....

.....

.....

Rozkrój tkaniny żakardowej przeznaczonej na sukienki

Lp.	Etapy rozkroju tkaniny	Wykaz maszyn krojących

Dobór techniki klejenia

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Tabela 2. Przygotowanie wykrojów do szycia

Kontrola jakości wykrojów
Kontrola jakości wykrojów jest przeprowadzana
Kontrola jakości wykrojów polega na
Wady wykrojów można usunąć
Znakowanie wykrojów
Znakowanie wykrojów sukienki - punkty zewnętrzne i wewnętrzne, które należy oznaczyć na wykrojach: – przodu
– tyłu
– rękawów
Urządzenia do znakowania wykrojów sukienki:

Tabela 3. Planowanie przebiegu procesu łączenia elementów sukienki damskiej

System organizacji produkcji w zespołach szwalniczych	
Propozycja systemu organizacji produkcji w szwalni
Uzasadnienie
Transport pomiędzy stanowiskami pracy w szwalni podczas produkcji sukienek	
Rodzaj transportu
Nośniki przedmiotów pracy
Uzasadnienie

Maszyny szwalnicze stosowane w procesie produkcji sukienek damskich oraz ich oprzyrządowanie

Lp.	Maszyny szwalnicze	Oprzyrządowanie	Operacje technologiczne

Obróbka parowo-ciepła sukienki damskiej

Stosowane maszyny i urządzenia

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Operacje i parametry obróbki parowo-ciepłej

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Tabela 4. Sposoby oznakowania i pakowania sukienek damskich

Sposoby oznaczenia wielkości na etykietach jednostkowych zamocowanych do sukienek damskich
Sposoby oznaczania wielkości odzieży
Oznaczenia dla sukienki w rozmiarze 164/96/104
Sposoby pakowania sukienek damskich przeznaczonych do sprzedaży