

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

Układ graficzny © CKE 2020



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

Oznaczenie kwalifikacji: **A.74**

Numer zadania: **01**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego*

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

A.74-01-21.01-SG

Czas trwania egzaminu: **120 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2021

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 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.

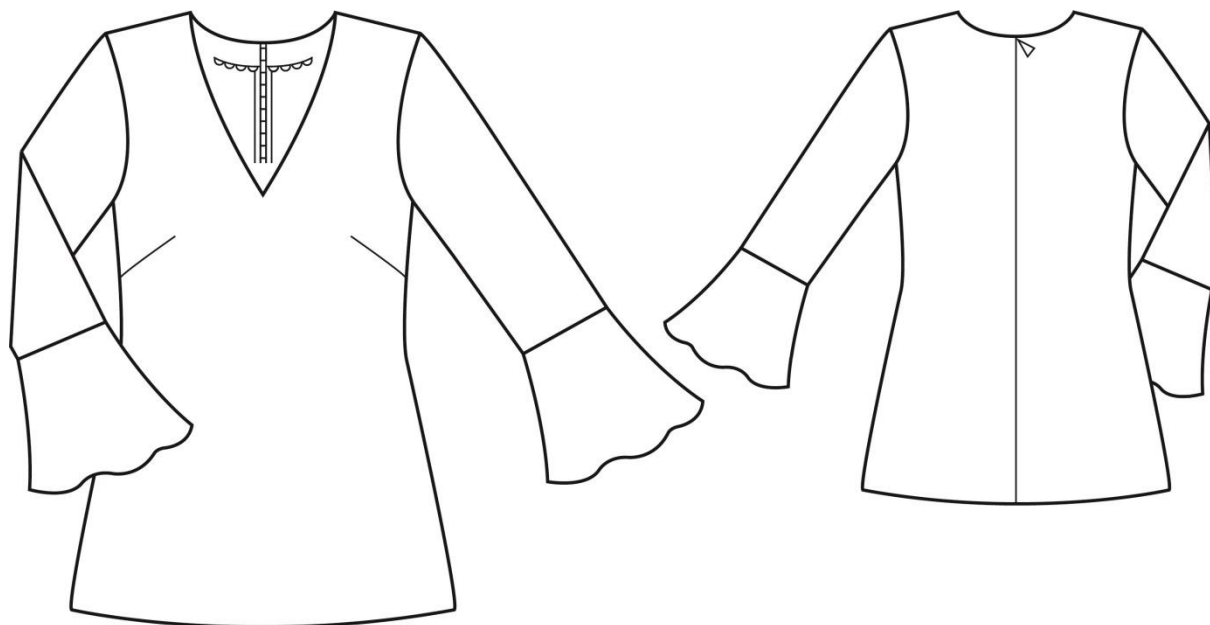
Wykorzystaj informacje zawarte na rysunku modelowym, w opisie modelu i warunkach techniczno-organizacyjnych firmy odzieżowej.

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 odsyty 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

WARUNKI ORGANIZACYJNE FIRMY ODZIEŻOWEJ	
Dział przygotowania produkcji wyposażony jest w komputerowy system przygotowania produkcji odzieży z modułem do tworzenia optymalnych układów kroju oraz ploter.	
Krojownia	<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>
Szwalnia	<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>
WARUNKI TECHNICZNE – WYKAZ MASZYN I URZĄDZEŃ	
1. Przeglądarka	
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 łańcuszkowa	
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

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

Tabela 2. Karta pracy w krojowni – rozkrój i pakowanie

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

Tabela 3. Karta organizacji procesu produkcyjnego w szwalni

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

Tabela 5. Chronologiczne zestawienie zabiegów montażu i wykończenia tuniki damskiej z uwzględnieniem kontroli jakości wyrobu

Nr zabiegu	Nazwa zabiegu
Montaż i wykończenie	
Kontrola ostateczna tuniki	
Parametry oceny <i>(co najmniej 3 parametry oceniane podczas kontroli końcowej)</i>	

Tabela 6. Uproszczony plan promocji tuniki damskiej

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