

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**  
Symbol kwalifikacji: **MOD.11**  
Numer zadania: **01**  
Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego\*

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

Numer stanowiska

--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem  
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **120** minut

MOD.11-01-26.01-SG

# EGZAMIN ZAWODOWY

## Rok 2026

### CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA  
2019**

#### Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL\*, numer stanowiska i naklej naklejkę\*\* z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 9 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
3. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
4. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
5. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
6. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami wykonania zadania na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
7. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

***Powodzenia!***

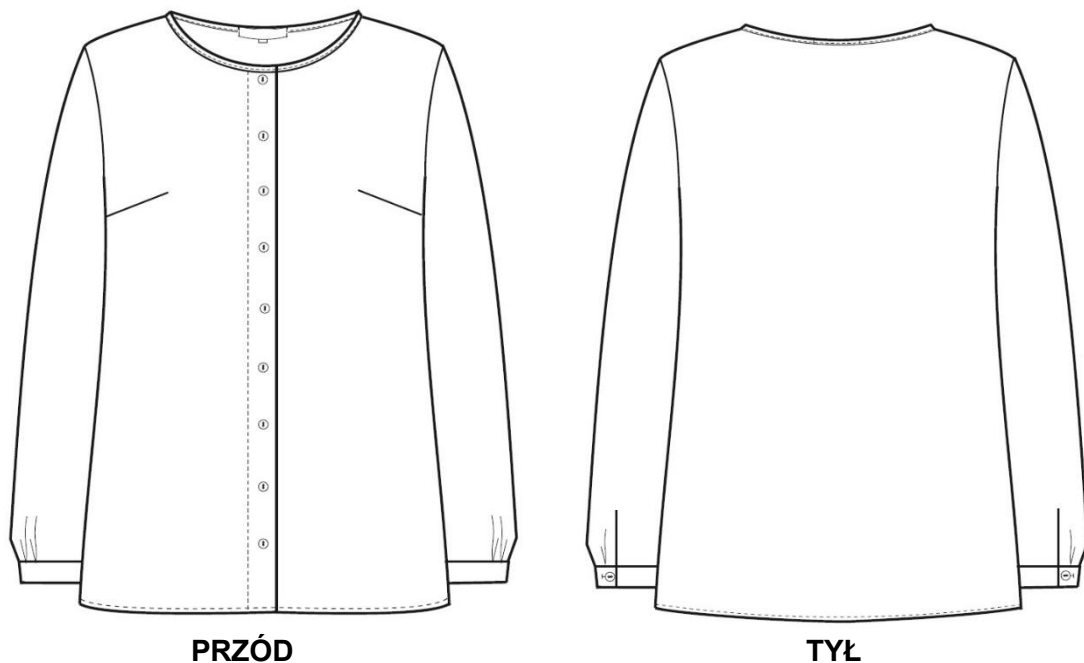
\* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość  
\*\* w przypadku otrzymania naklejki

## Zadanie egzaminacyjne

W firmie odzieżowej planowane jest wyprodukowanie w ciągu 3 miesięcy 5 000 sztuk bluzek damskich w 6 rozmiarach i kilku wariantach kolorystycznych. Dotychczas firma prowadziła sprzedaż w stacjonarnym sklepie firmowym, ale w związku z rosnącym zainteresowaniem produktami planuje rozpocząć sprzedaż również za pośrednictwem sklepu internetowego.

Na podstawie rysunku modelowego, opisu modelu oraz informacji zawartych w tabeli – *Charakterystyka zakładu*, opracuj dokumentację związaną z procesem wytwarzania bluzek damskich oraz określ zalety i wady firmowego sklepu internetowego.

### Rysunek modelowy bluzki damskiej



### Opis modelu bluzki damskiej

Luźna bluzka damska wykonana z jedwabiu syntetycznego, zapinana na 9 guzików. Zaszewki piersiowe od linii boku. Rękawy długie, koszulowe z ułożonymi w dole 3 zakładkami, wykończone mankietami. Mankiety jednoczęściowe podklejone, zapinane na jeden guzik. Rozporki w dole rękawów wykończone podwójnym obrębem. Dekolt okrągły wykończony lamówką z tkaniny zasadniczej. Obłożenie krawędzi przodu krojone wraz z przodem. Obłożenie przodu podklejone, obrzucone, zaprasowane i przestębnowane na 3,0 cm. Dół bluzki obrzucony, zaprasowany na 0,5 cm i przestębnowany na 0,1 cm od krawędzi. Szwy montażowe w bluzce o szerokości 1,0 cm, obrzucone i zaprasowane.

## Charakterystyka zakładu

### Wyposażenie dla działu przygotowania produkcji, krojowni oraz szwalni

Maszyny i urządzenia działu przygotowania produkcji

1. Komputer z oprogramowaniem do komputerowego sporządzania układów kroju
2. Ploter

Maszyny i urządzenia krojowni oraz szwalni

1. Przeglądarka
2. Warstwówka
3. Żelazko do naprasowania papieru termoprzylepnego
4. Krajarka ręczna z nożem tarczowym
5. Krajarka ręczna z nożem pionowym
6. Krajarka taśmowa
7. Znakowarka z igłą wiertniczą
8. Stębnówka płaska
9. Overlock 3-nitkowy
10. Dziurkarka bieliźniana
11. Guzikarka
12. Podszywarka
13. Żelazko parowo-elektryczne
14. Manekin prasowniczy
15. Klejarka
16. Numerator
17. Etykieciarka

Oprzyrządowanie

1. Lamownik
2. Linijka odległościowa
3. Zwijacz do szwów obrębiających

### Ogólna charakterystyka szwalni

Jedno pomieszczenie o dużej powierzchni.

Grupy obróbkowe ustawione przestrzennie w hali produkcyjnej.

Stanowiska w grupach obróbkowych ustawione przy krótkich stołach taśmowych.

Instalacja elektryczna zamontowana pod blatami stołów taśmowych.

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

**Ocenie będzie podlegać 6 rezultatów:**

- wykaz elementów składowych bluzki – tabela 1,
- karta pracy w krojowni – tabela 2,
- karta planowania organizacji produkcji – tabela 3,
- karta operacji technologicznych klejenia i szycia bluzki – tabela 4,
- karta operacji technologicznych montażu i wykończenia bluzki – tabela 5,
- karta zalet i wad firmowego sklepu internetowego – tabela 6.

**Tabela 1. Wykaz elementów składowych bluzki**

<b>WYKAZ ELEMENTÓW SKŁADOWYCH BLUZKI</b>		
<b>Nazwa elementu</b>	<b>Tkanina zasadnicza (liczba sztuk *)</b>	<b>Wkład klejowy (liczba sztuk *)</b>

\*w przypadku braku elementu składowego bluzki z tkaniny zasadniczej lub wkładu klejowego należy wpisać 0

**Tabela 2. Karta pracy w krojowni**

<b>SPOSÓB NANIESIENIA RYSUNKU UKŁADU SZABLONÓW NA PIERWSZĄ WARSTWĘ NAKŁADU</b>	
<b>Opis sposobu</b>	
<b>WARSTWOWANIE TKANINY ZASADNICZEJ</b>	
<b>Nazwa lub opis sposobu warstwowania</b>	
<b>Schemat sposobu warstwowania z oznaczeniem prawej strony</b>	
<b>ETAPY ROZKROJU</b>	
<b>Nazwa etapu</b>	<b>Wykaz maszyn i urządzeń krojczych</b>
<b>Rozrój nakładu na sekcje</b>	
<b>Wykrój elementów konstrukcyjnych odzieży</b>	

<b>ZNAKOWANIE WYKROJÓW</b>	
<b>Znakowanie wewnętrznych punktów montażowych</b>	<b>Miejsce znakowania wykrojów</b>
	<b>Urządzenie do znakowania</b>
<b>Znakowanie zewnętrznych punktów montażowych</b>	<b>Miejsca znakowania wykrojów (co najmniej 3 miejsca)</b>
	<b>Urządzenie do znakowania</b>

Tabela 3. Karta planowania organizacji produkcji

<b>METODA I SYSTEM ORGANIZACJI PRODUKCJI</b>	
<b>Rodzaj metody organizacji produkcji</b>	
<b>Cechy metody organizacji produkcji</b> (co najmniej 3 cechy)	
<b>Rodzaj systemu organizacji produkcji</b>	
<b>Uzasadnienie wyboru systemu organizacji produkcji</b> (co najmniej 3 argumenty)	
<b>WYKORZYSTANIE MASZYN, URZĄDZEŃ I OPRZYRZĄDOWANIA PODCZAS PRODUKCJI BLUZKI</b>	
<b>Maszyny do szycia, montażu i wykończenia bluzki</b>	
<b>Oprzyrządowanie do maszyn szwalniczych</b> (co najmniej 2 oprzyrządowania)	
<b>Urządzenie do prasowania</b>	<b>międzyoperacyjnego:</b>
<b>Maszyna do prasowania</b>	<b>wyrobu gotowego:</b>
<b>Maszyna do klejenia</b>	

Tabela 4. Karta operacji technologicznych klejenia i szycia bluzki

NAZWA GRUPY OBRÓBKOWEJ	WYSZCZEGÓLNIENIE ZABIEGÓW TECHNOLOGICZNYCH
Przody	
Rękawy z mankietami	

Tabela 5. Karta operacji technologicznych montażu i wykończenia bluzki

NAZWA GRUPY OBRÓBKOWEJ	WYSZCZEGÓLNIENIE ZABIEGÓW TECHNOLOGICZNYCH
<b>Montaż</b>	
<b>Wykończenie</b>	

**Tabela 6. Karta zalet i wad firmowego sklepu internetowego**

<b>ZALETY I WADY DZIAŁALNOŚCI SKLEPU INTERNETOWEGO</b>	
<b>Zalety działalności sklepu internetowego</b> (co najmniej 3 zalety)	
<b>Wady działalności sklepu internetowego</b> (co najmniej 3 wady)	