

Przykłady wybranych fragmentów prac egzaminacyjnych z komentarzami technik obuwnik 311[25]

Zadanie egzaminacyjne

Firma produkująca seryjnie czółenka damskie w warunkach przemysłowych przyjęła zamówienie na uszycie 1 000 par cholewek czółenek damskich ze skóry koziej. Do produkcji przygotowano wycięte wcześniej elementy cholewek.

Pierwotzór cholewki czółenka i jej elementy przedstawione są na rysunkach 1, 2, 3.

Na podstawie podanych w tabeli wartości powierzchni skóry netto do wykonania poszczególnych elementów cholewki czółenka damskiego, oblicz normę (brutto i netto) zużycia skóry wierzchniej do wykonania 1 000 par cholewek czółenek damskich oraz procent odpadu.

Przyjmij, że powierzchnia jednej skóry koziej wynosi 90 dm^2 .

Opracuj projekt realizacji prac obejmujących uszycie 1 000 par cholewek czółenek damskich ze skóry koziej.

Nazwa elementu cholewki	Powierzchnia netto 1 elementu, dm^2
Nosek	0,54
Przyszwa z obłożyną zewnętrzną	2,46
Obłożyna przyśrodkowa	0,81

Projekt realizacji prac powinien zawierać:

1. Tytuł pracy egzaminacyjnej.
2. Założenia wynikające z treści zadania i rysunków.
3. Wykaz czynności technologicznych wraz z ich charakterystyką, obejmujących przygotowanie i uszycie cholewek czółenek damskich.
4. Wykaz materiałów pomocniczych oraz maszyn, urządzeń i narzędzi.
5. Zaznaczenie i oznaczenie rodzaju ścieniania elementów wierzchnich na zestawie szablonów umieszczonych w KARCIE PRACY EGZAMINACYJNEJ.
6. Obliczenie normy (brutto i netto) zużycia skóry wierzchniej do wykonania 1 000 par cholewek czółenek damskich oraz obliczenie procentu odpadu.
7. Warunki konserwacji oraz sposób czyszczenia i użytkowania cholewki czółenka.

Do wykonania zadania wykorzystaj:

Pierwotwór cholewki czółenka damskiego – Rysunek 1

Elementy wierzchnie cholewki czółenka damskiego ze skóry wierzchniej – Rysunek 2

Elementy podszeawkowe i międzypodszeawkowe cholewki czółenka damskiego – Rysunek 3

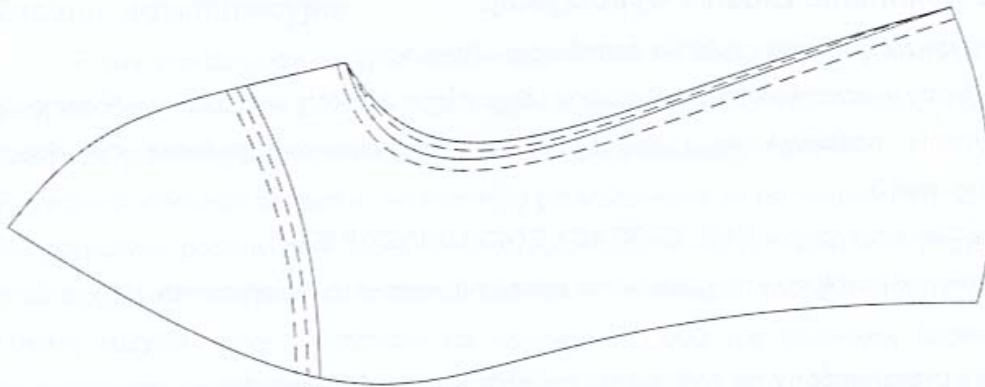
oraz zamieszczony w KARCIE PRACY EGZAMINACYJNEJ:

- zestaw szablonów do oznaczenia ścieniania elementów wierzchnich.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Rysunek 1

Pierwotwór cholewki czółenka damskiego

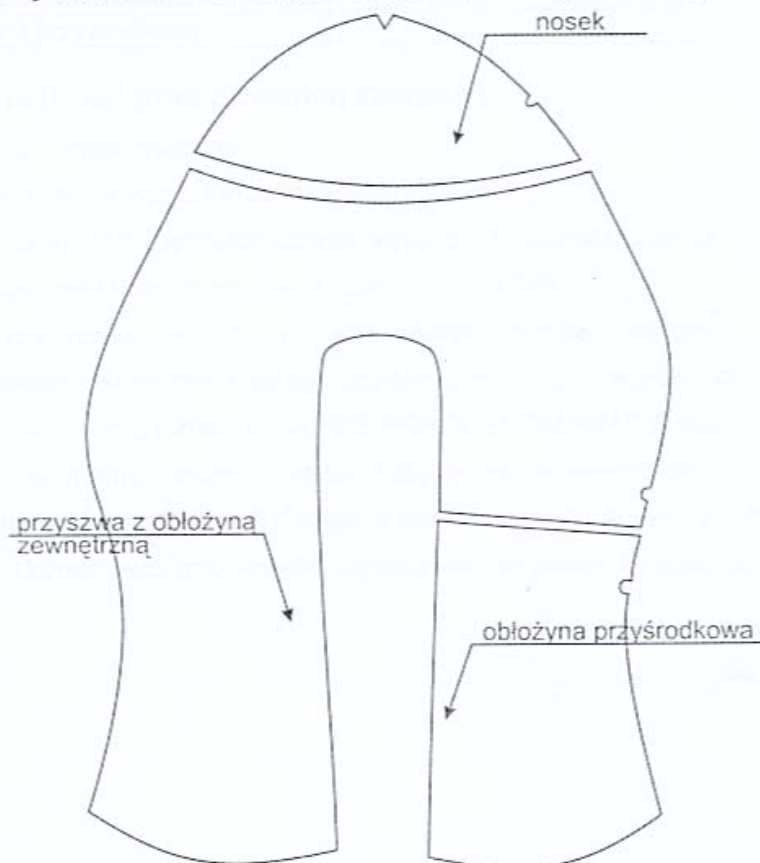


Uwaga:

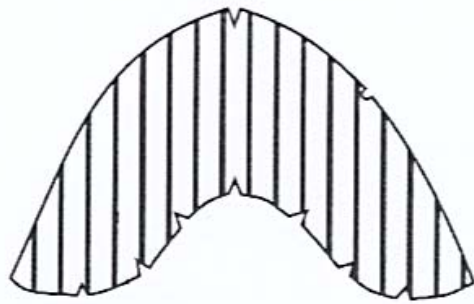
Tylny brzeg noska i górny brzeg cholewki czółenka damskiego wykończane przez zawijanie, przyszwa z obłożną przyśrodkową łączoną szwem naszywanym.

Rysunek 2

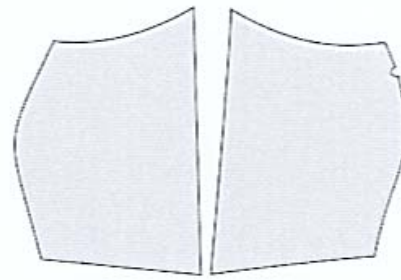
Elementy wierzchnie cholewki czółenka damskiego ze skóry wierzchniej



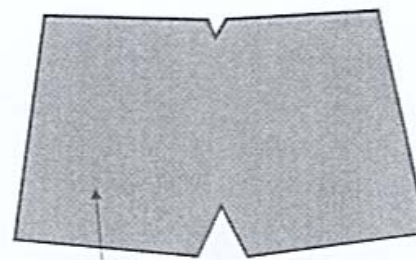
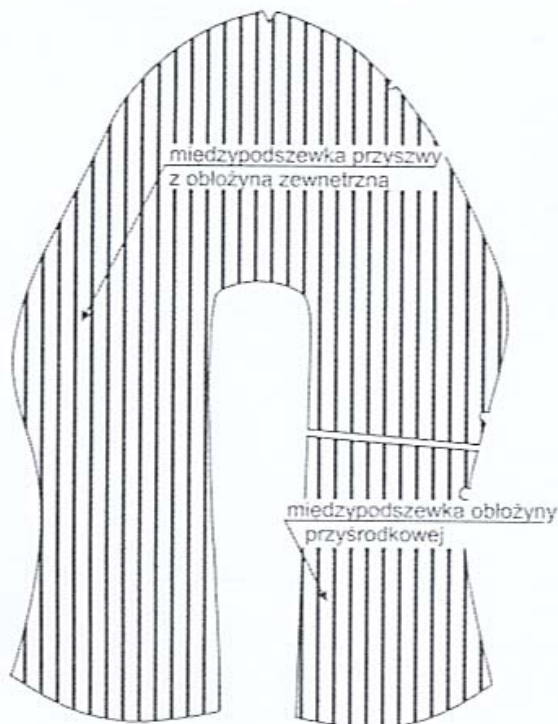
Elementy podszewkowe i międzypodszewkowe cholewki czółenka damskiego



Podszewka przyszwu



Podszewki obłożyn



Zapiętek

Legenda:

Części kreskowane – tkanina

Część szara – skóra podszewkowa

Część czarna – dwoina skórzana

W pracach egzaminacyjnych oceniane były elementy:

- I Tytuł pracy egzaminacyjnej.
- II Założenia do opracowania projektu realizacji prac.
- III Wykaz czynności technologicznych wraz z ich charakterystyką, obejmujących przygotowanie i uszycie cholewek czóteńek damskich.
- IV Wykaz materiałów pomocniczych oraz maszyn, urządzeń i narzędzi.
- V Zaznaczenie i oznaczenie rodzaju ścieniania elementów wierzchnich na zestawie szablonów.
- VI Obliczenie normy (brutto i netto) zużycia skóry wierzchniej do wykonania 1000 par cholewek czóteńek damskich oraz obliczenie procentu odpadu.
- VII Warunki konserwacji oraz sposób czyszczenia i użytkowania cholewki czóteńka.
- VIII Praca egzaminacyjna jako całość.

Ad I. Tytuł pracy egzaminacyjnej

W większości prac tytuły były zwięzłe i zawierały istotne przesłanki dotyczące zawartości projektu. Prawie wszyscy zamieszczali w tytule informację o wielkości zamówienia 1000 – par. Jest to dana, która powinna być się znaleźć przede wszystkim w założeniach. W tytule pracy bardziej wskazane byłoby, zamieszczenie informacji dotyczącej charakteru produkcji.

Poniżej zamieszczone zostały przykłady tytułów projektów.

Przykład 1

Projekt realizacji prac obejmujących uszycie
(tytuł pracy egzaminacyjnej)
1000 par cholewek czóteńek damskich
ze skóry kowej w warunkach
przemysłowych.

Przykład 2

(tytuł pracy egzaminacyjnej)
Projekt prac obejmujących przygotowanie i uszycie
1000 par cholewek czóteńek damskich ze skóry
kowej w warunkach przemysłowych.

Ad II. Założenia do opracowania projektu realizacji prac.

Na ogół zdający wymieniali prawie wszystkie niezbędne do realizacji zadania dane. Świadczy to, o poprawnej analizie treści zadania i załączników. Poniżej zamieszczone zostały fragmenty różnych prac, w których zdający prawidłowo wypisali wszystkie założenia.

Przykład 1

Założenia wynikające z treści zadania i rysunków:

- typ cholewki - ~~wielokomorowa~~ - jednolita
- typ obuwia - wótenko damskie
- warunki przygotowania i użytkowania - przemysłowe
- wielkość produkcji - 1000 par
- nazwa elementów wierzchnich cholewki: nosek, przyszywa z obłoizną zewnętrzną, obłoizna przyszywa rozdzielna
- nazwa elementów podszewkowych: podszewka przyszywa, rapiętek, podszewka obłoizna
- nazwa elementów międzypodszewkowych: międzypodszewka przyszywa z obłoizną zewnętrzną, międzypodszewka obłoizna przyszywa rozdzielnej
- ilość materiałów stosowanych na 1 parę cholewek: dwa noski, dwie przyszywy z obłoizną zewnętrzną, dwie obłoizne przyszywy rozdzielne, dwie podszewki przyszywa, dwa rapiętki, ~~dwie~~ 4 podszewki obłoizne, dwie międzypodszewki przyszywa z obłoizną zewnętrzną, dwie międzypodszewki obłoizne przyszywa rozdzielnej
- rodzaj materiałów stosowanych na wierzchni cholewki: (nosek, przyszywa z obłoizną zewnętrzną, obłoizna przyszywa rozdzielna) - skóra krowia
- rodzaj materiałów stosowanych na podszewki: - (podszewka przyszywa) - tkanina, (podszewka obłoizna) - skóra podszewkowa,

Strona z

Przykład 2

2. Założenia:

- uszyć 1000 par cholevek czółenek damskich
- cholewki mają być wykonane ze skóry koziej
- tylny brzeg noska i górny brzeg cholewki mają być wykonane przez zewijanie
- przyszwę z obiózyną przyszwą boczną wykonaną jest szwem naszywanym
- elementy wierzchnie cholewki to nosok i przyszwę z obiózyną zewnętrzną i obiózyną przyszwą boczną.
- powierzchnia jednej skóry koziej wynosi 80 dm^2
- powierzchnia netto przyszwę z obiózyną zewnętrzną wynosi $2,46 \text{ dm}^2$
- powierzchnia obiózyny przyszwą bocznej wynosi $0,81 \text{ dm}^2$
- powierzchnia netto noska wynosi $0,54 \text{ dm}^2$
- podszeńka przyszwę jest wykonana z dwójki skóranej
- zapiski jak i zębowno podszeńki obiózyn są wykonane ze skóry podszeńkowej
- między podszeńką przyszwę z obiózyną zewnętrzną oraz między podszeńką obiózyny przyszwą bocznej

Strona 1 z 5

są wykonane z tkaniny.

- przy zewijaniu górne górnych brzegów cholewki i tylnego z brzegu noska stosujemy ścięcie wklęsłe
- przy naszywaniu przyszwę z obiózyną przyszwą boczną stosujemy ścięcie skośne ostre.

Najczęściej zdający nie uwzględniali w założeniach: powierzchni netto elementów, sposobu wykończania brzegów, charakteru produkcji, wielkości zamówienia i części składowych cholewki czółenka. W niektórych pracach zdający zupełnie niepotrzebnie wymieniali w tej części pracy czynności technologiczne.

Ad III. Wykaz czynności technologicznych wraz z ich charakterystyką, obejmujących przygotowanie i uszycie cholewek czółenek damskich.

Był to jeden ze słabiej opracowywanych przez zdających elementów projektów. Żadna praca nie zawierała w pełni poprawnie sporządzonego wykazu czynności technologicznych związanych z montażem elementów cholewki czółenka damskiego wraz z charakterystyką tych czynności. W wielu przypadkach zdający wymieniali czynności technologiczne zapominając zupełnie, że w treści zadania wyraźnie było zapisane, iż praca powinna zawierać „wykaz czynności technologicznych wraz z ich charakterystyką, ...”. Zdarzały się również prace, w których zdający ograniczali się do wymienienia kilku mało istotnych czynności technologicznych pomijając zasadnicze operacje przy montażu cholewki czółenka.

Poniżej zamieszczono przykłady fragmentów prac zawierających stosunkowo najlepiej opracowany ten element, choć i w tych przypadkach można zauważyć pewne braki i niedociągnięcia.

Przykład 1

- Dostarczenie elementów cholewek na siewalnię.
- Pracowanie i ocena organoleptyczna elementów składowych cholewek.
 - obserwacja czy wszystkie elementy zostały dobrze wyprofilowane i czy wszystkie zostały wyprofilowane poprawnie i naklejanie międzyoplatek
- Dostarczenie i przygotowanie elementów do ściemniania (elementów wierzchnich)
- Ściemnianie elementów wierzchnich cholewek
 - ściemnianie noszów pod zarzycanie (stosownie odgięto)
 - ściemnianie górnych brzegów cholewki czółenka damskiego pod zarzycanie (górną krawędź przysewy z obciążoną zewnętrznie) metodą stosownie odgięto, ściemnianie przysewy pod montaż na niej noszów (stosownie ostro)
 - ściemnianie obciążony przysiodłowej w miejscach łączenia się jej z

przysw (skosnie ostro) oraz scienianie tego elementu pod rozwianie
gornej krawedzi (skosnie wdeplo)

Nanoszenie kleju koncentrowanego na elementy skladowe cholewek ocienias
domstkiego

- nosze - nanosimy klej w miejscu scienionym wczesniej, szerokosc
nanoszenia kleju na element okolo 20 mm
- przyswa z oblozyna zewnetrzna - nanosimy klej w miejscu
scienionym pod rozwianie gornej krawedzi szerokosc nanoszenia
kleju to okolo 20 mm, nanosimy takze klej w miejscu
gdzie zostala wczesniej scieniona skosnie ostro
- oblozyna przyswolkowa - nanosimy klej w miejscu scienionym
skosnie w deplo na szerokosc okolo 20 mm, a takze
w miejscu scienionym skosnie ostro

~~Fixowanie i montaz elementow skladowych~~

~~nosze - fixujemy w miejscu montazowego nosza~~

Zwijanie doskow na rozwiane wyposazonej w podloznie z bosciami

Montaz (przyswy z oblozyna przyswolkowej)

- montaz odbywa sie poprzez adhezyjne przyswy z oblozyna
zewnetrzna na oblozyna przyswolkowa i przyklepanie w miejscu
nachobienia na siebie tych elementow (zobacz cholewkaszum)

Zszywanie szwem moszycowym przyswy z oblozyna przyswolkowa

- odbywa sie to na moszynie ~~jednokierunkowej~~ jednokierunkowej
slupkowej

Zwijanie zamontowanej wczesniej przyswy z oblozyna przyswolkowa

- odbywa sie to na rozwiane wyposazonej w podloznie z bosciami

- dojeżdżenie łazienki o tym miejscu słownie poinformować cna jest najbardziej niezgodne na niezgodności materiałów

Montaż noska z przysuw

- nakładamy w miejscu ścięciem przysuw (słownie ostro) nakładamy na przysuw noski w celu lepszego trzymania się przyklepujemy nitkami

Zszywanie

Naszycenie noska na przysuw

- naszywamy ten element na maszynie dwugłowej szyciowej.

Zszywanie ~~z~~ pięć cholevek czółenka damskiego

- składamy obie obrotowy cholewki licem do licza i szyciujemy na maszynie jednogłowej szyciowej w

Przysuwanie i wzmacnianie pięć cholevek

- wykonujemy to na maszynie wyposzczanej w podajniku do tkaniny wzmacniającej miejsce noszenia szwu.

Zszywanie i wzmacnianie górnej brzojki pięt

- wzmacniamy poprzez doładowanie łazienki o miejscu pięt i szyciujemy przy jej pomocy nitkami

Montaż elementów nitkowy podszewki cholewki czółenka damskiego

- szyciowanie szwem zwartym podszewki obrotowy z zapięciem

Montaż gotowej podszewki do wczesniej wykonanej cholewki

- wkładamy w miejsce pięt i obrotowy wczesniej uszyty podszewka ze szwem podszewki i dwójnym szyciowaniem
- oraz w miejsce przysuw podszewki przysuw

Obszywanie cholewki osiłka donuskiego

- obszywanie wykonywane jest na maszynie jednocigłowej szpilewej
→ celu wyłonienia górnych brzości osiłka

Wytłoczenie gotowych cholewek.

- odbywa się poprzez wycinanie nadmiaru podszewki i opalenie zbędnych nici które nie wyglądają zbyt estetycznie.

Przykład 2

Wykaz czynności technologicznych wraz z ich charakterystyką, obejmujących przygotowanie i użycie cholewek szlifierki damskiej.

1. Dostarczenie części składowych cholewki na szwalnię i uwzględnienie ich wymienników.

2. Ścielenie brzośców części składowych:

noszek - (skos) ścielenie skośnie ostre od strony mizdrzy 6 mm.

pryzma z obłoczną zesztywniającą - ścielenie skośnie tępe od strony lica na szerokości 6 mm

obłoczna przysiodkowa w miejscu łączenia z przyszą ścielenie skośnie ostre od strony mizdrzy 6 mm.

Podzawijanie ścielenia wklęsłe na 10 mm szerokości.

3. Barwienie brzośców ścielonych elementów:

za pomocą farby garbarskiej w kolorze skóry i gąbki.

4. Maszynowe maszowanie przyszy z obłoczną:

Szyjemy maszyną stopką wieloigłową ściągim zszywaczem, od kwadratu ściąg powinien być oddalony o 1 mm.

Wzrost 80 Nm, nici 40 syntetyczne.

5

Maszyujemy obłoczną przysiodkową na przyszy z obłoczną zesztywniającą:

Szyjemy ściągim zszywaczem na maksymalnej długości stopki.

6. Rozkleśujemy w cholewie miejsca łączenia części składowych cholewki za pomocą rozkleśownicy.

7. Przyklejamy międzypodszewkę:

Za pomocą prasownicy, gdzie ustalamy czas, temperaturę i ciśnienie przyklejamy międzypodszewkę.

Między podszewkę nakładamy stronę klejącą na cholewce od strony wierzchu.

8. Zaczynamy górną krawędź cholewki.

Zapomocą zawijaki zaczynamy górną krawędź cholewki, maszyną przy tym wkleja taśmę wzmacniającą i

W miejscu w kleistym nacina skórę na głębokości 2 mm i nacina co 3 mm.

9. Zszywamy cholewkę w miejscu łączenia się obrotów.

Używamy maszyny stopkowej, szyciem ściętym zaczynamy w miejscu piąty obrotowy licem do lica i rozkleścijemy szycie.

10. W miejscu (wzmocnienia) łączenia piąty naklejamy taśmę w celu wzmocnienia szycia.

11. Naszywamy podszewkę przesyw na podszewki obrotów.

Maszyna szycząca płaska, ścieg zwykły, 1 mm odległości ściegu od brzo.

12. Naszycie zapiętka na tylne brzo obrotów.

Maszyna stopkowa 1 igłowa, ścieg zwykły, 1 mm od krawędzi powinien znajdować się ścieg.

13. Obrzycie podszewki z wierzchnią częścią cholewki.

Smarujemy górne brzo cholewki, klejem kamoczulowym, klej wprowadzamy za pomocą pedzla na szerokość ok. 1 cm. Tak samo postępujemy z podszewką.

Podczas przynocowania podszewki do wierzchniej części cholewki, podszewka powinna (wystawać) wychodzić poza brzo ok. 2 mm.

Obrotowy gumowy brzeg cholewki za pomocą maszyny szyciowej, 1-igłowej z nożykiem, który podczas obracania dokładnie nadłatek podszełki. Szyciem ściąganiem zacięciem.

14. Kontrola jakości cholewek.

Usunięcie zabrudzeń w postaci kleju

Opalenie nici

Sprawdzenie czy wszystkie części składowe zostały odpowiednio przeczytane.

Usunięcie zadrapań.

Najczęściej pomijane były przez zdających takie operacje technologiczne, jak: szycie podszełki, wydawanie elementów i uzupełnianie wymian, zawijanie tylnych brzegów nosków, wygładzanie szwów, wklejanie podszełki, a operacja czyszczenia, kontrolowania i wiązania cholewek traktowana była bardzo ogólnikowo. W żadnej pracy nie była uwzględniona operacja dotycząca ścieniania elementów podszełkowych. Natomiast charakterystyki większości czynności były bardzo pobieżne, ujęte w jednym zdawkowym zdaniu, z czego tak naprawdę nie wynikał sposób wykonania danej operacji technologicznej. Na przykład w operacji szycia tylnych brzegów obłożyn zdający określił maszynę jaką zastosują do wykonania czynności. Zapominali jednak o podaniu techniki szycia, rodzaju ścięgu i szwu, gęstości ścięgu, odległości od brzegu elementu.

Ad IV. Wykaz materiałów pomocniczych oraz maszyn, urządzeń i narzędzi.

Wykazy materiałów pomocniczych oraz maszyn, urządzeń i narzędzi znajdują się we wszystkich pracach. Często były jednak niekompletne.

Poniżej zamieszczono 2 przykładowe fragmenty prac zawierających ten element projektu. Tylko w przykładzie 1 znajduje się pełny wykaz materiałów pomocniczych oraz maszyn, urządzeń i narzędzi niezbędnych do wykonania czynności technologicznych. Natomiast w przykładzie 2 brak jest igły - bez której nie da się wykonać czynności technologicznych - tasiemki niezbędnej do wzmocnienia górnego brzegu cholewki oraz prasy do przyklejania międzypodszełki.

Przykład 1

Wzrost materiałów pomiarowych:

- lity ~~konstrukcyjne~~ konstrukcyjne
- tworzywa sztuczne
- ~~zeta~~
- nici syntetyczne
- sprężarki
- farby retuszujące
- stal, miedź, ~~zeta~~, gąbka

metale:

- metale chemiczne
- metale
- metale chemiczne
- gąbka, zeta, pedel
- ~~pedel~~

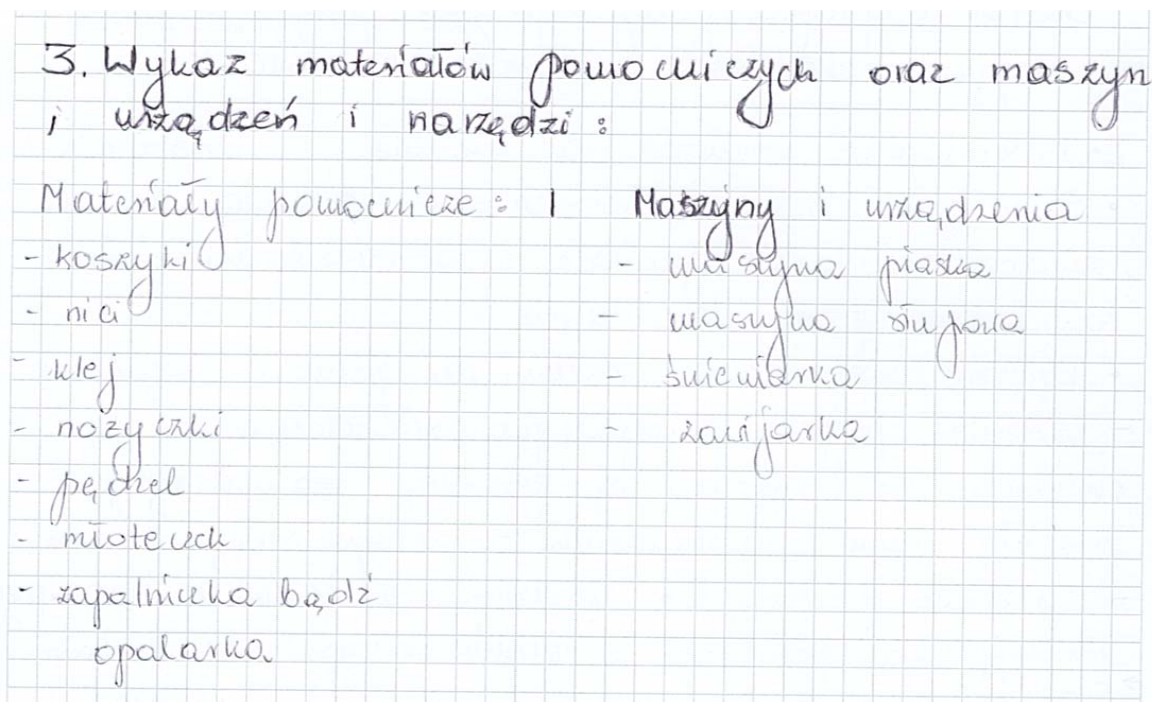
umocnienia -

polimery, kampa, maszynowa

maszyny:

- ~~zeta~~ elementy elementów mechanicznych
- zeta
- formowanie prędkości
- maszyna surowa płaska
- maszyna surowa stopowa
- maszyna surowa surowa
- maszyna surowa surowa

Przykład 2



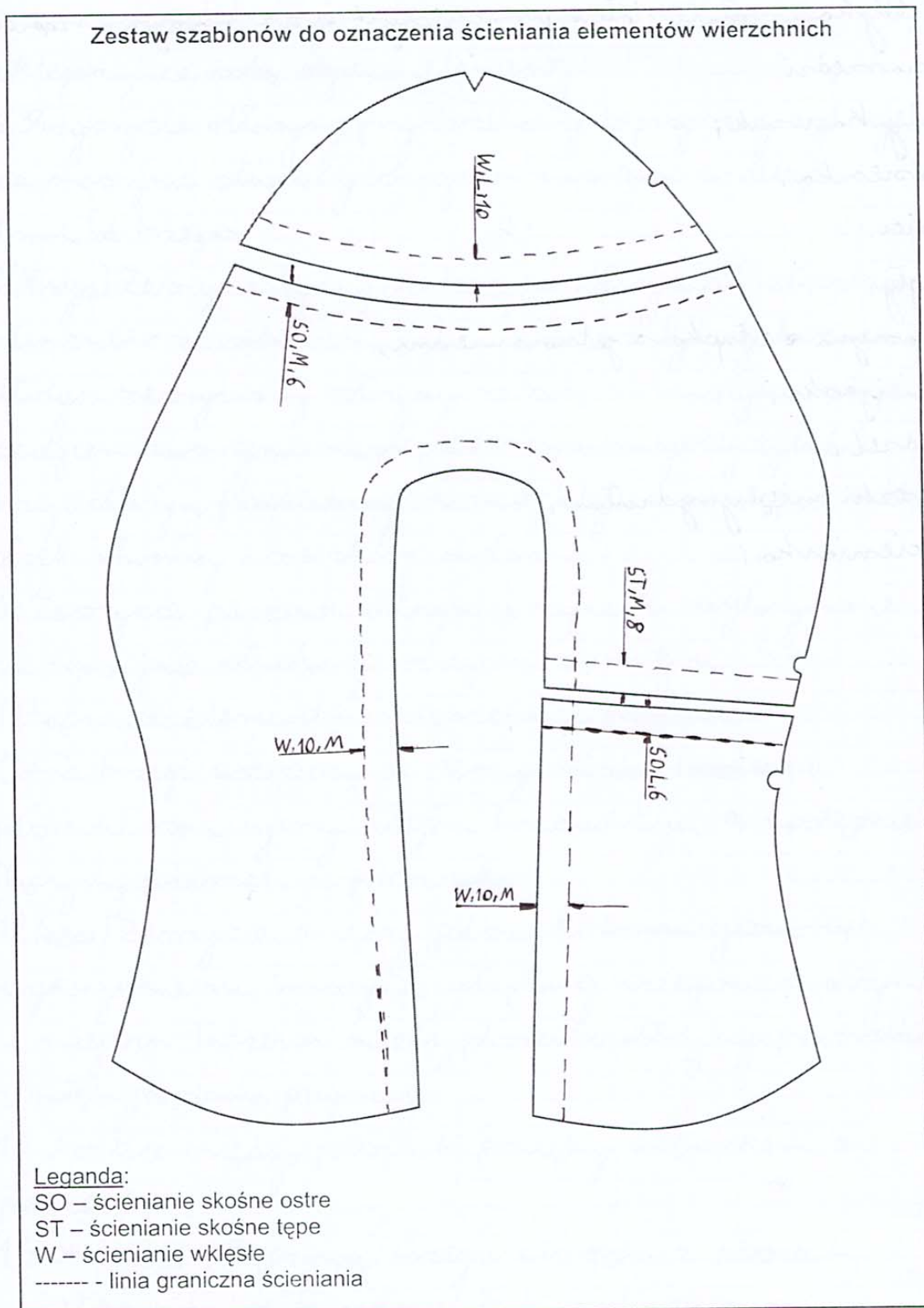
Tylko w nielicznych pracach wykazy były podane w uporządkowany sposób co zapewne przyczyniło się do powstania wielu braków.

Ad V. Zaznaczenie i oznaczenie rodzaju ścieniania elementów wierzchnich na zestawie szablonów.

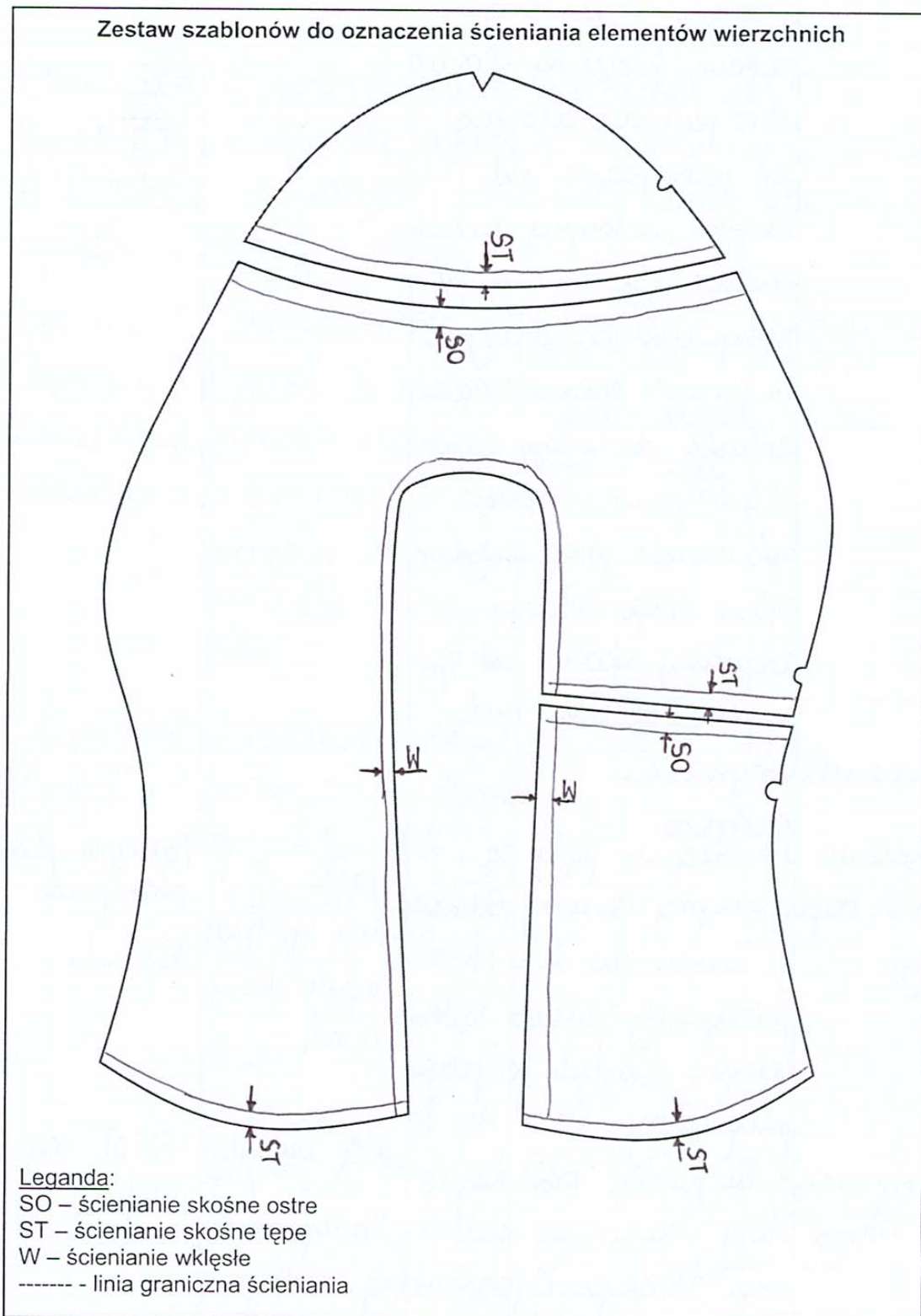
Nie było pracy, w której zdający poprawnie oznaczyli wszystkie miejsca i rodzaje ścienień. Poniżej przedstawiono przykłady prac, w których występuje najczęściej prawidłowo zaznaczonych i nazwanych ścienień elementów wierzchnich.

Poniżej zamieszczono 2 fragmenty prac zdających zawierające prawie dobrze wykonany ten element projektu. W przykładzie 1 nie zaznaczono i nie nazwano ścieniania elementów w miejscu piąty, natomiast w przykładzie 2 źle oznaczono rodzaj ścieniania na elemencie noska.

Przykład 1



Przykład 2



Ad VI. Obliczenie normy (brutto i netto) zużycia skóry wierzchniej do wykonania 1000 par cholewek czółenek damskich oraz obliczenie procentu odpadu.

Tylko nieliczni zdający podjęli próbę wykonania jakichkolwiek obliczeń. Wśród nich większość ograniczyła się do policzenia zużycia skóry netto na 1 parę obuwia. Poniżej zamieszczono fragmenty prac, których autorzy poprawnie wykonali wszystkie wskazane w treści zadania obliczenia.

Przykład 1

4 Obliczenia

Obliczenia dla 1 pary netto, dm^2

nosek $0,54 \times 2 = 1,08 \text{ dm}^2$

Przys. z ob. rez. $2,46 \times 2 = 4,92 \text{ dm}^2$

Ob. przys. $0,81 \times 2 = 1,62 \text{ dm}^2$

$7,62 \text{ dm}^2$

$90 \text{ dm}^2 : 7,62 \text{ dm}^2 = 11,81 \text{ dm}^2$

$11 \cdot 7,62 = 83,82 \text{ dm}^2$

~~Wzrost~~

Strona z

1) Odpad

$$O = P_0 - P_N$$
$$O = 90 - 83,82$$
$$O = 6,18 \text{ dm}^2$$

2) $P = \frac{P}{P_N} \cdot 100\%$

$$P = \frac{6,18 \text{ dm}^2}{83,82 \text{ dm}^2} \cdot 100\%$$
$$P = 7,37\%$$

3) $N_2 = PE + \frac{PE \cdot P}{100}$

$$N_2 = 7,62 + \frac{7,62 \cdot 7,37\%}{100}$$
$$N_2 = 7,62 + 0,56$$
$$N_2 = 8,18 \text{ dm}^2$$

Obliczenia dla 1000 par

$$8,18 \cdot 1000 = 8180.$$

Przykład 2

VI. Obliczenie normy zużycia skóry wierzchniej na 1000 par cholewek czóteńek damskich, obliczenie procentu odpadu.

Nosek $0,54 \text{ dm}^2$ 2 szt

Przyrwa z obtóryną wewnętrzna $2,46 \text{ dm}^2$ 2 szt

Obtórna przy odhawa $0,81 \text{ dm}^2$ 2 szt

$$2 \cdot 0,54 + 2 \cdot 2,46 + 2 \cdot 0,81 = 7,62 \text{ dm}^2$$

powierzchnia jednej skóry wynosi 90 dm^2

powierzchnia zużycia netto elementów 1 pary cholewek $- 7,62 \text{ dm}^2$

ilość par wyciętych z jednostkowej skóry

$$90 \text{ dm}^2 : 7,62 \text{ dm}^2 = 11,81 \approx 11 \text{ par} \quad 11 \cdot 7,62 \text{ dm}^2 = 83,82 \text{ dm}^2$$

powierzchnia odpadu:

$$90 \text{ dm}^2 - 83,82 \text{ dm}^2 = 6,18 \text{ dm}^2$$

procent odpadu:

$$6,18 \text{ dm}^2 : 83,82 \text{ dm}^2 \cdot 100\% = ~~7,3\%~~ 7,3\%$$

powierzchnia brutto 1 pary:

$$7,62 \text{ dm}^2 + 7,3\% \cdot 7,62 \text{ dm}^2 = 7,62 \text{ dm}^2 + 0,55 \text{ dm}^2 = 8,17 \text{ dm}^2$$

powierzchnia zużycia brutto na 1000 par cholewek:

$$1000 \cdot 8,17 \text{ dm}^2 = \underline{8170 \text{ dm}^2}$$

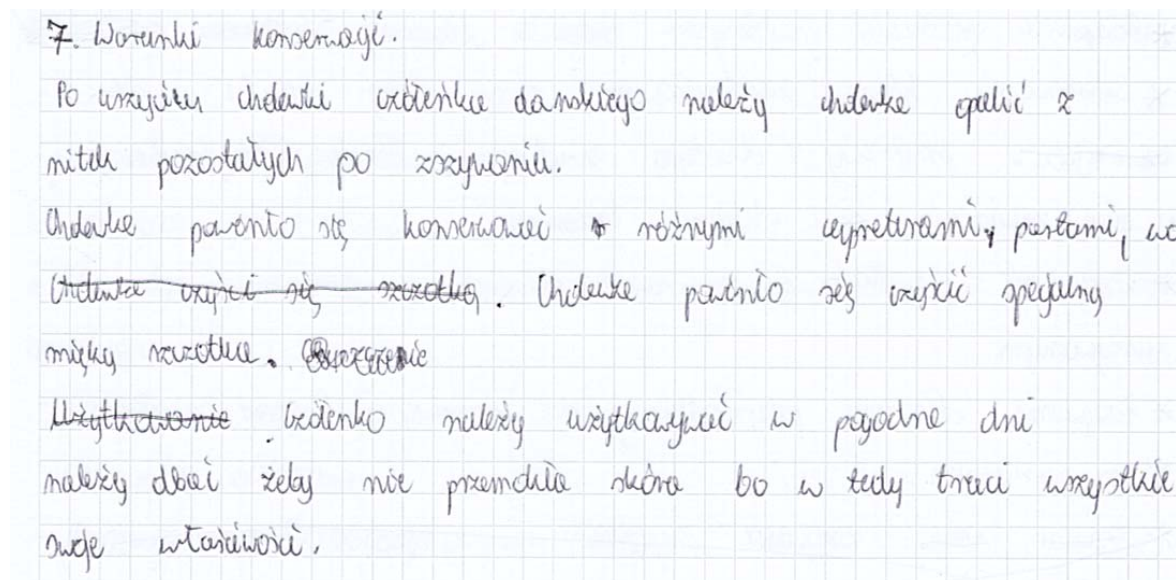
Spora grupa zdających obierała złą metodę do wyliczenia procentu odpadu i normy zużycie brutto materiałów. Często też występowały błędy rachunkowe.

Ad VII. Warunki konserwacji oraz sposób czyszczenia i użytkowania cholewki czótenka.

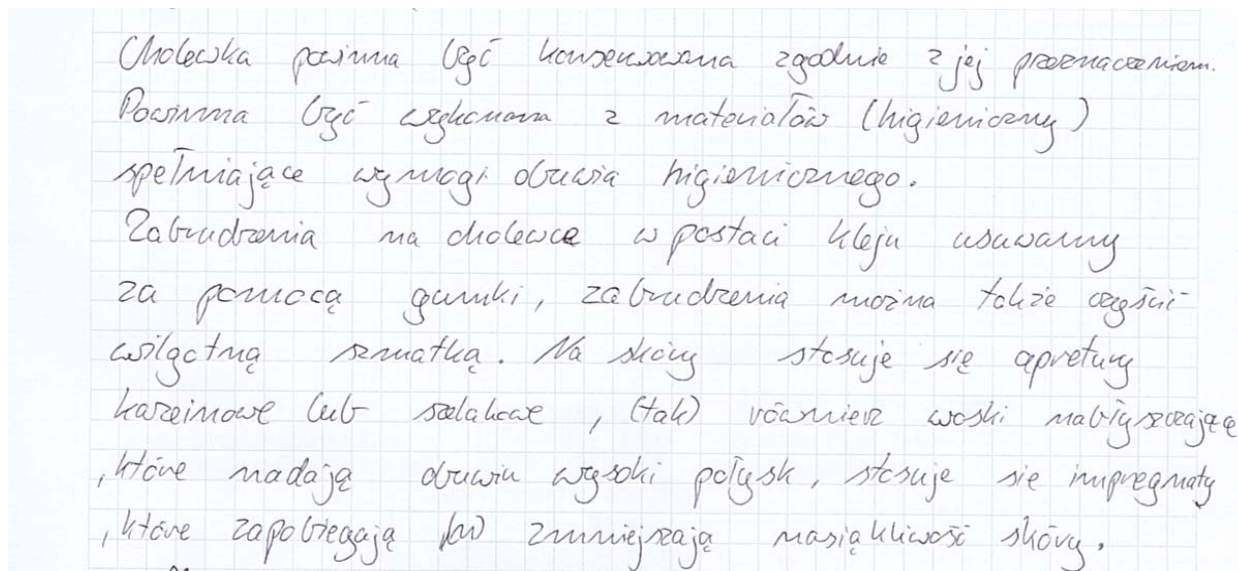
Duża grupa zdających poprawnie określiła sposoby konserwacji, czyszczenia i użytkowania cholewki czótenka.

Poniżej zamieszczono przykładowe fragmenty prac zawierające w miarę poprawnie opisane metody konserwacji, czyszczenia i użytkowania cholewki czótenka.

Przykład 1



Przykład 2



Zdarzały się jednak projekty, w których zdający bardzo ogólnikowo przedstawili warunki konserwacji oraz sposoby czyszczenia i użytkowania cholewki czótenka. Najczęściej w pracach brakowało warunków użytkowania oraz sposobów konserwacji cholewek wykonanych z różnie wykończonych skór kozich (nubuki, welury, skóra kryta różnymi farbami kryjącymi).

Ad VIII. Praca egzaminacyjna jako całość.

Na ogół projekty były starannie napisane i posiadały wyraźną strukturę. Zdający posługiwali się językiem właściwym dla zawodu.

Podsumowując należy podkreślić, że pomimo, iż zadanie egzaminacyjne dotyczyło cholewki o bardzo prostej konstrukcji, zdający popełniali bardzo dużo błędów szczególnie w wykazie czynności technologicznych wraz z ich charakterystyką. Na ogół opracowania poszczególnych elementów były niekompletne. Brakowała w nich istotnych informacji.