

Nazwa kwalifikacji: **Projektowanie wyrobów odzieżowych**

Oznaczenie kwalifikacji: **A.48**

Numer zadania: **01**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem  
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego\*

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

**A.48-01-18.01**

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 7 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!***

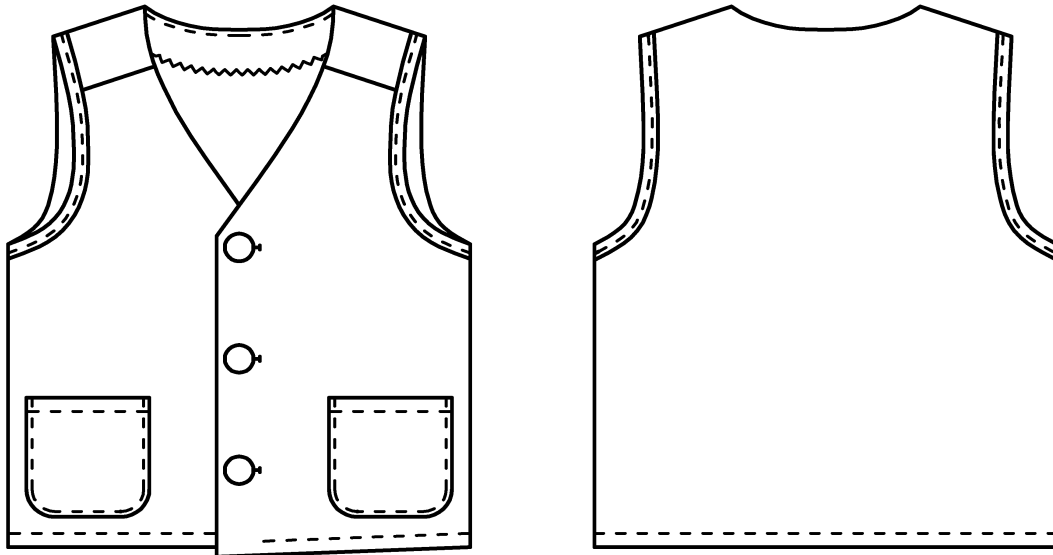
\* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

## Zadanie egzaminacyjne

Na podstawie rysunku modelowego i opisu modelu opracuj dokumentację techniczno-technologiczną wyrobu odzieżowego, niezbędną do wykonania serii kamizelek chłopięcych, którą stanowią tabele 1÷6 zamieszczone w arkuszu egzaminacyjnym w części *Dokumentacja techniczno-technologiczna kamizelki chłopięcej*. Tabele wypełnij.

Po zakończeniu pracy pozostaw arkusz na stanowisku egzaminacyjnym.

### Rysunek modelowy kamizelki chłopięcej



### Opis modelu

Kamizelka chłopięca z gabardyny bawełnianej w kolorze granatowym. Szwy barkowe przesunięte do przodu. Na przodach kamizelki naszyte kieszenie nakładane. Górna krawędź kieszeni wykończona obrębem i przestębnowana na szerokość 1,5 cm. Zapięcie jednorzędowe na 3 guziki. Krawędzie przodów i tyłu wykończone obłożeniami. Obłożenia przodu krojone razem z przodami. Obłożenia przodu i tyłu podklejone wkładem klejowym, połączone szwem zwykłym, szew rozprasowany, krawędź zewnętrzna szwu obrzucona. Obłożenia doszyte do krawędzi podkroju szyi w przodach i w tyle, obłożenie podkroju szyi w tyle przestębnowane po szwie na 0,1 cm. Krawędzie podkrojów pach wykończone lamówką o szerokości 1 cm z perkalu (tkanina bawełniana w kolorze tkaniny zasadniczej). Lamówka zamocowana do szwów bocznych. Szwy boczne i barkowe zaprasowane i obrzucone. Dół kamizelki wykończony obrębem, podwinięty i przestębnowany na 1,5 cm. Obłożenia przodów zszyte szwem zwykłym z przodami na linii dołu kamizelki. Krawędzie zewnętrzne obłożeń zamocowane do obrębu na linii stębnowania, stębnowanie dołu kamizelki na długości pomiędzy punktami zamocowania krawędzi obłożeń.

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

**Ocenię podlegać będzie 6 rezultatów:**

- wymagania techniczne wykonania kamizelki chłopięcej – tabela 1,
- fazy technologiczne występujące w procesie wytwarzania kamizelki chłopięcej z przyporządkowaniem maszyn, urządzeń i przyrządów – tabela 2,
- zestawienie konstrukcyjnych elementów składowych kamizelki chłopięcej – tabela 3,
- informacje o sposobie konserwacji kamizelki chłopięcej – tabela 4,
- wykaz zabiegów obróbki technologicznej elementów konstrukcyjnych kamizelki chłopięcej z uwzględnieniem obróbki parowo-ciepłej i wykończenia zgodnie z przebiegiem procesu technologicznego – tabela 5,
- rysunek instruktażowy połączenia przodu z tyłem i naszywania kieszeni w kamizelce chłopięcej – tabela 6.

## **DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA KAMIZELKI CHŁOPIĘCEJ**

**Tabela 1. Wymagania techniczne wykonania kamizelki chłopięcej**

<b>I. Wykaz materiałów i dodatków krawieckich</b>		
<b>Lp.</b>	<b>Nazwa materiałów i dodatków krawieckich</b>	<b>Typ, rodzaj, charakterystyka</b>
<b>II. Wykaz badań laboratoryjnych stosowanych do określenia wskaźników właściwości higienicznych tkaniny bawełnianej przeznaczonej na kamizelkę chłopięcą</b>		
<b>Lp.</b>	<b>Nazwa badania laboratoryjnego (co najmniej trzy nazwy badań)</b>	
<b>III. Rodzaje szwów</b>		
<b>Lp.</b>	<b>Nazwa szwu</b>	<b>Szerokość szwu [cm]</b>

**Tabela 2. Fazy technologiczne występujące w procesie wytwarzania kamizelki chłpięcej z przyporządkowaniem maszyn, urządzeń i przyrządów**

Lp.	Nazwa fazy technologicznej	Maszyny, urządzenia i przyrządy

**Tabela 3. Zestawienie konstrukcyjnych elementów składowych kamizelki chłpięcej**

Lp.	Nazwa elementu	Liczba sztuk	
		Tkanina zasadnicza	Wkład klejowy

**Tabela 4. Informacje o sposobie konserwacji kamizelki chłpięcej**

Lp.	Nazwa zabiegu konserwacji	Znak określający zabieg (lub opis zabiegu)
1.	Pranie	
2.	Bielenie	
3.	Suszenie	
4.	Prasowanie	
5.	Czyszczenie chemiczne	

**Tabela 5. Wykaz zabiegów obróbki technologicznej elementów konstrukcyjnych kamizelki chłopięcej z uwzględnieniem obróbki parowo-ciepłej i wykończenia zgodnie z przebiegiem procesu technologicznego**

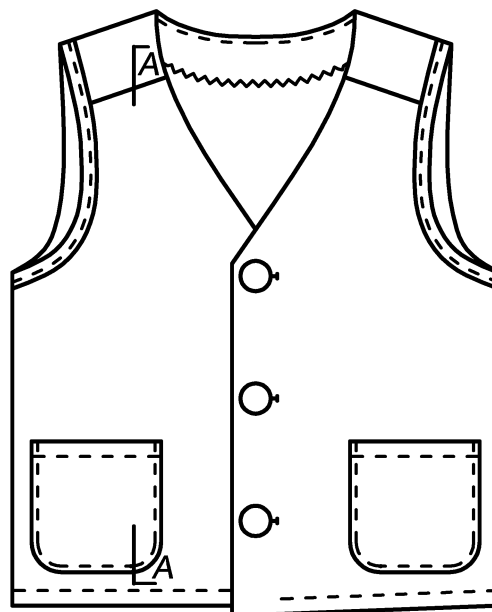
Nazwa elementu konstrukcyjnego	Lp.	Opis zabiegu
Obłożenia		
Kieszenie		
Przód i tył		

<b>Wykończenie</b>		

Tabela 6. Rysunek instruktażowy połączenia przodu z tyłem i naszycia kieszeni w kamizelce chłopięcej

Przekrój węzła z numeracją elementów kamizelki  
oraz zaznaczeniem kolejności zabiegów

A-A



Wykaz elementów

Wykaz zabiegów