

**Arkusz zawiera informacje prawnie
chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu**

Układ graficzny © CKE 2019



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**
Oznaczenie kwalifikacji: **A.49**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego*

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

A.49-01-20.01-SG

Czas trwania egzaminu: **120 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2020

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2012**

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

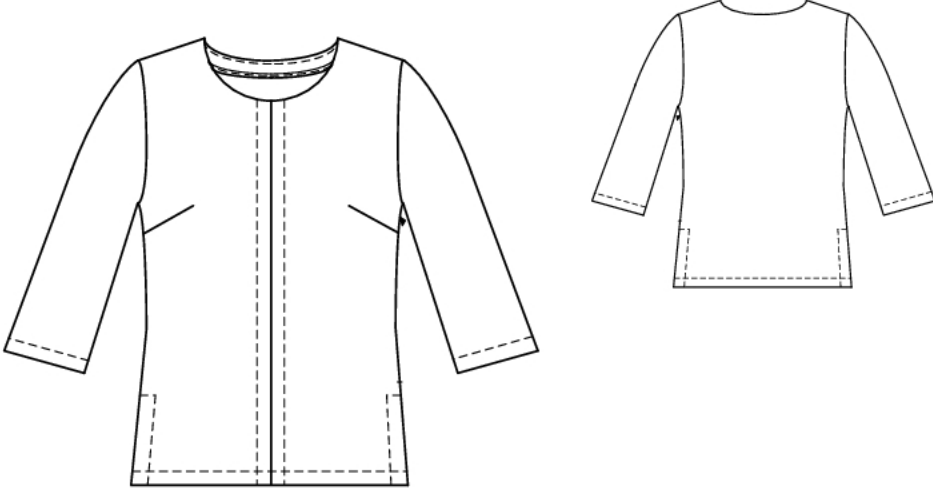
Firma specjalizująca się w produkcji konfekcyjnej wyrobów damskich przyjęła zamówienie na uszycie 300 sztuk tunik damskich w 6 rozmiarach. W zakładzie stosuje się potokową metodę organizacji produkcji.

Opracuj dokumentację procesu wytwarzania tuniki damskiej.

Do opracowania dokumentacji wykorzystaj rysunek modelowy tuniki oraz opis modelu.

Dokumentację stanowią tabele 1÷5 zamieszczone w arkuszu egzaminacyjnym w części pt. Dokumentacja procesu wytwarzania tuniki damskiej, które wypełnij.

Po zakończeniu pracy arkusz pozostaw na stanowisku egzaminacyjnym.

Rysunek modelowy tuniki damskiej

Opis modelu
<p>Tunika damska z tkaniny wiskozowej, gładkiej. Przód dwuczęściowy ze szwem na linii środka, rozłożonym i symetrycznie przestębnowanym. W przodzie zaszewki piersiowe. Tył jednoczęściowy. W lewym szwie bocznym tuniki wszyty zamek błyskawiczny kryty. W dolnej części tuniki w szwach bocznych rozporki. Szwy boczne rozprasowane, na długości rozporków przestębnowane. Podkroj szyi w przodzie i tyle wykończony plisami wykrojonymi po skosie tkaniny podklejonymi wkładem klejowym i zszytymi na linii ramion. Plisa w przodzie i tyle przestębnowana wzdłuż linii doszycia do podkroju, krawędź zewnętrzna/dolna plisy wykończona lamówką. Rękawy jednoczęściowe proste o długości $\frac{3}{4}$, dół rękawów wykończony pojedynczym obrębem. Dół tuniki wykończony pojedynczym obrębem. Wszystkie szwy w tunice (z pominięciem doszycia plisek wykroju szyi przodu i tyłu) obrzucone i rozprasowane. Szew na linii środka przodu, krawędzie rozporków rękawów oraz dołu tuniki wykończone 1,0 cm stębnówką.</p>

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenić będą 5 rezultatów:

- karta pracy w krojowni – tabela 1,
- karta organizacji procesu szycia – tabela 2,
- karta pracy w szwalni – tabela 3,
- rysunek instruktażowy doszycia plisy do podkroju szyi w przodzie z opisem elementów tuniki i zabiegów – tabela 4,
- karta kontroli jakości gotowego wyrobu – tabela 5.

Dokumentacja procesu wytwarzania tuniki damskiej

Tabela 1. Karta pracy w krojowni

Lp.	Etapy prac w krojowni	Maszyny lub urządzenia
1.		
2.		
3.		
4.		
5.		
6.		
7.		
8.		
Klejenie		
Elementy składowe tuniki podklejane wkładem klejowym:		
.....,		
Technika klejenia:		
Temperatura klejenia:		

Tabela 2. Karta organizacji procesu szycia

Metoda organizacji produkcji	Cechy metody (co najmniej 4 cechy)
potokowa	1. 2. 3. 4.

Tabela 3. Karta pracy w szwalni

Lp.	Chronologiczne zestawienie zabiegów i czynności <i>(liczba wierszy w tabeli nie jest równoznaczna z liczbą zabiegów i czynności)</i>	Maszyny, urządzenia, oprzyrządowanie <i>/linijki odległościowe, zwijacze, obrębiacze, stopki specjalne, lamowniki/</i>
I. PRZODY		

V. MONTAŻ I WYKOŃCZENIE	

Tabela 4. Rysunek instruktażowy doszycia plisy do podkroju szyi w przodzie z opisem elementów i zabiegów

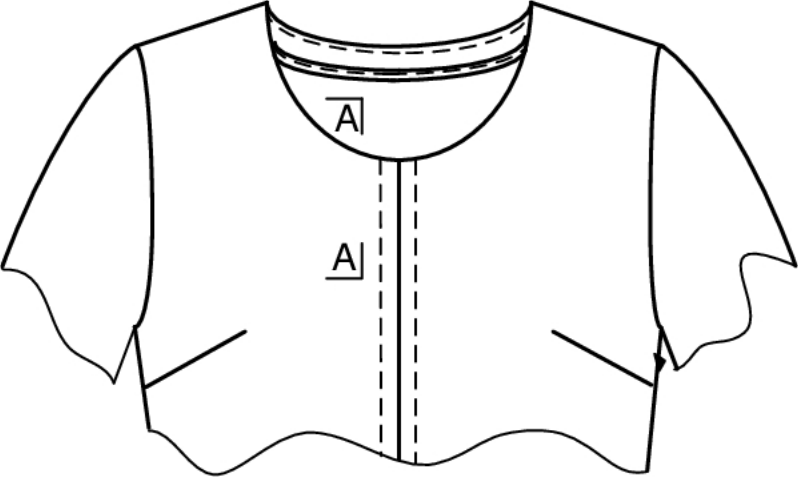
<p style="text-align: center;">Widok części górnej tuniki</p> 	<p style="text-align: center;">Wykaz elementów tuniki</p> <table border="1" data-bbox="970 315 1481 701"> <thead> <tr> <th>Oznaczenie elementu na przekroju A-A</th> <th>Nazwa elementu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">A</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">B</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">C</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">D</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Oznaczenie elementu na przekroju A-A	Nazwa elementu	A		B		C		D	
Oznaczenie elementu na przekroju A-A	Nazwa elementu										
A											
B											
C											
D											
<p>Przekrój <u>A-A</u> /doszycie plisy do podkroju szyi w przodzie/</p>	<p style="text-align: center;">Wykaz zabiegów technologicznych</p> <table border="1" data-bbox="970 882 1481 1442"> <thead> <tr> <th>Numer zabiegu na przekroju A-A</th> <th>Nazwa zabiegu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">3</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Numer zabiegu na przekroju A-A	Nazwa zabiegu	1		2		3		4	
Numer zabiegu na przekroju A-A	Nazwa zabiegu										
1											
2											
3											
4											

Tabela 5. Karta kontroli jakości gotowego wyrobu

<p style="text-align: center;">Opis stanowiska brakarza wyrobów gotowych z uwzględnieniem wyposażenia (co najmniej 4 elementy)</p>	<p>1. Rodzaj kontroli jakości:</p> <p>2. Metody kontroli jakości (co najmniej 2 metody):</p> <p>a)</p> <p>b)</p> <p>c)</p>
<p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p>	<p>Wykaz parametrów, które decydują o jakości wyrobu odzieżowego, sprawdzanych i ocenianych podczas kontroli ostatecznej (co najmniej 4 parametry)</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p>

