

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**
Symbol kwalifikacji: **MOD.11**
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.

MOD.11-01-24.01-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2024

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

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!

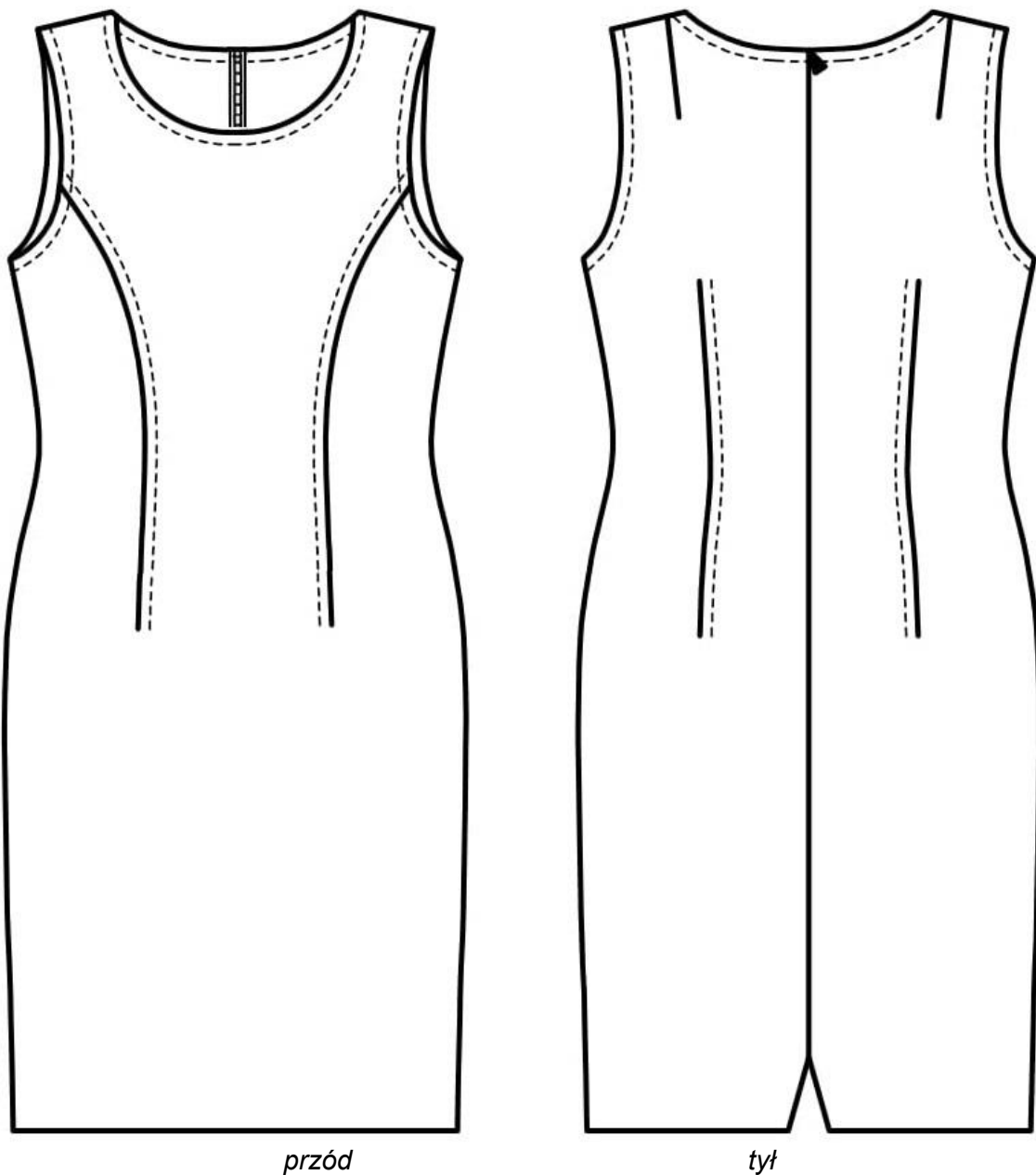
* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Polska marka odzieżowa specjalizująca się w produkcji odzieży przeznaczonej na rynek masowy przygotowała na sezon wiosna-lato propozycję sukni ołówkowej dla kobiet w różnym wieku. Suknia będzie wytwarzana w rozmiarach XS, S, M, L i XL z tkaniny w modnych kolorach nadchodzącego sezonu.

Opracuj dokumentację procesu produkcji sukni damskich. Wykorzystaj rysunek modelowy, opis modelu, rysunek kompletu elementów wyrobu z tkaniny zasadniczej dla jednego rozmiaru oraz warunki techniczno-organizacyjne firmy odzieżowej, której zlecono uszycie sukni.

Marka odzieżowa działa na rynku globalnym. Zaplanowano dystrybucję i sprzedaż sukni w sieci detalicznych sklepów odzieżowych prowadzących sprzedaż wielokanałową – w salonach stacjonarnych i sklepach internetowych. Opracuj strategię dystrybucji związanej z dostarczaniem wyrobu do nabywcy.



Rysunek 1. Rysunek modelowy sukni ołówkowej

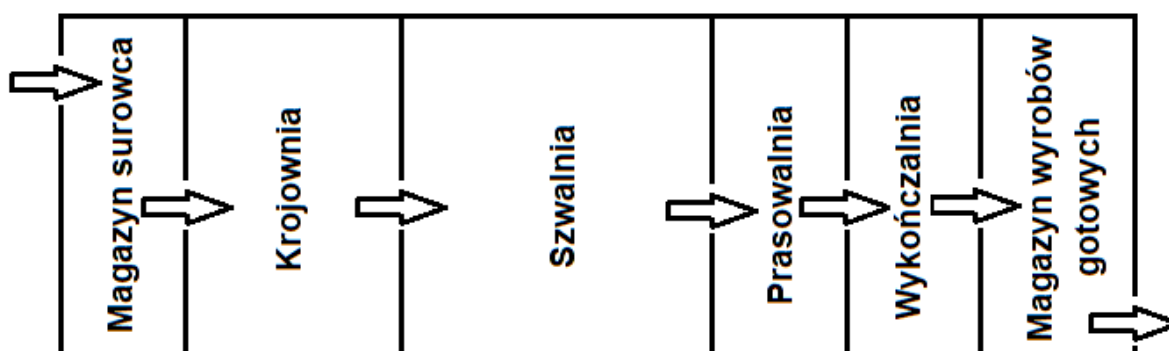
Opis modelu sukni damskiej.

Ołówkowa suknia damska wykonana z jednokolorowej tkaniny lnianej z domieszką bawełny. Suknia dopasowana w przodzie cięciami modelowymi biegnącymi do linii bioder a w tyle zaszewkami pionowymi i barkowymi. W szwie środka tyłu zapięcie na zamek kryty i pęknięcie. Podkroje szyi oraz pach w przodzie i tyle odszyte obłożeniami. Obłożenia przodu i tyłu, oraz pęknięcie podklejone włókniną przesywaną. Cięcia modelowe, ramiona i boki połączone szwem zwykłym zaprasowanym o krawędzi obrzuconej łącznie. Przeszycie cięć modelowych, zaszewek dopasowujących, podkroju szyi i podkroju pach wykonane w odległości 0,5 cm od krawędzi. Dół sukni wykończony obrębem pojedynczym podszytym kryto.

Warunki techniczno-organizacyjne firmy odzieżowej

WARUNKI ORGANIZACYJNE FIRMY ODZIEŻOWEJ

Firma odzieżowa mieści się w budynku parterowym tzw. jednokondygnacyjnym. Wszystkie działy produkcyjne (magazyn surowców, krojownia, szwalnia, wykończalnia, magazyn wyrobów gotowych) znajdują się na tym samym poziomie. Przepływ produkcji odbywa się zgodnie z zamieszczonym schematem.



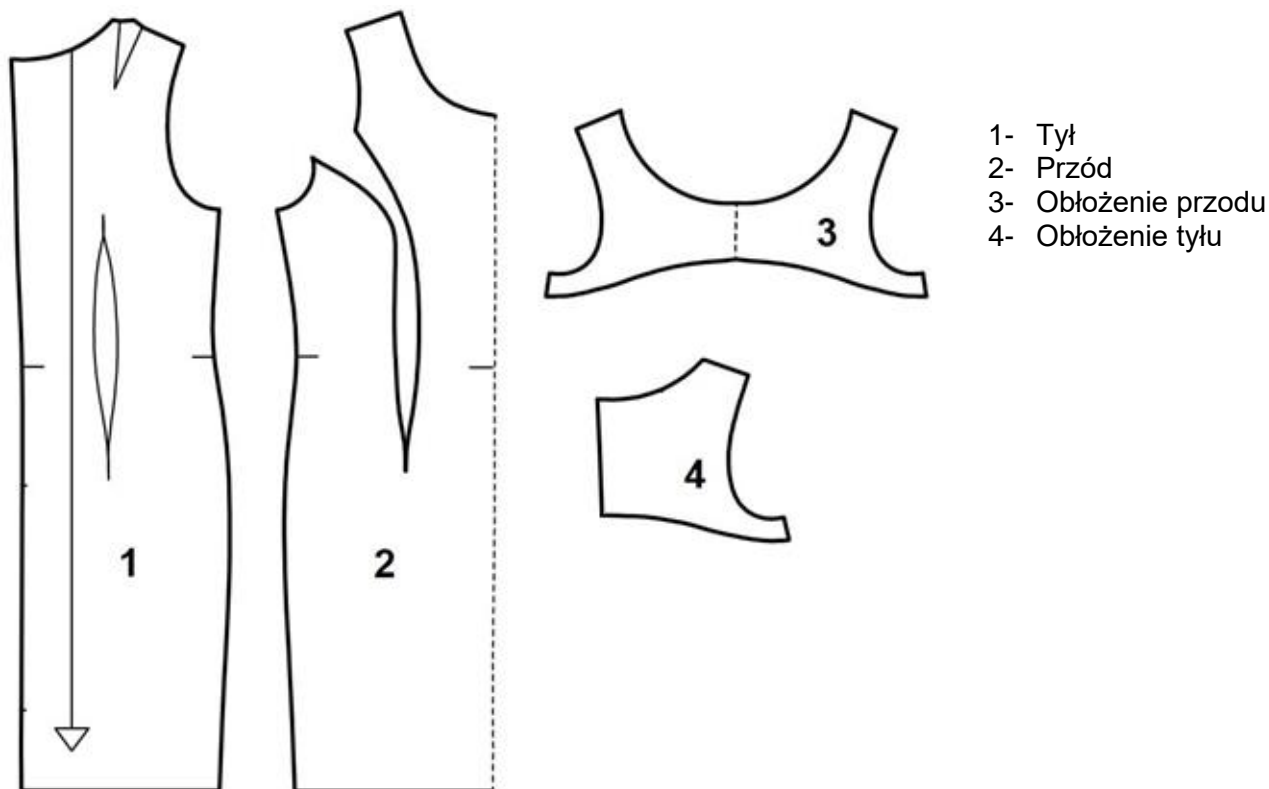
Schemat przepływu produkcji w budynku firmy

Krojownia: firma posiada nowoczesną automatyczną krojownię wyposażoną w: system komputerowego przygotowania produkcji (CAD/CAM), automatyczną warstwowarkę oraz cutter

Szwalnia: system organizacji produkcji – system synchro

WARUNKI TECHNICZNE – WYKAZ MASZYN I URZĄDZEŃ

1. Klejarka taśmowa
2. Stębnówka płaska
3. Oprzyrządowanie maszyn szwalniczych: półstopki, stopka do wszywania zamków krytych, linijki odległościowe itp.
4. Maszyna łańcuszkowa
5. Overlock 3 – nitkowy
6. Overlock 4 – nitkowy
7. Dziurkarka odzieżowa
8. Dziurkarka bieliźniana
9. Podszywarka
10. Guzikarka
11. Ryglówka
12. Żelazko-elektryczno-parowe
13. Numerator
14. Manekin prasowniczy



Rysunek 2. Rysunek kompletu elementów sukni z tkaniny zasadniczej dla jednego rozmiaru

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenię podlegać będzie 6 rezultatów:

- karta przygotowania wykrojów – tabela 1,
- karta pracy w szwalni – wykonanie elementów składowych z uwzględnieniem KJ – tabela 2,
- karta pracy w szwalni – montaż i wykończenie z uwzględnieniem KJ – tabela 3,
- wymagania techniczne – tabela 4,
- karta organizacji transportu wewnątrzzakładowego – tabela 5,
- strategia dystrybucji związanej z dostarczaniem wyrobu do nabywcy – tabela 6.

Tabela 1. Karta przygotowania wykrojów

Lp.	Etapy pracy w krojowni	Maszyny i urządzenia
Rysunek sposobu warstwowania z oznaczeniem prawej strony materiału		Opis sposobu warstwowania
Klejenie		
Rodzaj zastosowanego materiału wzmacniająco-usztywniającego		
Wykaz podklejanych elementów w sukni		
Rodzaj zastosowanej techniki klejenia		

Tabela 2. Karta pracy w szwalni – wykonanie elementów składowych z uwzględnieniem KJ

Lp.	Chronologiczne zestawienie zabiegów i czynności <i>(liczba wierszy w tabeli nie jest równoznaczna z liczbą zabiegów i czynności)</i>
Przody	
Tyły	

Tabela 3. Karta pracy w szwalni – montaż i wykończenie z uwzględnieniem KJ

Lp.	Chronologiczne zestawienie zabiegów i czynności <i>(liczba wierszy w tabeli nie jest równoznaczna z liczbą zabiegów i czynności)</i>
Montaż	
Wykończenie	

Tabela 4. Wymagania techniczne

Maszyny szwalnicze i oprzyrządowanie niezbędne do wykonania sukni	Rodzaj ściegu, parametry technologiczne
Maszyny i urządzenia do obróbki parowo-ciepłej niezbędne do wykonania sukni	Parametry obróbki parowo-ciepłej

Tabela 5. Karta organizacji transportu wewnątrzzakładowego

Proces produkcji w szwalni		
System organizacji produkcji	Cechy systemu (co najmniej 3 cechy)	
Rodzaj transportu	Cechy transportu	Urządzenia transportowe
Transport międzywydziałowy		
Transport międzyoperacyjny		

Tabela 6. Strategia dystrybucji związanej z dostarczaniem wyrobu do nabywcy

Kanały dystrybucji	
Rodzaj/typ kanału dystrybucji <i>(co najmniej dwa rodzaje)</i>	Uczestnicy kanału dystrybucji
Rodzaj dystrybucji	Korzyści dla marki odzieżowej <i>(co najmniej 2 korzyści/cechy wskazanego rodzaju)</i>