

Przykłady wybranych fragmentów prac egzaminacyjnych z komentarzami technik technologii wyrobów skórzanych 311[35]

Zadanie egzaminacyjne

Zakład usługowy produkujący jednostkowo torby systemem indywidualnym otrzymał zlecenie na wykonanie jednej damskiej torebki codziennego użytku.

Opracuj projekt realizacji prac związanych z wytworzeniem damskiej torebki codziennego użytku obejmujący przygotowanie wyciętych elementów wyrobu do montażu, wykonanie montażu i wykończenie wyrobu. Torebka ma być wykonana w systemie zszywania i wywracania.

Projekt realizacji prac powinien zawierać:

1. Tytuł pracy egzaminacyjnej.
2. Założenia wynikające z treści zadania i załączników.
3. Wykaz operacji i opis sposobów realizacji prac związanych z wytwarzaniem torebki damskiej w fazie przygotowania elementów do montażu, montażu i wykończenia wyrobu.
4. Wykaz materiałów podstawowych i pomocniczych potrzebnych do wykonania wyrobu z uwzględnieniem ich przeznaczenia oraz określenia cech i wymagań, sporządzony w karcie materiałów.
5. Wykaz maszyn, narzędzi i przyrządów pomiarowych niezbędnych do wykonania wyrobu dobranych z wyposażenia zakładu usługowego.

Do wykonania zadania wykorzystaj:

Rysunek poglądowy torebki damskiej – Załącznik 1

Ogólną charakterystykę torebki damskiej – Załącznik 2

Wyposażenie zakładu usługowego – Załącznik 3

oraz Kartę materiałów - zamieszczoną w KARCIE PRACY EGZAMINACYJNEJ.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Załącznik 1
Rysunek poglądowy torebki damskiej



Załącznik 2

Ogólna charakterystyka torebki damskiej

Torebka codziennego użytku wykonana z tworzywa skóropodobnego w kolorze czarnym o grubości 1,1 mm na podłożu dzianinowym składa się z następujących części:

- ścianka przednia – 1 szt.
- ścianka tylna – 1 szt.
- spód – 1 szt.
- paski nośne – 2 szt.
- listwy wewnętrzne – 2 szt.
- listwy suwakowe – 2 szt.
- zakończenie suwaka - 1 szt.

Paski nośne, w połowie swojej szerokości, wzmocnione są i zabezpieczone przed rozciąganiem taśmą styronową. Zwinięte są do środka i złożone na pół.

Wmontowane są do górnej części wyrobu między ściankę przednią i tylną, a listwami wewnętrznymi. Usztywnienie spodu torebki wykonane jest z tektury i pomniejszone w stosunku do spodu wyrobu o odległość niezbędną do połączenia spodu z korpusami. Pozostałe wycięte części składowe torebki są nieusztywnione.

Zamknięcie wyrobu stanowi zamek błyskawiczny, połączony z listwami suwakowymi, które złożone są na pół i doszyte do listew wewnętrznych. Końcówka zamka błyskawicznego zabezpieczona jest zakończeniem suwaka.

Wnętrze torebki wykończona jest podszewką stylonową w kolorze czarnym składającą się z trzech części:

- ścianki przedniej – 1 szt.
- ścianki tylnej – 1 szt.
- spodu – 1 szt.

Podszewka wpuszczona jest do wnętrza wyrobu i połączona z dolnymi brzegami listew wewnętrznych oraz suwakowych.

Górne brzegi korpusów i listew wewnętrznych są zawinięte i połączone ze sobą paskami nośnymi.

Wszystkie elementy są łączone maszynowo nićmi poliamidowymi nr 40 jednym rzędem ściągów zwartych. Naddatki na łączenie elementów w całość wyrobu zaplanowane są na 5 – 8 mm.

Załącznik 3

Wyposażenie zakładu usługowego

- | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|
| 1. Maszyna szyjąca płaska jednoigłowa | 13. Nożyczki |
| 2. Maszyna szyjąca praworamienna | 14. Noże |
| 3. Maszyna szyjąca „Zyg-zak” | 15. Kowadełko |
| 4. Wygladzarka | 16. Ołówek |
| 5. Stół roboczy | 17. Nakłuwak |
| 6. Podkład | 18. Płyta marmurowa |
| 7. Prasa ręczna | 19. Zapalniczka |
| 8. Wyciąg | 20. Igła rymarska |
| 9. Pędzle różnej wielkości | 21. Kostka galanteryjna |
| 10. Pojemnik na klej | 22. Linijka |
| 11. Młotek kaletniczy | 23. Miarka stalowa składana |
| 12. Szydło okrągłe | 24. Miarka stalowa zwijana |
| | 25. Suwmiarka |
| | 26. Wzorniki montażowe |

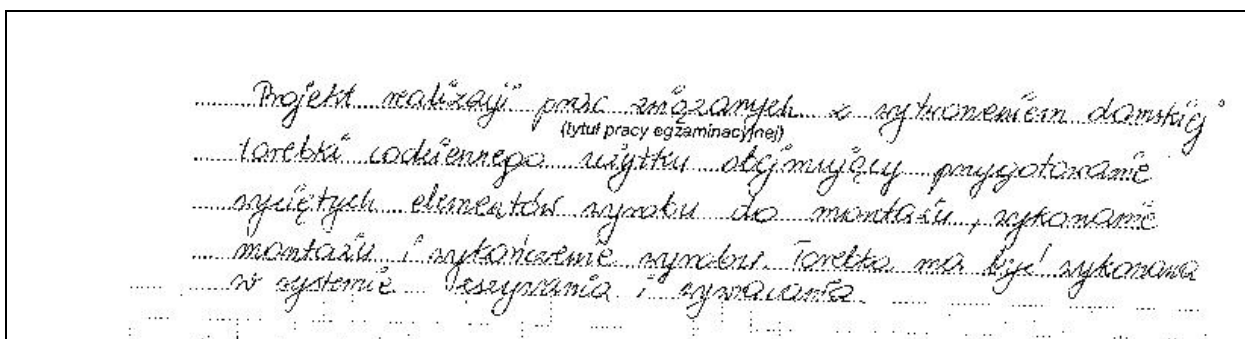
Komentarz do rozwiązania zadania egzaminacyjnego w zawodzie technik technologii wyrobów skórzanych

Rozwiązanie zadania egzaminacyjnego zawierało następujące elementy podlegające ocenie:

- I. Tytuł pracy egzaminacyjnej.
- II. Założenia.
- III. Wykaz operacji i opis sposobów realizacji prac związanych z wytwarzaniem torebki damskiej w fazie przygotowania elementów do montażu, montażu i wykończenia wyrobu.
- IV. Wykaz materiałów podstawowych i pomocniczych potrzebnych do wykonania wyrobu z uwzględnieniem ich przeznaczenia oraz określenia cech i wymagań, sporządzony w karcie materiałów.
- V. Wykaz maszyn, narzędzi i przyrządów pomiarowych niezbędnych do wykonania wyrobu dobranych z wyposażenia zakładu usługowego.
- VI. Ocenę pracy egzaminacyjnej jako całości.

Ad. I. Tytuł pracy egzaminacyjnej.

Większość zdających sformułowała poprawnie tytuł pracy egzaminacyjnej zawierając w nim zakres prac do wykonania oraz określiła rodzaj wyrobu. Tylko nieliczni wymienili materiał podstawowy, z którego ma być wykonana torebka.



Zamieszczony tytuł pracy egzaminacyjnej jest typowy dla większości prac.

Ad. II Założenia.

Większość zdających poprawnie sformułowała założenia zawierając w nich niezbędną ilość danych potrzebnych do rozwiązania zadania.

ZAŁOŻENIA:

- zakład rubinowy produkujący jednostkami torby systemem indywidualnym.
- wykonanie 1 torby domowej wodienego systemu.
- torba ma być wykonana w systemie szycia i wykończenia.
- projekt obejmuje przygotowanie rysunku elementów potrzebnych do montażu, wykonanie montażu i wykończenie torby.
- rysunek poglądowy torby domowej
- ogólna charakterystyka torby domowej
- wyposażenie szwadu rubinowego
- karta materiałów.
- torba wykonana z tworzywa sztucznego w kolorze ciemnym o grubości 1,1 mm z podziałem dynamicznym składa się z następujących części:

- szanta przednia - 1 szt.
- szanta tylna - 1 szt.
- rękaw - 1 szt.
- paski noszące - 2 szt.
- listwy noszące - 2 szt.
- listwy ramkowe - 2 szt.

- "Kształtowanie szwów" - 1 szt.
- szwy: "szwy" wykonane jest podwójnie, wykonany w kolonie w innym miejscu niż z taśmą.
- "Kształtowanie szwów" - 1 szt.
- "szwy" - 1 szt.
- wszystkie elementy wykonane są monotypowo, nie ma różnic w kolorze, nie ma 40 jedynym, nie ma różnic w kolorze.
- "szwy" na każdym elemencie w całości wykonany, zaplanowane na 5-8 mm.

W zamieszczonym przykładzie zdający przedstawił założenia w sposób uporządkowany, wymienił większość informacji potrzebnych do wykonania wyrobu. Brak w nim jednak materiałów podstawowych i pomocniczych, które powinny zostać umieszczone w danych do projektu.

Ad. III. Wykaz operacji i opis sposobów realizacji prac związanych z wytwarzaniem torebki damskiej w fazie przygotowania elementów do montażu, montażu i wykończenia wyrobu.

- 3) Wykaz operacji:
- wykonanie szwów na całej powierzchni paszków noszących
 - wykonanie szwów na obu stronach taśmy wycinającej
 - po wykonaniu szwów wyciągnięcie paszków noszących na półkę szewską
 - zwinienie paszków noszących do środka i złożenie ich na przyszytą lub jednym sposobem szwu szewskiego w odległości 2-3 mm od brzoju;
 - wykonanie szwów na górnym brzoju szwów przyszytych
 - po wykonaniu szwów wyciągnięcie paszków noszących

- zszyć ze sobą ścianki przedniej i tylnej po obu bokach
- ~~po~~ naniesienie kleju na górne brzegi ścianki przedniej i tylnej, prasa ma zaszyć boki

~~po odparowaniu rozpuszczalnika~~

- po odparowaniu rozpuszczalnika wytrzeć wszystkie te boki w następnym równymie górnych brzegów obu ścianek;
- wszystkie między dwie ścianki spodu wyrobić
- naniesienie kleju ma spód wyrobić oraz ma tekst usztywniający, spód;
- po odparowaniu rozpuszczalnika naklejenie usztywnienia ma spód wyrobić;
- naniesienie kleju na całą powierzchnię listew suwaków
- po odparowaniu rozpuszczalnika ścięcie iść ma pięć
- połączenie listew suwakowych z ramiem blyskawicą; jednym kątem ścięty awantego w odległości 2-3 mm o brzegi;
- naszyć na końcu rami blyskawicowego zakończenia suwaka;
- ~~po~~ naniesienie kleju na dolną część listew wewnątrz: górnych ^{obu} ścianek podbrzeżki;
- po odparowaniu rozpuszczalnika naklejenie górnych części ścianek podbrzeżki na obrot listew wewnątrz;
- zszyć ze sobą dolne brzegi listew wewnątrz oraz listew suwakowych;

- zszywanie boków listew wewnętrznych i obu ścianek podszewki po obu stronach;
- ~~wszystkie~~ ~~sklepienie~~ ~~całkowicie~~ • wszystkie spodu podszewki między stroną i suwakami;
- naniesienie kleju na: ^{boki} ~~całkowicie~~ ~~całkowicie~~ listew ^{wewnętrznych} ~~całkowicie~~;
- po odparowaniu nieopiszalnika założenie zszytych boków listew wewnętrznych;
- naniesienie kleju na górne brzegi listew wewnętrznych;
- po odparowaniu nieopiszalnika zamknięcie górnych brzegów listew wewnętrznych;
- wykonanie wyrobów na próbę, stronę;
- wprowadzenie do trybu wyrobu podszewki;
- połączenie ze sobą górnych brzegów karpasów: 6 szt. wewnętrznych paszportów wykonanych według systemu ściegu swa tego w odległości 2,5 mm od brzegu;
- opalanie nitki; ~~opalenie nitki~~
- ~~całkowicie~~ wyrobów;
- formowanie wyrobów;
- kontrola jakości wykonanego wyrobu.

Większość zdających poprawnie przedstawiła konieczną ilość operacji potrzebnych do wytworzenia torebki damskiej zarówno w fazie przygotowania, montażu jak i wykonania wyrobu.

W zamieszczonym przykładzie zdający w sposób szczegółowy i zgodnie z procesem technologicznym przedstawił większość operacji związanych z wytwarzaniem torebki damskiej. Pominięta została czynność opracowania elementów torebki poprzez znakowanie, łączenie maszynowe dolnych brzegów podszewki z listwami wewnętrznymi i suwakowymi oraz formowanie wyrobu.

Na szczególną uwagę zasługuje celowe i jak najbardziej prawidłowe połączenie niektórych operacji w jedną czynność. Biorąc pod uwagę wysokie zdolności manualne osoby wykonującej wyrób, podczas wykonywania poszczególnych czynności technologicznych można niektóre operacje łączenia maszynowego elementów wykonać na „sucho” czyli bez wcześniejszego ich połączenia za pomocą kleju. W znacznym stopniu skróci to czas pracy i zmniejszy koszty produkcji.

Ad. IV Wykaz materiałów podstawowych i pomocniczych potrzebnych do wykonania wyrobu z uwzględnieniem ich przeznaczenia oraz określenia cech i wymagań, sporządzony w karcie materiałów.

Tylko niewielka ilość zdających w sposób prawidłowy wymieniła w karcie materiałów surowce potrzebne do wykonania wyrobu z uwzględnieniem ich przeznaczenia, cech i wymagań. Tylko nieliczni dokonali podziału potrzebnych materiałów na podstawowe i pomocnicze.

W przedstawionym poniżej przykładzie zdający sam wykonał kartę materiałów i w sposób uporządkowany wymienił wszystkie potrzebne materiały do produkcji wyrobu. Nie uwzględnił jednak wymagań co do rodzaju podłoża tworzywa skóropodobnego oraz szczegółowych wymagań odnośnie zamka błyskawicznego zamykającego torebkę.

Na szczególną uwagę zasługuje wykonanie przez zdającego dodatkowej rubryki uwzględniającej jednostki miary wszystkich wykazanych materiałów. Może ona mieć istotne znaczenie podczas planowania i określania kosztów wykonanej usługi.

4) Wykaz materiałów podstawowych

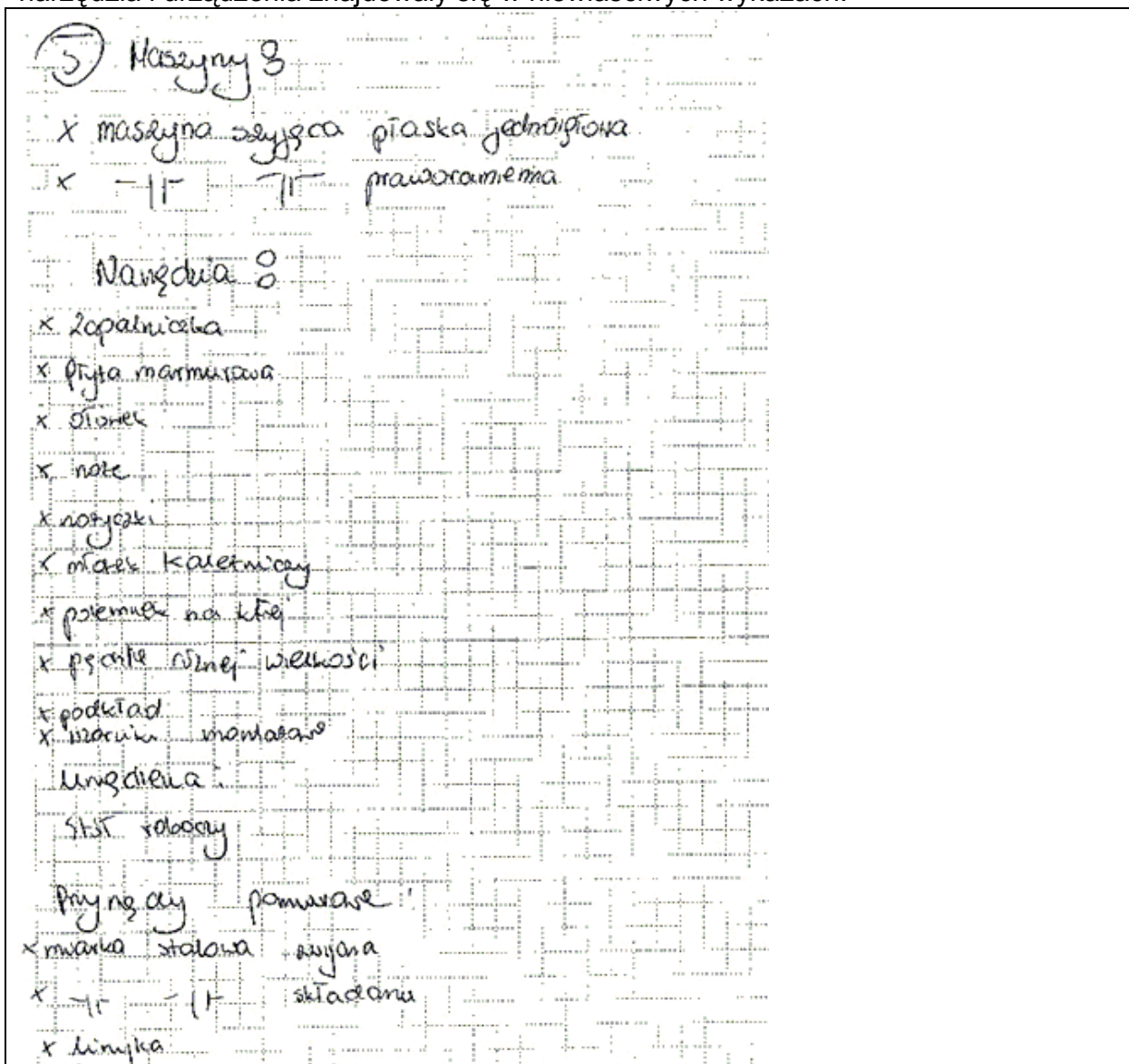
Materiały	przeznaczenie	cechy	jednostka miary
tworzywo skóropodobne	na torebkę ochronnego wykładu	grubość 1,1 mm kolor czarny	m ²
podszewka styronowa	do wnetrza wyrobu	kolor czarny	m ² /mb

Wykaz materiałów pomocniczych

Materiały	przeznaczenie	cechy	jednostki
Miła polimeryzacyjna	do złączenia części składowych	nr 40	szpaku / mb
Klej kauczukowy	do pomocniczego złączenia elementów		kg
tektura	do usztywnienia spodu	szara	arkusz
zamek błyskawiczny	do zamknięcia wyrobu	czarny	szt.
kasza styronowa	do usztywnienia i zabezpieczenia przed rozciągnięciem pasków noszących		mb

Ad. V. Wykaz maszyn, narzędzi i przyrządów pomiarowych niezbędnych do wykonania wyrobu dobranych z wyposażenia zakładu usługowego.

W przedstawionej pracy zdający poprawnie sporządził wykaz uwzględniając podział na maszyny, narzędzia, urządzenia i przyrządy pomiarowe. W niektórych pracach narzędzia i urządzenia znajdowały się w niewłaściwych wykazach.



Przedstawiony wykaz jest poprawny i logicznie uporządkowany. Zawiera wszystkie niezbędne do wykonania wyrobu maszyny, narzędzia, urządzenia i przyrządy pomiarowe. Jedynie płyta marmurowa zamiast w wykazie narzędzi powinna znaleźć się w wykazie urządzeń.

Ad. VI. Ocena pracy egzaminacyjnej jako całości.

Większość zdających sporządziła prace w sposób przejrzysty, czytelny i estetyczny. Prace w większości były logicznie skonstruowane i napisane z użyciem poprawnej terminologii.