

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

Układ graficzny © CKE 2019

**CKE** **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.49-01-20.06-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 **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

Firma odzieżowa specjalizująca się w produkcji spodni, przyjęła zamówienie na uszycie 4 000 sztuk szortów damskich w sześciu rozmiarach zgodnie z podaną procentówką. W zamówieniu określono rodzaj materiału oraz ilość sztuk szortów odszytych w różnej wersji kolorystycznej materiału odzieżowego. W firmie odzieżowej opracowano dokumentację techniczną wyrobu, w tym: rysunek modelowy szortów, opis modelu i opis obróbki technologicznej /fragment/, wykorzystując specjalistyczny program komputerowy.

Na podstawie informacji zawartych w dokumentacji technicznej wyrobu odzieżowego oraz informacji o zakładzie odzieżowym, opracuj elementy dokumentacji organizacyjnej procesu wytwarzania szortów damskich.

Wypełnij table 1 ÷ 4 zamieszczone w arkuszu egzaminacyjnym w części pt.: „DOKUMENTACJA ORGANIZACYJNA PROCESU WYTWARZANIA SZORTÓW DAMSKICH”.

Po zakończeniu pracy pozostaw arkusz na stanowisku egzaminacyjnym.



Rysunek modelowy szortów damskich



Tkanina zasadnicza

## Opis modelu

Szorty damskie wykonane z 100% tkaniny bawełnianej typu jeans drukowanej we wzór ornamentowy w kilku wariantach kolorystycznych, w tej samej tonacji. Model odszyty jak typowe jeansy, zamek wszyty z listewką, z przodu kieszenie jeansowe półokrągłe. Tył z karczkiem oraz z naszytymi kieszeniami. Pasek z wszytymi podtrzymywaczami zmocowanymi rygielkiem, zapinany na guzik metalowy mocowany napownicą. Całość z ozdobnymi stębnowaniami, co nadaje tym spodnikom sportowy charakter.

## Opis obróbki technologicznej (*fragment*)

### Krojenie

1. Należy zwrócić szczególną uwagę podczas kroju materiału w wzór ornamentowy (ewentualny raport wzoru).
2. Układ kroju zaprojektowany dla tego wyrobu to: układ symetryczny, jednokierunkowy, łączony, sekcyjny.

### Szycie

1. Operacje termiczne:
  - a) Klejenie – temp. 160°C  
Elementy podlegające podklejeniu – pasek;
  - b) Operacje prasownicze – międzyoperacyjne i końcowe – z użyciem pary do 200°C.

## Opis zakładu

Zakład odzieżowy to jednopiętrowy budynek, w którym znajdują się wszystkie wydziały produkcyjne. Produkcja rozpoczyna się na pierwszym piętrze, aż do jej a jej zakończenia jest na poziomie parteru zakładu. Instalacja elektryczna jest rozmieszczona w podłodze i pod sufitami. Przedsiębiorstwo wyposażone jest w komputerowy system przygotowania produkcji odzieży z modułem do tworzenia optymalnych układów kroju oraz ploter.

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

### Ocenie będą podlegać 4 rezultaty:

- proces przygotowania materiałów odzieżowych do produkcji – tabela 1,
- planowanie pracy krojowni – tabela 2,
- planowanie procesu produkcyjnego w szwalni – tabela 3,
- planowanie transportu wewnętrznego w przedsiębiorstwie – tabela 4.

**„DOKUMENTACJA ORGANIZACYJNA PROCESU WYTWARZANIA SZORTÓW DAMSKICH”.****Tabela 1. Proces przygotowania materiałów odzieżowych do produkcji**

<b>1.1. Kontrola materiału przed rozkrojem</b>			
Kontrola jakości materiału metoda organoleptyczna	Osoba przeprowadzająca kontrolę	Rodzaj urządzenia	Zakres kontroli
	.....	.....	..... ..... ..... ..... .....
Kontrola właściwości materiału metoda laboratoryjna	Osoba przeprowadzająca kontrolę	Zakres przeprowadzonej kontroli	
	.....	..... ..... ..... .....	
<b>1.2. Dobór metody nanoszenia rysunku układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu</b>			
Metoda naniesienia rysunku układu szablonów na pierwszą warstwę nakładu		Uzasadnienie wyboru metody	
..... ..... ..... .....		..... ..... ..... .....	
<b>1.3 Warstwowanie materiałów</b>			
Opis sposobu warstwowania		Schematyczny rysunek wybranego sposobu warstwowania z zaznaczeniem prawej strony	
..... ..... ..... .....			

**Tabela 2. Planowanie pracy krojowni**

<b>2.1. Rozkrój materiałów</b>	
	Proponowana maszyna
Rozkrój na sekcje	..... ..... .....
Krój zasadniczy	..... ..... .....
<b>2.2. Kontrola jakości wykrojów</b>	
Kiedy jest przeprowadzana kontrola jakości wykrojów?	..... ..... .....
Na czym polega kontrola jakości wykrojów?	..... ..... ..... .....
<b>2.3. Dobór techniki klejenia</b>	
..... ..... ..... .....	
<b>2.4. Znakowanie wykrojów</b>	
	Rodzaj urządzenia
Znakowanie punktów wewnątrz wykrojów	..... ..... ..... .....
Znakowanie punktów na zewnątrz wykrojów	..... ..... ..... .....

**2.5. Numerowanie wykrojów**

Cel numerowania wykrojów

.....

.....

.....

Sposób numerowania

.....

.....

.....

www.EgzaminZawodowy.info

**Tabela 3. Planowanie procesu produkcyjnego w szwalni**

<b>3.1. Metoda organizacji produkcji</b>	
Dobór metody organizacji produkcji	Uzasadnienie wyboru metody
.....	.....
.....	.....
.....	.....
<b>3.2. System organizacji produkcji</b>	
Dobór systemu organizacji procesu produkcji w zespołach szwalniczych	Uzasadnienie wyboru systemu
.....	.....
.....	.....
.....	.....
.....	.....
.....	.....
<b>3.3. Sposób transportu międzyoperacyjnego na szwalni</b>	
Dobór sposobu transportu międzyoperacyjnego na szwalni przy zaproponowanym systemie organizacji produkcji	
.....	
.....	
.....	
.....	
.....	
.....	
.....	
.....	
<b>3.4. Obróbka parowo ciepła szortów damskich – dobór maszyn i urządzeń</b>	
Obróbka klejowa	.....
	.....
	.....
Prasowanie międzyoperacyjne	.....
	.....
	.....
Prasowanie końcowe	.....
	.....
	.....

**Tabela 4. Planowanie transportu wewnętrznego w przedsiębiorstwie**

<b>4.1 Transport surowca – stosowane urządzenia</b>	
<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>	
<b>4.2 Transport półfabrykatów - stosowane urządzenia</b>	
<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>	
<b>4.3 Transport wyrobów gotowych - stosowane urządzenia</b>	
<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>	
<b>4.4 Organizacja transportu w przedsiębiorstwie w odniesieniu do danych zawartych w zadaniu</b>	
Rodzaj zastosowanego transportu w przedsiębiorstwie (organizacja transportu) – budynek jednopiętrowy	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>
Zasady, które należy przestrzegać przy proponowanej organizacji transportu	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>

[www.EgzaminZawodowy.info](https://www.EgzaminZawodowy.info)