

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

Oznaczenie kwalifikacji: **AU.42**

Numer zadania: **01**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego\*

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

Miejsce na naklejkę z numerem  
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **120** minut.

AU.42-01-21.01-SG

## **EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE**

**Rok 2021**

**CZĘŚĆ PRAKTYCZNA**

**PODSTAWA PROGRAMOWA  
2017**

### **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

Marka modowa T&STYL specjalizująca się w produkcji odzieży przygotowała projekt tuniki damskiej dla kobiet w różnym wieku. Tuniki będą wykonane w pięciu rozmiarach (XS, S, M, L, XL) z satyny poliestrowej w kolorze białym, écru i beżowym.

Sprzedaż odzieży będzie prowadzona głównie online oraz w formie tradycyjnej w salonach firmowych. Firma prowadzi własny sklep internetowy, zamówione lub zakupione wyroby będą dostarczane do nabywcy przez firmę kurierską. Zamawiający może też osobiście odebrać zakupiony wyrób w salonach firmowych. Projekt tuniki Firma zaprezentuje podczas targów odzieżowych.

Opracuj dokumentację procesu produkcyjnego wytwarzania tunik oraz uproszczony plan promocji tuniki damskiej.

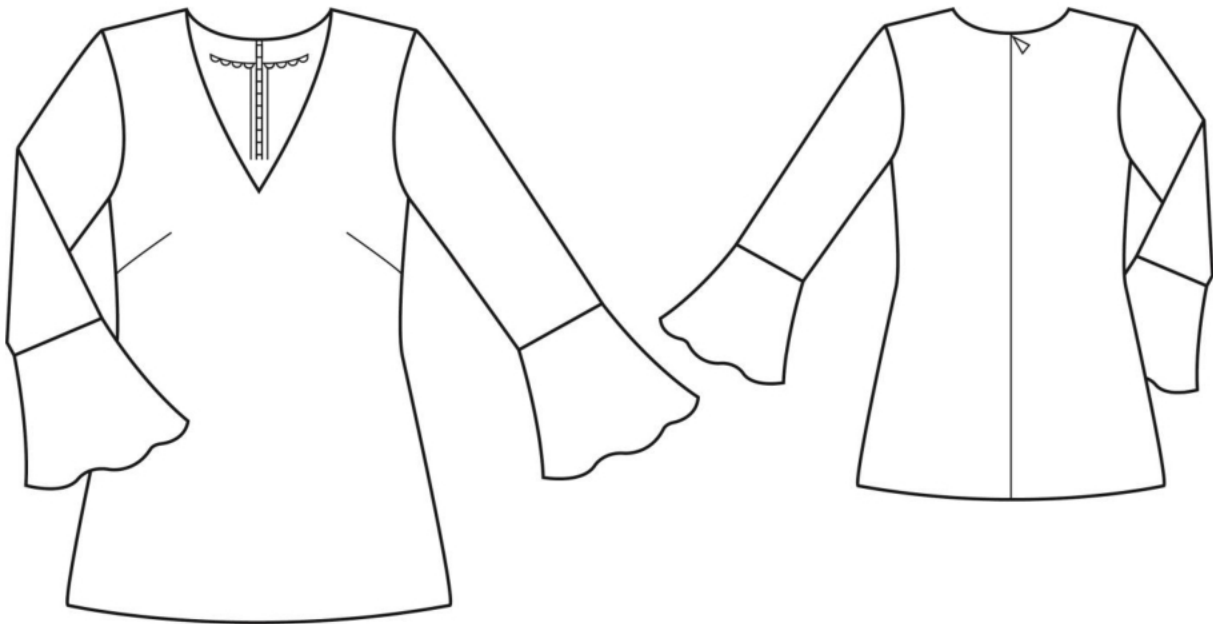
Wykorzystaj informacje zawarte na rysunku modelowym, w opisie modelu i warunkach techniczno-organizacyjnych firmy odzieżowej.

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

Do opracowania planu promocji wykorzystaj tabelę 6.

Po zakończeniu prac, pozostaw arkusz na stanowisku egzaminacyjnym.

### Rysunek modelowy tuniki damskiej



### Opis modelu

Tunika damska z satyny poliestrowej jednokolorowej, dopasowana w talii i lekko poszerzona na linii bioder. W przodzie zaszewki piersiowe skierowane do linii boku. Dekolt w szpic odszyty obłożeniem podklejonym wkładem klejowym. Tunika zapinana w tyle na zamek błyskawiczny wszyty kryto na linii środka. Rękaw prosty o długości  $\frac{3}{4}$  z doszytą plisą rozkloszowaną. Krawędź tyłu, na linii wszycia zamka, podklejona wkładem klejowym. Na linii środka tyłu szew zwykły rozprasowany, krawędzie obrzucone na overlocku. Pozostałe szwy zwykłe zaprasowane obrzucone łącznie na overlocku. Dół tuniki i rękawów obrzucony i podszyty kryto.

**Warunki techniczno-organizacyjne firmy odzieżowej**

<b>WARUNKI ORGANIZACYJNE FIRMY ODZIEŻOWEJ</b>	
<b>Dział przygotowania produkcji</b> wyposażony jest w komputerowy system przygotowania produkcji odzieży z modułem do tworzenia optymalnych układów kroju oraz ploter.	
<b>Krojownia</b>	<i>Kontrola jakości materiałów odzieżowych, przeznaczonych do produkcji, przeprowadzana jest w wydzielonej części krojowni. W krojowni oprócz maszyn krojczych znajduje się klejarka taśmowa do podklejania elementów wyrobu.</i>
<b>Szwalnia</b>	<i>Instalacja elektryczna umieszczona jest w podłodze i pod sufitem. Stanowiska maszynowe rozmieszczone są w grupach obróbkowych, zgodnie z przebiegiem procesu produkcyjnego. Produkcja odzieży przeprowadzona jest systemem organizacyjnym – synchro.</i>
<b>WARUNKI TECHNICZNE – WYKAZ MASZYN I URZĄDZEŃ</b>	
1. Przegładarka	
2. Warstwowarka	
3. Krajarka ręczna z nożem pionowym	
4. Krajarka ręczna z nożem tarczowym	
5. Maszyna krojczą taśmowa	
6. Metkownica	
7. Klejarka taśmowa	
8. Stępnówka płaska	
9. Oprzyrządowanie maszyn szwalniczych: stopki do wszywania zamków krytych, półstopki, linijki odległościowe, zwijacze	
10. Maszyna łańcuskowa	
11. Overlock 3 – nitkowy	
12. Dziurkarka odzieżowa	
13. Dziurkarka bieliźniana	
14. Guzikarka	
15. Podszywarka	
16. Żelazko-elektryczno-parowe	
17. Manekin prasowalniczy	

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

**Ocenie podlegać będzie 6 rezultatów:**

- karta pracy w krojowni – przygotowanie do rozkroju – tabela 1,
- karta pracy w krojowni – rozkrój i pakowanie – tabela 2,
- karta organizacji procesu produkcyjnego w szwalni – tabela 3,
- chronologiczne zestawienie zabiegów łączenia elementów tuniki damskiej z uwzględnieniem stosowanych maszyn i urządzeń – tabela 4,
- chronologiczne zestawienie zabiegów montażu i wykończenia tuniki damskiej z uwzględnieniem kontroli jakości wyrobu – tabela 5,
- uproszczony plan promocji tuniki damskiej – tabela 6.

**DOKUMENTACJA PROCESU PRODUKCYJNEGO WYTWARZANIA TUNIKI DAMSKIEJ****Tabela 1. Karta pracy w krojowni – przygotowanie do rozkroju**

<b>Czynność 1. OCENA JAKOŚCI MATERIAŁU ODZIEŻOWEGO PRZED ROZKROJEM</b>			
<b>Zakres organoleptycznej kontroli jakości</b>		<b>Nazwa maszyny lub urządzenia</b>	
.....		.....	
.....		.....	
.....		.....	
.....		.....	
<b>Czynność 2. WARSTWOWANIE SATYNY POLIESTROWEJ</b>			
<b>Max. liczba warstw satyny w nakładzie</b>	<b>Rysunek sposobu warstwowania z oznaczeniem prawej strony materiału</b>	<b>Opis sposobu warstwowania</b>	<b>Nazwa maszyny lub urządzenia do warstwowania</b>
<b>Czynność 3. NANOSZENIE UKŁADU SZABLONÓW NA GÓRNĄ WARSTWĘ NAKŁADU</b>			
<b>Nazwa metody nanoszenia układu szablonów</b>		<b>Opis metody</b>	
.....		.....	
.....		.....	
.....		.....	
.....		.....	

Tabela 2. Karta pracy w krojowni – rozkrój i pakowanie

<b>Czynność 4. KROJENIE I ZNAKOWANIE WYKROJÓW</b>		
<b>Nazwa etapu rozkroju</b>		<b>Nazwa maszyny lub urządzenia do rozkroju</b>
<b>Czynność 5. KONTROLA JAKOŚCI WYKROJÓW</b>		
<b>Rodzaj KJ</b>		<b>Sposób przeprowadzenia KJ</b>
<b>Czynność 6. KLEJENIE ELEMENTÓW TUNIKI</b>		
<b>Nazwa elementu tuniki</b>	<b>Technika klejenia</b>	<b>Nazwa maszyny lub urządzenia do klejenia</b>

**Tabela 3. Karta organizacji procesu produkcyjnego w szwalni**

<b>Metoda organizacji produkcji</b>	<b>Cechy metody - uzasadnienie wyboru</b> <i>(co najmniej 3 cechy)</i>
<b>Transport pomiędzy stanowiskami pracy na szwalni podczas wytwarzania tunik damskich</b>	
<b>Rodzaj transportu</b>	<b>Urządzenia transportowe</b> <i>(co najmniej 3 urządzenia)</i>

**Tabela 4. Chronologiczne zestawienie zabiegów łączenia elementów tuniki damskiej z uwzględnieniem stosowanych maszyn i urządzeń**

Nr zabiegu	Nazwa zabiegu	Maszyna, urządzenie, oprzyrządowanie
<b>Obłożenie</b>		
<b>Przód</b>		
<b>Tył</b>		
<b>Plisa rozkloszowana</b>		
<b>Rękawy</b>		





Tabela 6. Uproszczony plan promocji tuniki damskiej

Element planu promocji	Opis elementów planu promocji
<b>Cel działań promocyjnych</b>	..... ..... ..... ..... .....
<b>Charakterystyka produktu</b>	..... ..... ..... ..... .....
<b>Adresat działań promocyjnych</b>	..... ..... ..... ..... .....
<b>Działania promocyjne</b>	Reklama: ..... ..... ..... .....
	Marketing bezpośredni: ..... ..... ..... .....
	Inne działania promocyjne: ..... ..... ..... .....