

Przykłady wybranych fragmentów prac egzaminacyjnych z komentarzami technik technologii odzieży 311[34]

Zadanie egzaminacyjne

Sieć sklepów z odzieżą damską zamówiła w przedsiębiorstwie produkcyjnym spódnicę damską z tkaniny wełnianej w czterech rozmiarach.

Spódnica powinna być dopasowana w talii zaszewkami i cięciem modelowym w przodzie oraz zapinana z tyłu na zamek błyskawiczny wszytym kryto. Górę spódnicy należy wykończyć paskiem ozdobionym stębnówką zapinanym na jeden guzik. Spódnica powinna mieć w cięciu modelowym pęknięcie ozdobione stębnówką. Na podstawie wymagań przedstawionych przez zamawiającego, w przedsiębiorstwie przygotowano rysunek modelowy spódnicy oraz szablony. Przyjęto, że wierzchnia część paska oraz pęknięcie będą podklejone wkładem klejowym, a dół spódnicy będzie obrzucony, podwinięty i podszyty ścięciem krytym.

Opracuj projekt realizacji prac obejmujących konfekcyjne wytwarzanie w przedsiębiorstwie produkcyjnym spódnicy damskiej z tkaniny wełnianej w czterech rozmiarach.

Projekt realizacji prac powinien zawierać:

1. Tytuł pracy egzaminacyjnej.
2. Założenia wynikające z treści zadania i załączników.
3. Etapy procesu konfekcyjnego wytwarzania spódnicy damskiej z uwzględnieniem kontroli jakości.
4. Opis wykonania elementów spódnicy damskiej w układzie chronologicznym zgodnie z procesem technologicznym.
5. Wykaz maszyn i urządzeń niezbędnych do wykonania spódnicy wraz z parametrami technologicznymi.
6. Graficzny schemat połączeń - przyszycia zamka i przestębnowania pęknięcia.

Do wykonania zadania wykorzystaj:

Rysunek modelowy spódnicy damskiej - Załącznik 1

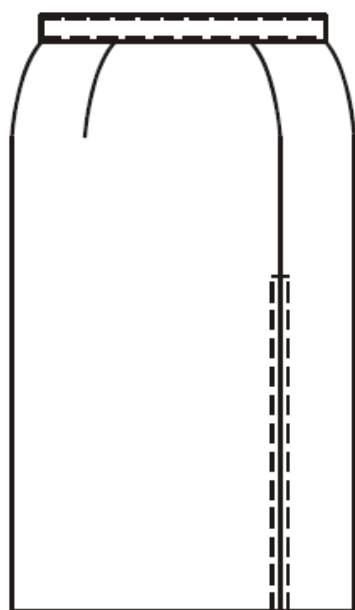
Elementy spódnicy z tkaniny zasadniczej - Załącznik 2

Elementy spódnicy z wkładu klejowego - Załącznik 3

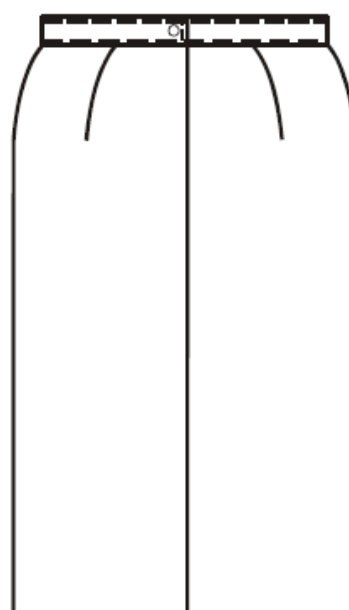
Wykaz maszyn i urządzeń znajdujących się w przedsiębiorstwie produkcyjnym
- Załącznik 4

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Rysunek modelowy spódnicy damskiej

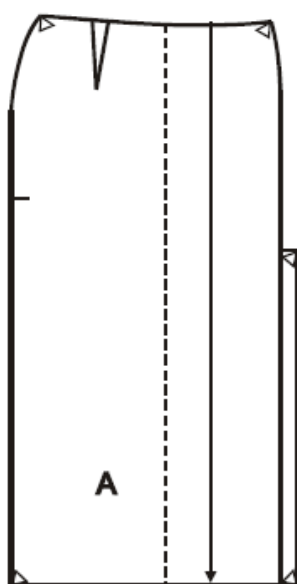


Przód



Tył

Elementy spódnicy z tkaniny zasadniczej



A – przód x 1



B – boczna część przodu x 1



C – tył x 2



D – pasek x 1

Elementy spódnicy z wkładu klejowego



D – pasek x 1



E – listewka do podklejenia pęknięcia x 2

Wykaz maszyn i urządzeń znajdujących się w przedsiębiorstwie produkcyjnym

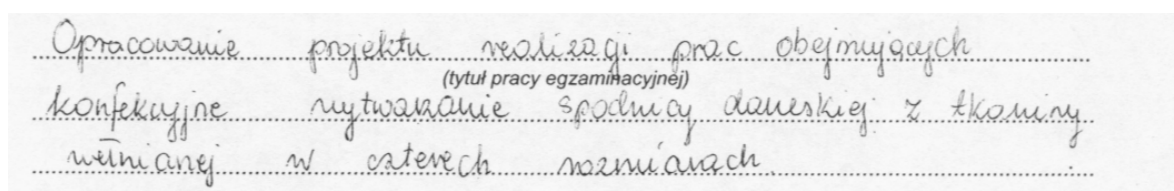
1. Stębnówki płaskie
2. Stębnówki łańcuszkowe
3. Pikówki
4. Fastrygówki
5. Dwuigłówki
6. Podszywarki
7. Overlocki 3 - nitkowe
8. Overlocki 5 - nitkowe
9. Guzikarki
10. Ryglówki
11. Dziurkarki bieliźniane
12. Dziurkarki odzieżowe
13. Klejarki
14. Maszyny prasownicze - prasy
15. Żelazka elektryczno-parowe
16. Automaty prasownicze

Zadanie egzaminacyjne dotyczyło opracowania projektu realizacji prac konfekcyjnego wytwarzania spódnic damskich, a nabyte umiejętności zdających były sprawdzane w siedmiu obszarach.

Pierwszy obszar to:

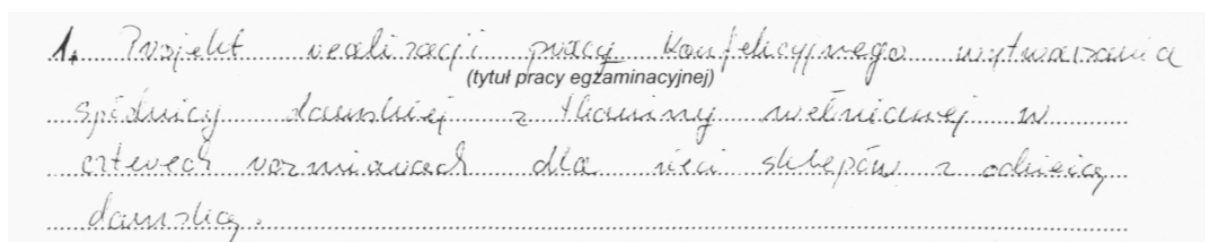
I. Tytuł pracy egzaminacyjnej

Egzaminowani poprawnie sformułowali tytuł, który zawierał wymagane informacje o zawartości projektu realizacji prac.



Opracowanie projektu realizacji prac obejmujących
(tytuł pracy egzaminacyjnej)
konfekcyjne wytwarzanie spódnic damskiej z tkaniny
wełnianej w ostatech wzmiarach

Drugi przykład tytułu pracy.



1. Projekt realizacji pracy konfekcyjnego wytwarzania
(tytuł pracy egzaminacyjnej)
spódnic damskiej z tkaniny wełnianej w
ostatech wzmiarach dla sieci sklepów z odzieżą
damską

Po przeanalizowaniu treści zadania i załączników należało opracować:

II. Założenia projektu

Opracowanie założeń nie sprawiło trudności zdającym. Często używane przez nich skróty myślowe nie dawały pełnej informacji o sposobie wykonania danej operacji.

Przykład: „szycie ...”, a powinno być „obrzucenie ... i zeszytie ...”. Pisali „przyszycie paska”, powinno być „przyszycie paska, odszycie końcówek paska, przestębnowanie paska”. Kolejny przykład: „zapinana na zamek błyskawiczny” powinno być „zapinana na zamek błyskawiczny, wszyty kryto” i ostatni: „dół spódnicy odrzucony, podwinięty i przesyty” powinno być „dół spódnicy obrzucony i podszyty kryto”.

Prawidłowo opracowane założenia projektu realizacji powinny również zawierać wykaz materiałów i dodatków krawieckich niezbędnych do wykonania zadania.

2. Założenia wyliczeniowe z treści zadania i założeń.

rodzaj transmisyjnego asygnanta przez sieć słupów z odizolacją dźwiękową:

- śpódniczka dźwiękowa z tkaniny ~~bez~~ wełnianej w ortesech normiawach - klasyfikacja

Dane:

- śpódniczka dopasowana w talii ramieniem i ciężarem modelowym w przodzie
- rapinana z tyłu na ramień bitykamicą uszyty kołto - symetrycznie
- górna śpódniczki wykończona partiami rapinacyjnymi na jeden guzik
- na posłuwy wykonane ordoobne sztywności
- w ciężaru modelowym przeluzie ordoobne sztywności
- wielokrotna ciężar partia oraz przeluzie podobne jakże w układem kłojowym
- dół śpódniczki obniżony, odwołany i podarty ściąganiem kołto

Materiały: dodatki

- tkanina wełniana
- sztywność kłojowy
- nici manymowe
- ramień bitykamicą ~~na~~ kołto 1 szt.
- guzik 2 szt (1+1 rapas)
- nici do wykonania ściągania kołto
- koronki

III. Etapy procesu konfekcyjnego wytwarzania spódnicy damskiej z uwzględnieniem kontroli jakości

Z tym obszarem pracy egzaminowani nie mieli większych problemów.

Etapy procesu konfekcyjnego wytwarzania spódnicy damskiej z uwzględnieniem kontroli jakości
1. Wykrojenie elementów modelu
2. Podklejenie elementów modelu
3. Łączenie elementów modelu (szybie)
4. Wykańczanie modelu
5. Prasowanie końcowe modelu
6. Kontrola jakości modelu

I inne ujęcie etapów procesu konfekcjonowania - dokładniejsze.

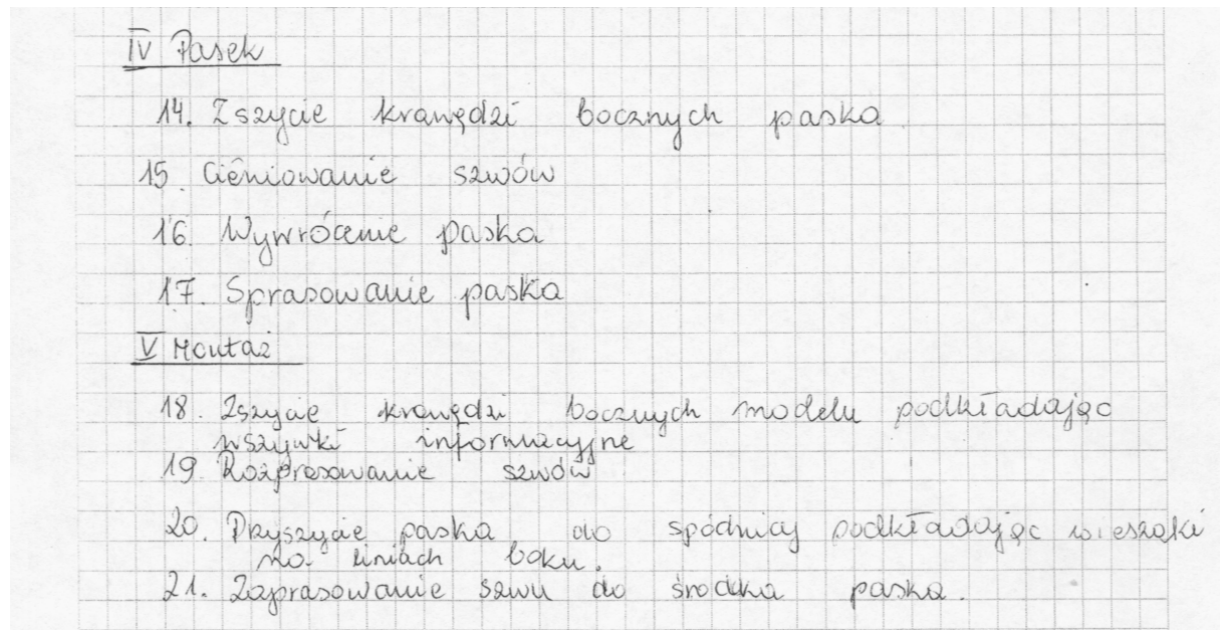
3. Etapy procesu konfekcyjnego wytwarzania spódnicy damskiej z uwzględnieniem kontroli jakości.
- krojenie elementów
- podklejenie elementów
- obrucenie elementów
- łączenie elementów
- wykończenie
- prasowanie
- kontrola jakości.

IV. Opis wykonania elementów spódnicy damskiej w układzie chronologicznym zgodnie z procesem technologicznym

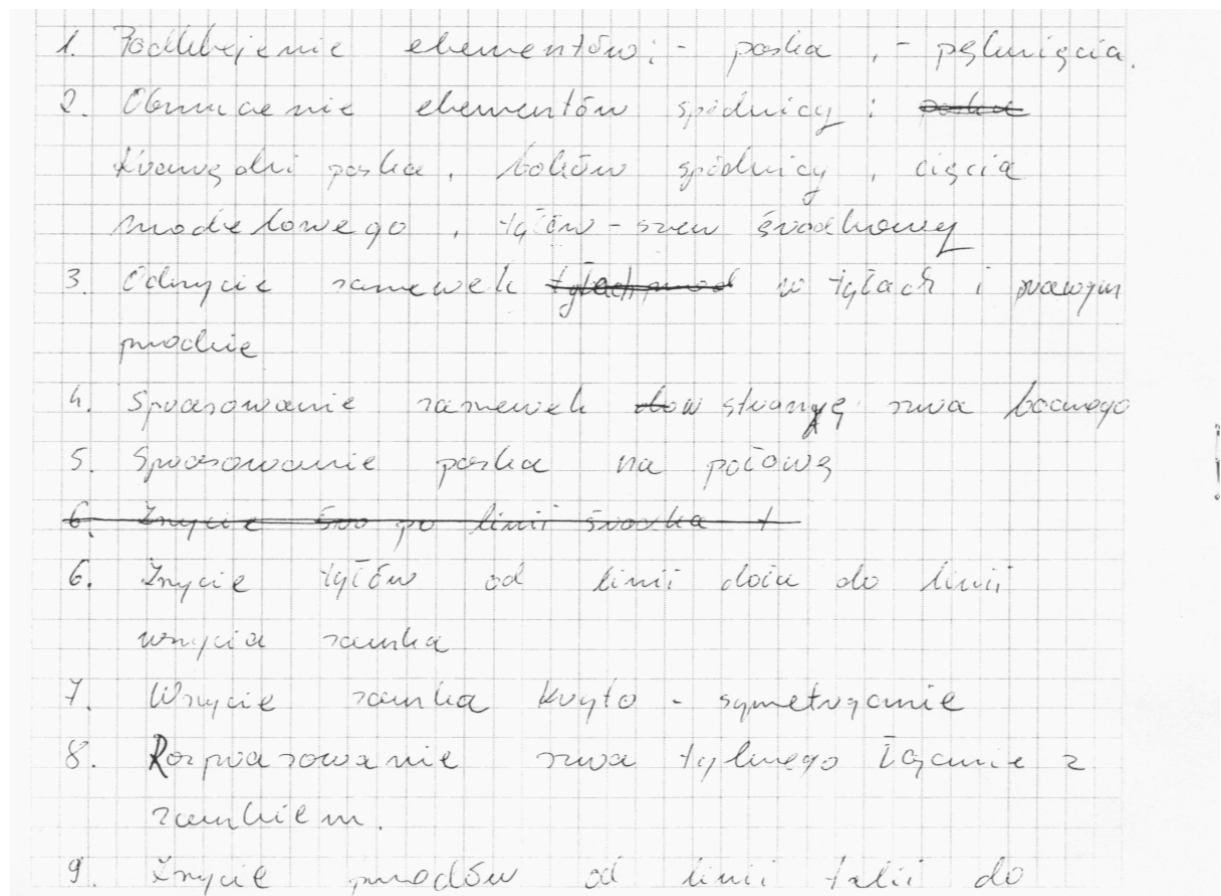
To dział, w którym można było uzyskać bardzo dużo punktów, ale wymagało od zdającego „wizji” kolejności powstawania wyrobu. Często zapominali o obruceniu lub zeszytciu pojedynczych elementów wyrobu.

W większości prac brakowało czynności „odszytanie końcówek paska”.

Przykład logicznego i uporządkowanego opisu wykonania elementów spódnicy

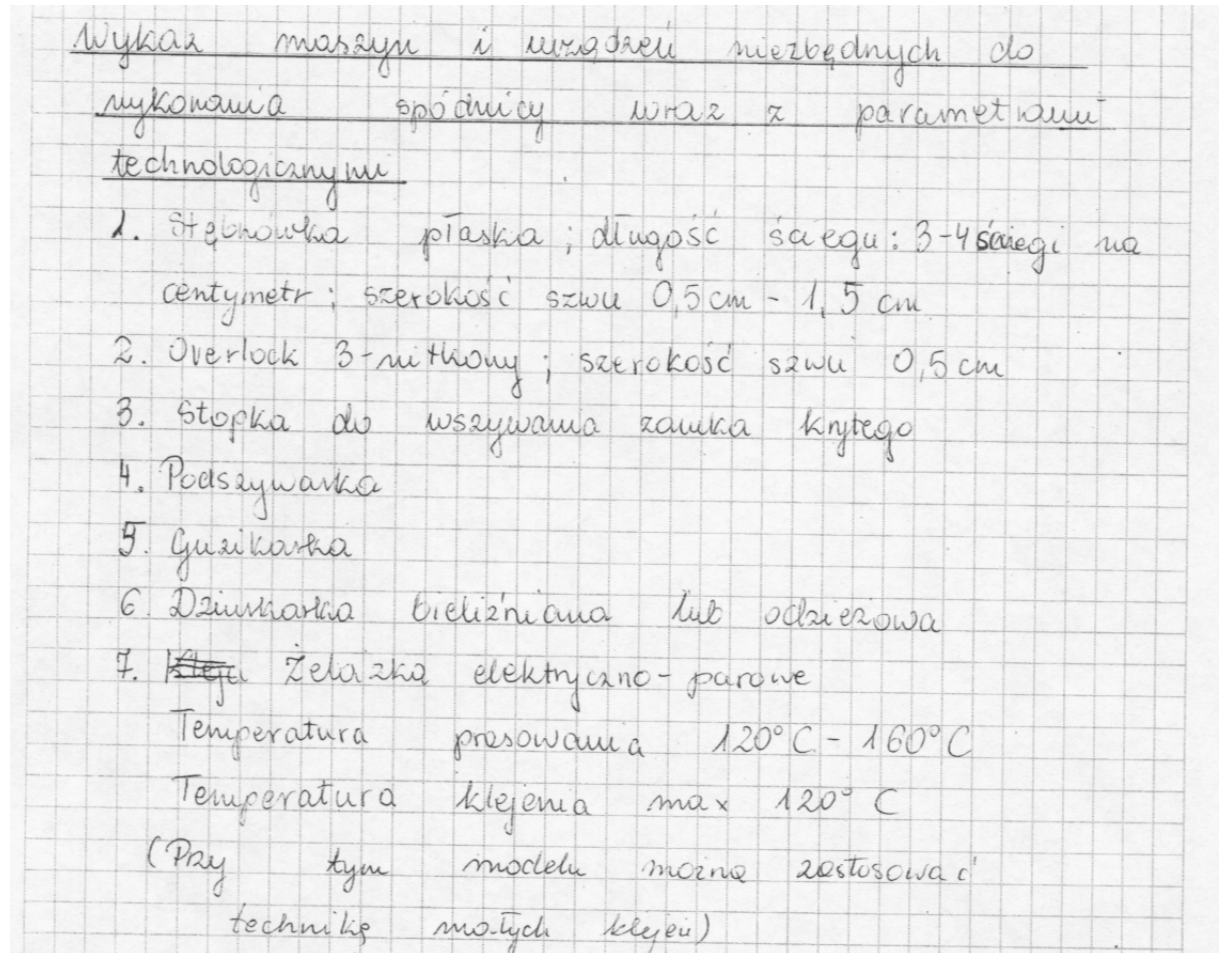


Inny przykład



V. Wykaz maszyn i urządzeń niezbędnych do wykonania spódnicy i przestębnowania pęknięcia

Obszar pracy dobrze rozwiązywany przez zdających.



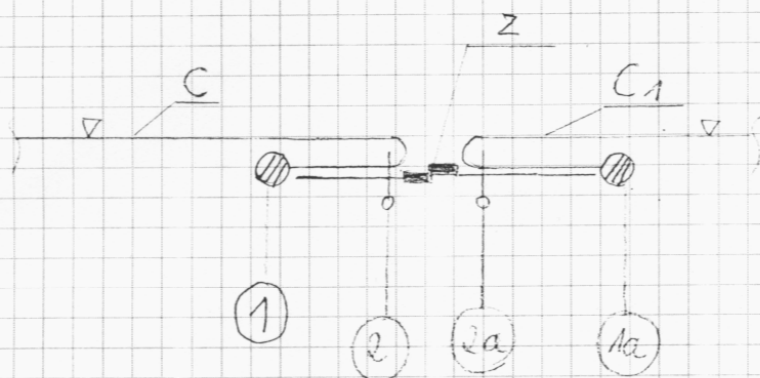
Sporadycznie pojawiały się błędnie podane parametry szwów oraz klejenia i prasowania.

VI. Graficzny schemat połączeń – przysycie zamka do spódnicy i przestębnowanie pęknięcia

6. Graficzny schemat połączeń - przysycie zamka i przestębnowanie pęknięcia.

Przysycie zamka - wzruch instalacyjny

A - A



C₁ - lewy tył spódnicy

C₁ - prawy tył spódnicy

Z - rozmiar kwiaty do spódnicy

~~A - obumwienie lewego i prawego~~

1 - obumwienie swa tylnego - lewego

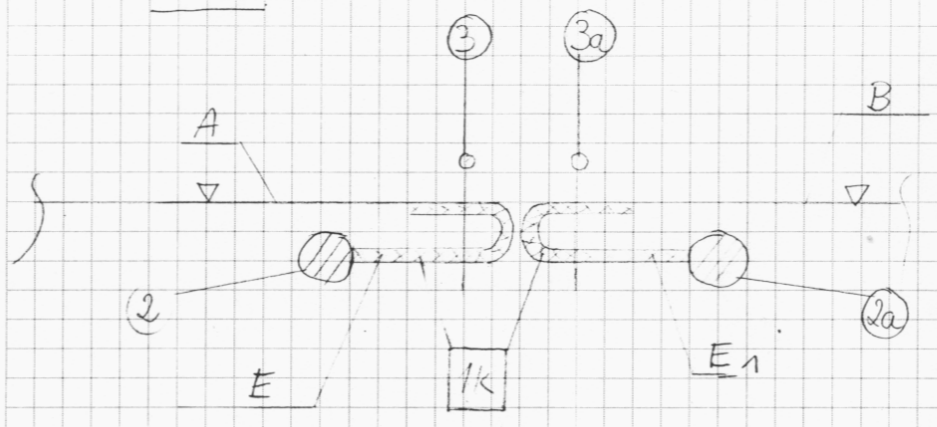
1a - obumwienie swa tylnego - prawego

2 - donycie lewej strony dachy zamka

2a - donycie prawej strony dachy zamka.

Przebieg powstania pęknięcia - symulacja interakcyjna

B-B



A - miedź prawy

B - koniec części modelu

~~1k~~ -

E - listwa do podklejenia pęknięcia (włókna)

E₁ - listwa do podklejenia pęknięcia (klejony)

1k - podklejenie pęknięcia prawego i lewego

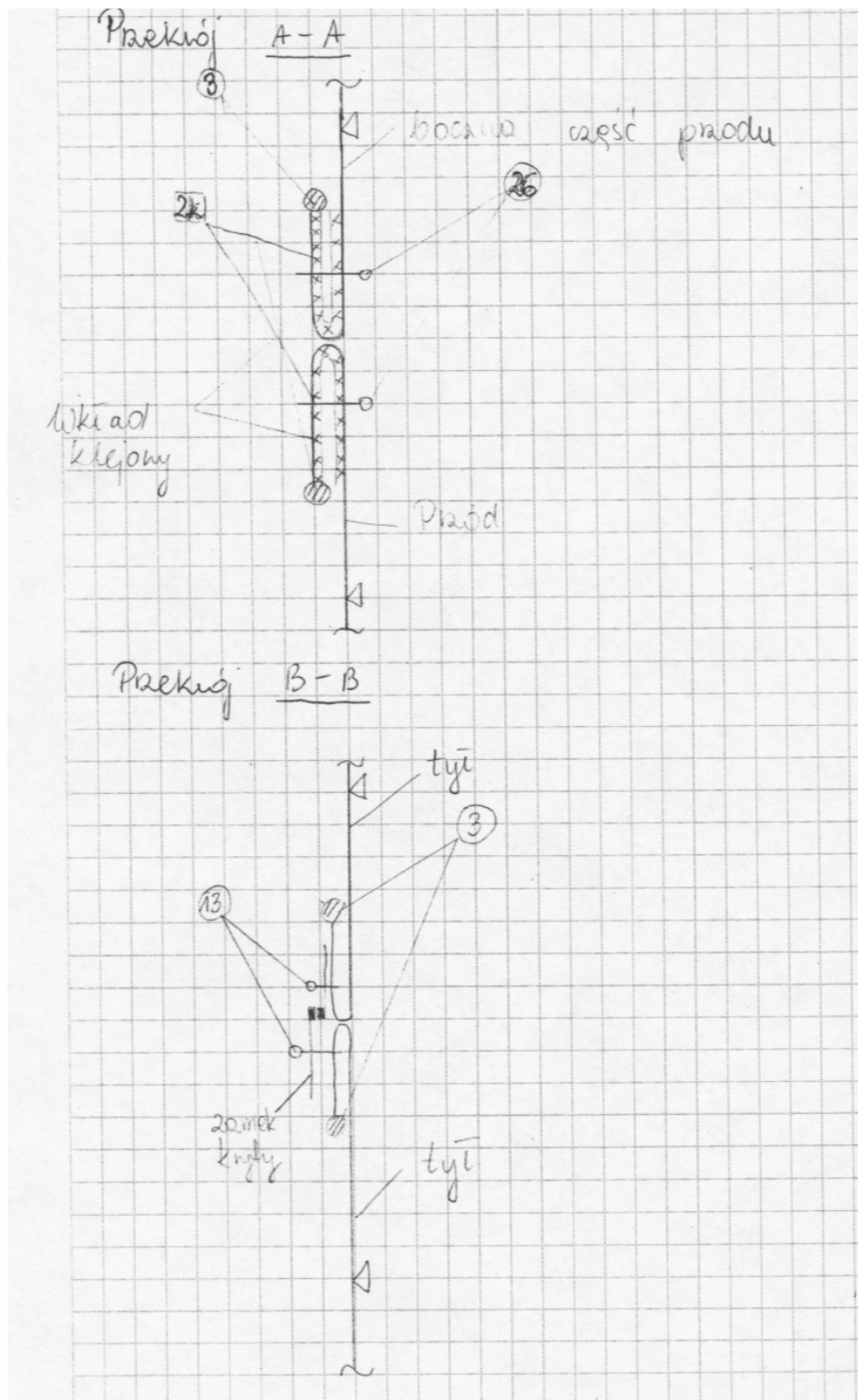
2 - obrucenie krawędzi modelu prawego

2a - obrucenie krawędzi modelu lewego (balka)

3 - słupki odobna

3a - słupki odobna

Innym układ grafu



Był to najslabiej opracowany element pracy. Wielu zdających pomijało próbę rozwiązania problemu. Z prac egzaminacyjnych wynikało, że egzaminowani nie umieją podklejać elementów wyrobu wkładem usztywniającym.

VII. Praca jako całość

Prace egzaminacyjne były uporządkowane, przejrzyste w swej strukturze, a najważniejsze – poprawne terminologicznie i merytorycznie.