

Komentarz
Sesja letnia 2012
zawód: technik technologii odzieży 311[34]

1. Treść zadania egzaminacyjnego wraz z załączoną dokumentacją

Zadanie egzaminacyjne

Sieć sklepów z odzieżą damską złożyła zamówienie w firmie „Anna” na uszycie 300 sztuk bluzek damskich w rozmiarze 164/96/104 z tkaniny bawełnianej w kolorze brązowym, zgodnie z rysunkiem modelowym i strukturalnym. Przyjęto, że bluzki będą uszyte z materiałów i dodatków krawieckich dostępnych w firmie. Każdą bluzkę należy zaopatrzyć w etykietę zawierającą informacje o warunkach użytkowania i konserwacji. Etykieta powinna być wszyta w lewym boku bluzki.

Opracuj projekt realizacji prac z zakresu wytwarzania bluzki damskiej w firmie „Anna” oraz propozycję etykiety.

Projekt realizacji prac powinien zawierać:

1. Tytuł.
2. Założenia, dane niezbędne do rozwiązania zadania.
3. Wykaz niezbędnych do wykonania bluzki damskiej maszyn i urządzeń z opisem ich zastosowania.
4. Zestawienie materiałów i dodatków krawieckich oraz elementów bluzki z uwzględnieniem ich ilości dla jednej sztuki wyrobu.
5. Chronologiczne zestawienie zabiegów i czynności wykonania bluzki damskiej opracowane na podstawie rysunku strukturalnego.
6. Opis rodzaju i metod zalecanej kontroli jakości podczas obróbki technologicznej bluzki.
7. Propozycję etykiety zawierającej informacje o warunkach użytkowania i konserwacji bluzki wraz z objaśnieniem zastosowanych symboli.

Do wykonania zadania wykorzystaj:

Załącznik 1. Opis modelu

Załącznik 2. Rysunek modelowy przodu i tyłu bluzki damskiej

Załącznik 3. Szablony elementów bluzki damskiej

Załącznik 4. Rysunek strukturalny przodu i tyłu bluzki damskiej

Załącznik 5. Wykaz materiałów i dodatków krawieckich dostępnych w firmie „Anna”

Załącznik 6. Znaki informacyjne w postaci symboli graficznych dostarczające informacji o sposobie konserwacji wyrobów odzieżowych - wyciąg z norm PN-EN 23758 oraz PN-EN 23758/AK

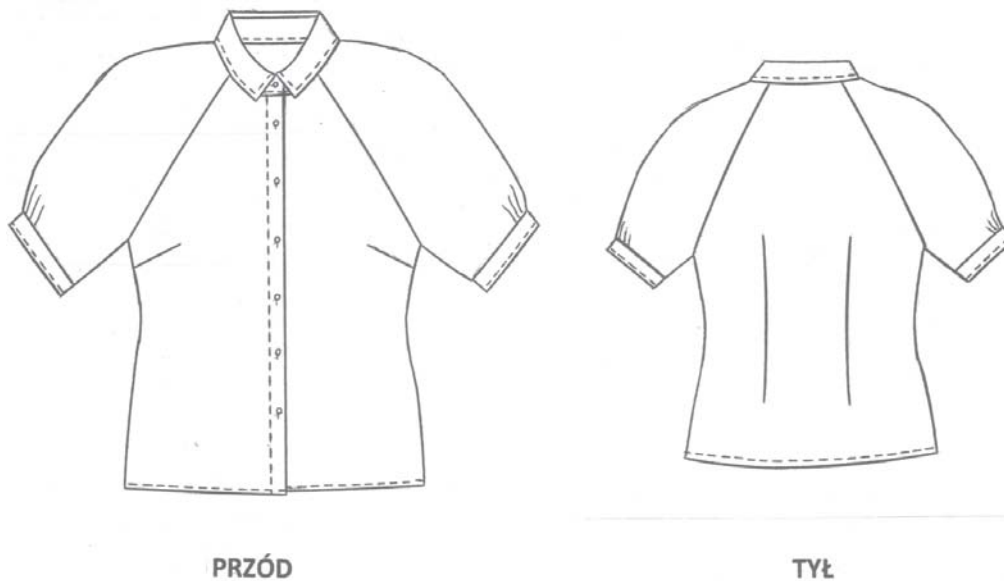
Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Załącznik 1.

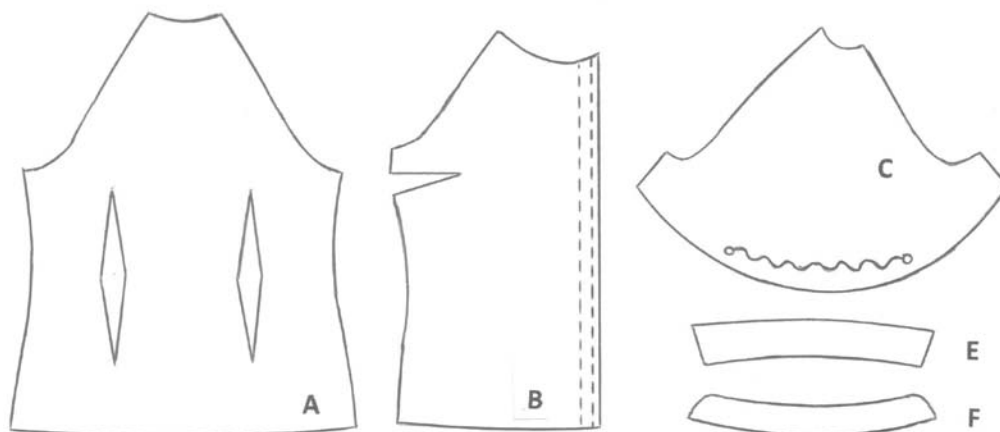
Opis modelu

Bluzka damska z tkaniny bawełnianej, w kolorze brązowym. Rękawy raglanowe, krótkie, dołem marszczone, ujęte w mankiet. W przodzie zaszewki piersiowe umieszczone na linii boku. Tył bluzki dopasowany zaszewkami pionowymi. Przód bluzki zapinany na guziki. Podkrój szyi wykończony kołnierzykiem na stojące. Mankiety, kołnierz, stójka, obłożenia krawędzi przodów i dół bluzki wykończone obrębem. Obłożenie przodów, kołnierzyk i stójka podklejone wkładem klejowym.

Załącznik 2.
Rysunek modelowy przodu i tyłu bluzki damskiej.



Załącznik 3.
Szablony elementów bluzki damskiej
Elementy bluzki z tkaniny zasadniczej



A – tył

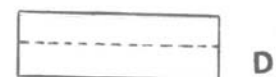
B – przód

C – rękaw

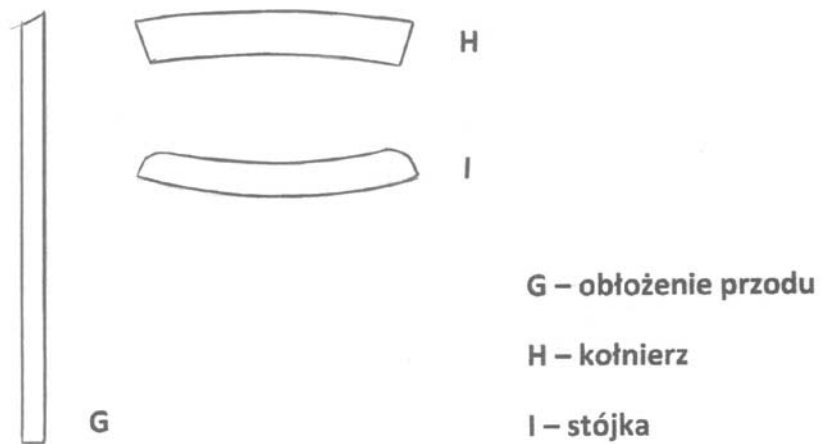
D – mankiet

E – kołnierz

F – stójka

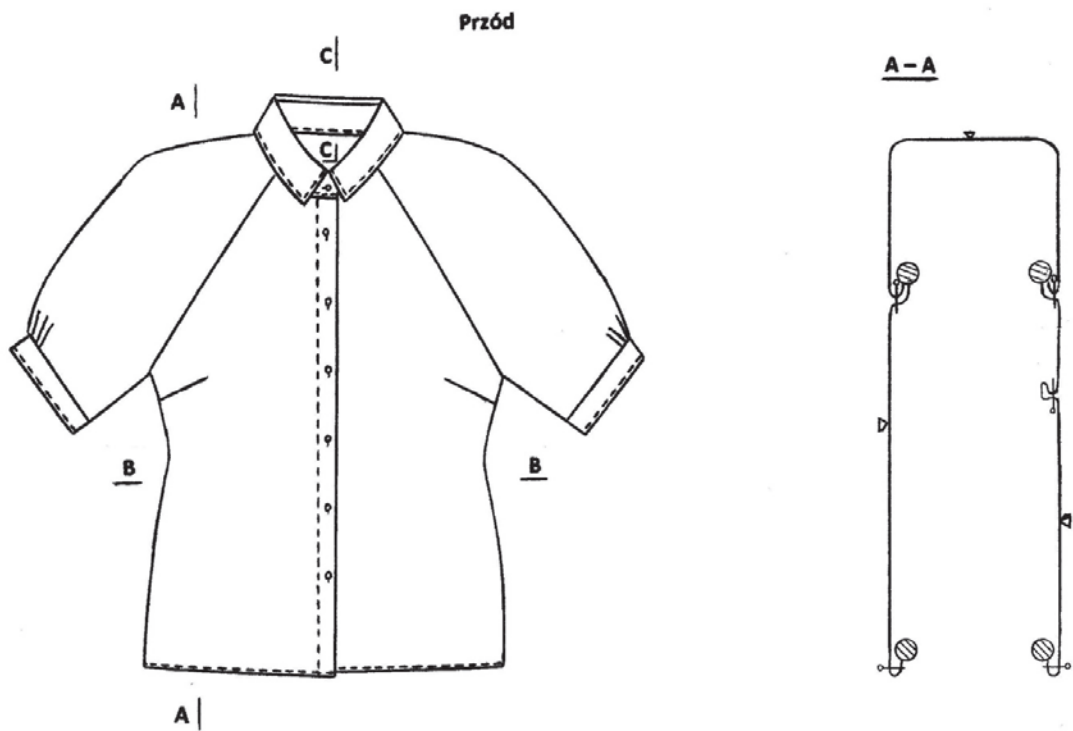


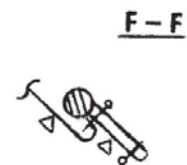
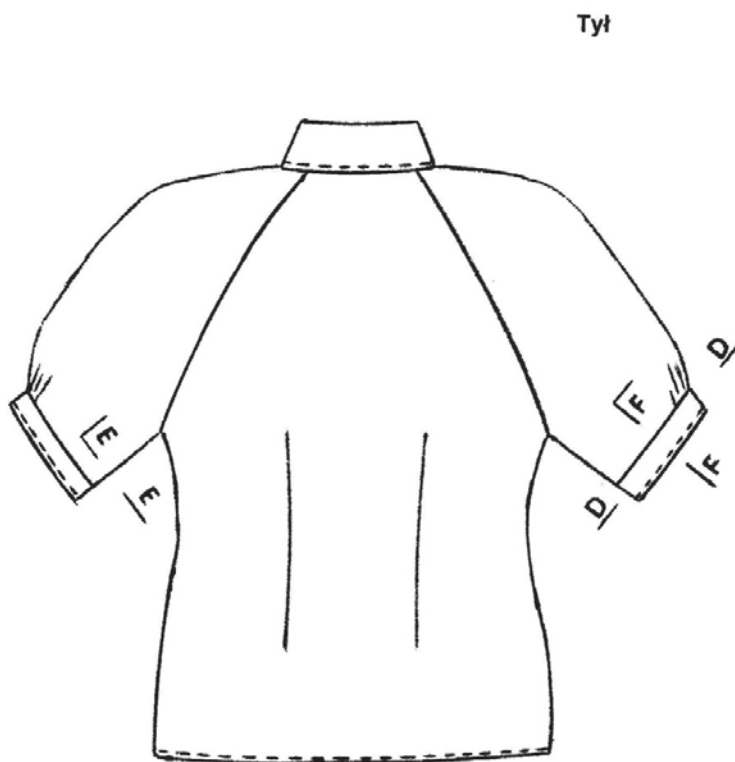
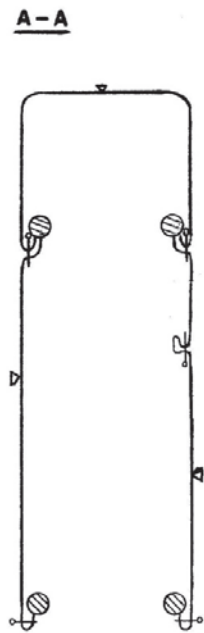
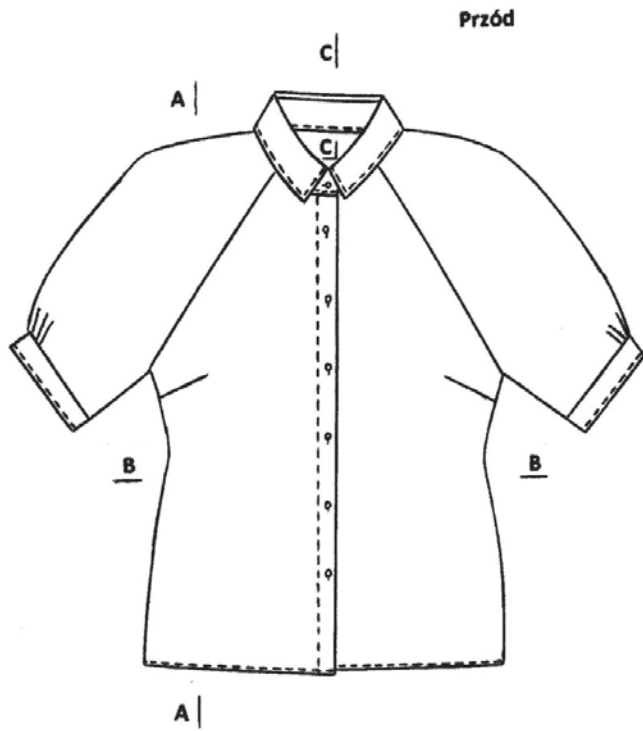
Elementy bluzki z wkładu klejowego



Załącznik 4.

Rysunek strukturalny przodu i tyłu bluzki damskiej

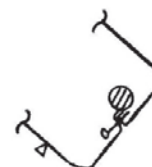




D - D



E - E



Załącznik 5

Wykaz materiałów i dodatków krawieckich dostępnych w firmie „Anna”

1.	Materiały odzieżowe	Samodział, Etamina, Tenis, Kaszmir, Flausz
2.	Dodatki krawiecki krojone	podszewka wiskozowa, wkład klejowy, włosianka
3.	Nici odzieżowe	jedwabne, poliestrowe, żyłka, bawełniane o małym skręcie
4.	Zapięcie	zatrzaski, guziki poliestrowe, napy, klamry, haftki

Załącznik 6.

Znaki informacyjne w postaci symboli graficznych dostarczające informacji o sposobie konserwacji wyrobów odzieżowych - wyciąg z norm PN-EN 23758 oraz PN-EN 23758/AK

Pranie			
Prasowanie			
Chlorowanie			
Czyszczenie chemiczne			
Suszenie bębnowe			
Suszenie w stanie swobodnym			

2. Przykładowe rozwiązania zadania egzaminacyjnego wraz z komentarzem egzaminatora.

1. Tytuł.
2. Założenia, dane niezbędne do rozwiązania zadania.
3. Wykaz niezbędnych do wykonania bluzki damskiej maszyn i urządzeń z opisem ich zastosowania.
4. Zestawienie materiałów i dodatków krawieckich oraz elementów bluzki z uwzględnieniem ich ilości dla jednej sztuki wyrobu.
5. Chronologiczne zestawienie zabiegów i czynności wykonania bluzki damskiej opracowane na podstawie rysunku strukturalnego.
6. Opis rodzaju i metod zalecanej kontroli jakości podczas obróbki technologicznej bluzki.
7. Propozycję etykiety zawierającej informacje o warunkach użytkowania i konserwacji bluzki wraz z objaśnieniem zastosowanych symboli.

Ad. I. Tytuł pracy egzaminacyjnej.

Większość zdających sformułowała tytuł pracy egzaminacyjnej w sposób poprawny i zawierający wszystkie elementy oraz inne dodatkowe informacje:

Ad 1. Projekt realizacji prac z zakresu wytwarzania bluzki
(tytuł pracy egzaminacyjnej)
damskiej brozowej z bawełny w firmie „Anna” oraz
propozycję etykiety.

Przykład poprawnego rozwiązania

Ad 1. Projekt realizacji prac z zakresu wytwarzania bluzki
(tytuł pracy egzaminacyjnej)
damskiej w rozmiarze 164/96/104 oraz propozycję
etykiety.

Przykład poprawnego rozwiązania

W niektórych pracach w tytule nie pojawiało się określenie „oraz propozycję etykiety”, a jedynie informacje na temat procesów wytwarzania lub technologii:

Projekt realizacji prac z zakresu technologii
(tytuł pracy egzaminacyjnej)
wytwarzania bluzek damskich z tkaniny bawełnianej,
w kolorze brozowym w rozmiarze 164/96/104 dla
sieci sklepów z odzieżą damską.

Przykład niepełnego rozwiązania

PROJEKT REALIZACJI PRAC OBEJMUJĄCY
(tytuł pracy egzaminacyjnej)
 KONFEKCYJNE WYKONANIE ZAMÓWIENIA NA 300
 SZTUK BLUZEK DAMSKICH W ROZMIARZE 164/96/104
 Z TKANINY BAWELNIANEJ.

Przykład niepełnego rozwiązania

Pozostali zdający sformułowali tytuł pracy w zbyt sposób krótki i zwięzły, bez wskazanych elementów, np.: „Bluzka damska-wykonanie.”, „Opracowany projekt bluzki damskiej.”
 Inne tytuły zawierały zbyt dużo informacji, np.: „Projekt realizacji prac obejmujący wykonanie zamówienie bluzek damskich z bawełny, w kolorze brązowym, w rozmiarze 164/96/104 w ilości 300 sztuk w firmie odzieżowej „Anna”, z materiałów i dodatków znajdujących się w firmie „Anna” wg załączników wraz z etykietą pielęgnacyjną.”

„Projekt realizacji prac z zakresu wytworzenia bluzki damskiej
(tytuł pracy egzaminacyjnej)
 w firmie „Anna” w ilości 300 sztuk, w rozmiarze 164/96/104 z tkaniny
 bawełnianej w kolorze brązowym z materiałów i dodatków dostępnych
 w zakładce, oraz etykiety informacyjnej uszytej w lewy bok bluzki.”

Przykład zbyt obszernego rozwiązania

Ad. II. Założenia, dane niezbędne do rozwiązania zadania.

Większość zdających starała się czytelnie i krótko wypisać podstawowe założenia poprawnie, korzystając z załączników, przy tym je formułując:

II Założenia, dane niezbędne do rozwiązania zadania.

- x Zamówienie na 300 sztuk bluzek damskich.
- x Bluzka damska fantazyjna w rozmiarze 164/96/104 z tkaniny bawełnianej w kolorze brązowym.
- x Rękawy w bluzce regularne, kółkie, dółem marszczone, uszyte w mankiety
- x W przodzie bluzka dopasowana zaszelewkami piersionymi umieszczonymi na linii boku.
- x Tył bluzki dopasowany zaszelewkami pionowymi
- x Bluzka zapinana na 7 guzików umieszczonych na obłożeniu w przodzie.
- x Podkój szyji wykonany kotniczem na stojce.
- x Mankiety, kotnicze, stojka, obłożenie krawędzi przodu i dołu bluzki wykonane obrębem.
- x Obłożenie przodu, kotnicze i stojka podklejone wkładem klejowym.
- x W bluzce znajduje się etykieta uszyta w lewy bok bluzki zawierająca informacje o warunkach użytkowania, rozmiarze i konserwacji wyrobów.
- x Przy etykiecie znajduje się także zapasowy guzik.

Przykład poprawnego rozwiązania

Część zdających formułowała założenia bardzo obszernie je opisując, co wpłynęło na zmniejszenie czytelności pracy, ale nie wpłynęło na ocenę:

2. Założenia i dane niezbędne do rozwiązania zadania.

- zamawiający: sieć sklepów z odzieżą damską
- decyzyjny: firma "Anna"
- przedmiot decyzji: bluzka damska
- rozmiar: 164/96/104
- ilość sztuk: 300
- materiał: tkanina bawełniana
- kolor: brązowy
- model zgodny z punktem strukturalnym i modelowym
- materiały i dodatki: użyte z zasobów firmy
- w tym celu wykorzystano systemy informacyjne
- na etykiecie znamiona używania i konserwacji
- do opracowania projektu realizacji prac i dyktando informacyjne
- dane:
 - opis modelu
 - rysunek modelowy przodu i tyłu bluzki
 - szablon elementów bluzki
 - rysunek strukturalny przodu i tyłu
 - wykaz materiałów i dodatków dostępnych w firmie
 - etykiety informacyjne
- rękaw raglanowy
- kołnierzyk
- rękawy dołem marszczone
- rękawy wykonane mankietem
- zaszewki piersiowe umieszczone na linii boku
- tył dopasowany zaszewkami pionowymi
- szew zapinany na guziki
- podkciż szyć wykonany kołnierzem na stojąco
- mankiety, kołnier, stojka, obłożenie krawędzi przodu i dołu bluzki wykonanie obębem
- obłożenie przodu, kołnierzyk i stojka podklejone układem klejowym
- obęb przodu, dołu, mankiety i kołnierza oddzielnie sformowane
- całość składa się z 6 elementów tkaniny i 3 elementów układu klejowego
- srodek przodu zapinany na 4 guziki
- realizacja przy użyciu maszyn i urządzeń dostępnych w zakładzie
- stojka oddzielnie sformowana

Przykład poprawnego rozwiązania

Ad 2. Założenia, dane niezbędne do wykonania zadania.

1. Bluzka damska (sztuki 300) w rozmiarze 164/96/104.
2. Zamówiona w firmie "Anna" przez sieć sklepów z odzieżą damską.
3. Wykonana z tkaniny bawełnianej w kolorze brązowym.
4. Z kołnierem, mankietami, rękawami marszczonymi dołem i tyłem w mankiety.
5. W przodzie bluzki, na linii boku umieszczone są zaszewki piersiowe.
6. Tył dopasowany zaszewkami pionowymi.
7. Wyrob zapinany z przodu na guziki.
8. Podkciż szyć wykonany jest kołnierzem na stojąco.
9. Obębem wykonano: mankiety, kołnier, stojka, obłożenie krawędzi przodu i dołu bluzki.
10. Obłożenie przodu, kołnierzyk i stojka podklejone układem klejowym.
11. Do wykonania zadania wykorzystamy informacje zawarte w załącznikach:
 - załącznik 1. Opis modelu
 - załącznik 2. Rysunek modelowy przodu i tyłu bluzki damskiej.
 - załącznik 3. Szablony elementów bluzki damskiej.
 - załącznik 4. Rysunek strukturalny przodu i tyłu bluzki damskiej.
 - załącznik 5. Wykaz materiałów i dodatków kwiatowych dostępnych w firmie "Anna"
 - załącznik 6. Znak informacyjny w postaci symboli graficznych dotyczących informacji o sposobie konserwacji wyrobów odzieżowych - wytyczna norm PN-EN 23758 oraz PN-EN 23758/A1

Ad 3. Wykaz niezbędnych do wykonania bluzki damskiej maszyn i urządzeń z opisem ich zastosowania.

Przykład poprawnego rozwiązania

Większość zdających nie miała problemu z poprawnym i przemyślanym zapisem założeń i formułowała je poprawnie. Jednak były prace, gdzie zadający nie opisywali modelu bluzki, tylko wpisali krótko, iż bluzka będzie uszyta wg załączników i wymieniali ich numery. Zdarzały się też prace, w których zdający przepisali duże fragmenty treści zadania w których ich zdaniem znajdowały się założenia. Często zapominali o wpisaniu informacji o etykiecie pielęgnacyjnej w lewym boku.

Ad. III. Wykaz niezbędnych do wykonania bluzki damskiej maszyn i urządzeń z opisem ich zastosowania.

Zdający poprawnie rozwiązywali tą część projektu. Wymieniali wszystkie potrzebne maszyny i urządzenia, lecz mieli problem z objaśnieniem ich pełnego zastosowania. Np. przy maszynie stębnówce płaskiej nie wymieniali, że będą nią marszczyć rękawy.

Wykaz niezbędnych do wykonania bluzki damskiej maszyn i urządzeń.

1. Stębnówka płaska - ta maszyna ma służyć do szycia boków bluzki, stojki, kołnierza, rękawów, mankietów, doszyć obłożenie do przodu, szycie rozkiewki w tył i w przódzie, także przystybnować dołt bluzki, dołt mankietów, kołnierza, oraz obłożenie w przódzie.

2. Overlock trynitkowy jednogłowy - obrucenie boków bluzki, obrucenie dołt bluzki, obrucenie mankietów, obrucenie rękawów.

3. Sklejarka/prasa - podklejenie drobnych elementów takich jak: obłożenie przodu, kamierzyka oraz stojki.

4. Guzikarka odzieżowa - przypięcie guzików do przodu.

5. Dziurkarka bieżniowa - wykonanie dziurki w przódzie (dziurka wielkości dziurki zębina od średnicy guzika).

6. Żelazko elektryczne - prasowanie/manekin prasowalniczy - prasowanie gotowego wyrobu, prasowanie między operacyjne.

Przykład poprawnego rozwiązania

Często zdający wymieniali więcej maszyn i urządzeń.

Ad. 3. Nazwa maszyny/ urządzenia	Opis zastosowania
stębnówka jednoślukowa dwumłotkowa	<ul style="list-style-type: none"> - wykonanie wszystkich szwów podstawowych, łożących, montażowych - szycie kaszerek, wrycie szkawów i kołnierza - wykonywanie dołu mankieta dołu bliżki dołu do górnej części kołnierza, krawędzi stójki
overlock 3-nitkowy	- wykonanie krawędzi materiałów (dob, boki, rękawy - boki i uszyte)
obkurkarka bielizniarska	- wykonanie dziurtek
guzikarka	- przypycie guzików
prasca płaska	- pokrojenie wkładów klejowych z tkaniny zasadniczej
maszyna prasowa - wałkowa - manekin prasowalniczy	- uprasowanie gotowego wyrobu
żelazko elektryczne - parowe	- prasowanie szwów, uszy i odzieży w trakcie produkcji
zgrzewarka	- zgrzewanie folii (opakowania gotowego wyrobu)
nożyce krawieckie	- odcinanie nitek, rozków
krajarka pionowa	- krojenie elementów odzieży

Przykład zbyt pełnego rozwiązania

Mała grupa zdających nie potrafiła w sposób przemyślany wymienić potrzebnych maszyn i narzędzi, tworząc tym samym listę wszystkich znanych im maszyn i zbyt krótko lub wcale nie wymieniając ich zastosowania. Część zdających wykazywała również maszyny i urządzenia, umieszczając je w chronologicznym zestawieniu zabiegów i czynności, co nie zmieniało oceny obu obszarów.

Ad. IV. Zestawienie materiałów i dodatków krawieckich oraz elementów bluzki z uwzględnieniem ich ilości dla jednej sztuki wyrobu.

W tej części projektu, zdający wymieniali dość poprawnie materiały i dodatki. Niestety często nie wymieniali właściwej nazwy tkaniny zasadniczej, tj. etaminy, zamiast tego pojawiały się inne nazwy, najczęściej flausz, który jest tkaniną wełnianą, co było karygodnym błędem. Również rodzaj nici wymieniali błędnie, podając nici bawełniane o małym skręcie. Czasami zapominali wymienić ilość guzików. Błędnie podawali również ilość elementów stójki i kołnierza, wpisując 1 sztukę zamiast dwóch, tak jak w wkładzie klejowym.

Ad. 4.

Nazwa materiału/ dodatku krawieckiego	element bluzki	ilość sztuk dla jednej bluzki
tkanina zasadnicza- etamina	- tył	1
	- przed	2
	- rękaw	2
	- mankiet	2
	- kołnier	2
	- stojka	2
Wkład klejowy	- obłożenie progu	2
	- kołnier	1
	- stojka	1

- guziki poliestrowe		+ 1 zapas	+ 1 zapas
- nici poliestrowe		według norm	
- etykieta firmowa/konserwacji wyrobu, rozmiarowa		1 - 1 - 1	

Przykład poprawnego rozwiązania

Zdarzały się też wykazy z dodatkowym opisem:

4. Zestawienie materiałów i dodatków krawieckich oraz elementów bluzki z uwzględnieniem ich ilości dla jednej sztuki bluzki:
- materiały i dodatki krawieckie
 - ~ materiał zasadniczy etamina - kolor brązowy
 - ~ dodatki krawieckie wkład klejowy
 - ~ nici odzieżowe poliestrowe - kolorystycznie zgodne z kolorem tkaniny
 - ~ zaplecia guziki poliestrowe - sztuk 4
 - elementy bluzki
 - ~ tył - sztuk 1
 - ~ przed z miejscem na obłożenie - sztuk 2
 - ~ rękaw maczany z dodatkami na mankiet - sztuk 2
 - ~ kołnier - sztuk 2
 - ~ stojka - sztuk 2
 - ~ mankiet - sztuk 2
 - ~ wkład klejowy na obłożenie progu - sztuk 2
 - ~ wkład klejowy na kołnier - sztuk 1
 - ~ wkład klejowy na stojkę - sztuk 1

Przykład poprawnego rozwiązania

Ad. V. Chronologiczne zestawienie zabiegów i czynności wykonania bluzki damskiej opracowane na podstawie rysunku strukturalnego.

Wykaz zabiegów i czynności, bardzo często był w nieodpowiedniej kolejności i opisany dość ogólnie. Pokazanie przebiegu procesu wytwarzania przybierało różne formy: od opisowej, poprzez wypunktowanie, aż do bardzo szczegółowej z wpisaniem maszyn i urządzeń, parametrów szycia, kontrolą czy wymienieniem operacji w krojowni. Niestety spora grupa zapomniała o zabiegach prasowania. W wielu pracach widoczna była niekonsekwencja zapisanych zabiegów zastosowanych w procesie wytwarzania bluzki wynikająca z braku znajomości procesów i tylko pamięciowego utrwalenia przez zdających nazw czynności czy zabiegów. Zdający używają zbyt wielu określeń potocznych w nazewnictwie zabiegów i czynności, jak również używają liczby pojedynczej, np.: zszycie rękawa, uszycie mankietu.

5. Chronologiczne zestawienie zabiegów i czynności wykonania bluzki damskiej	
Nr operacji	Nazwa zabiegu, operacji.
	<u>Podklejenie drobnych elementów:</u>
1.	podklejenie dołozień przodu
2.	podklejenie kłnierza
3.	podklejenie stojki
	<u>kłnierz:</u>
4.	uszycie kłnierza
5.	wywniesienie kłnierza na prawe stromo
6.	formowanie kłnierza
7.	spłaszczenie kłnierza
8.	stykowanie odrobne górnej krawędzi kłnierza
9.	kontrola jakości

<u>Mankiety:</u>	
10.	uszywanie mankietów
11.	zaprasowanie mankietów na prawy
12.	formowanie mankietów
13.	ślizgowanie ozdóbne górnej krawędzi mankietów.
14.	kontrola jakości
<u>rykawy:</u>	
15.	uszywanie ryków
16.	zmaścianie na linii dołu, doszywanie mankietów
17.	prasowanie międzyoperacyjne
18.	obracanie szwów
19.	zaprasowanie szwów na jedną stronę
20.	kontrola jakości
<u>Przęd:</u>	
21.	zszywanie zaszewek piersiowych
22.	zaprasowanie zaszewek na jedną stronę.
23.	zaprasowanie dołżeń
24.	ślizgowanie ozdóbne dołżeń
26.	prasowanie międzyoperacyjne
27.	kontrola jakości.
<u>Łył:</u>	
28.	zszywanie zaszewek pionowych

29.	zaprasowanie zaszewek na jedną stronę
30.	prasowanie międzyoperacyjne
31.	kontrola jakości
<u>Montaż bluzki: przed, tył, kołnier, rykawy.</u>	
32.	zszywanie na linii boków
33.	obracanie na linii boków
34.	zaprasowanie szwów szwów
35.	doszywanie stojki do kołnierza
36.	prasowanie międzyoperacyjne
37.	doszywanie kołnierza na stojkę do podkroju szyi
38.	kontrola jakości
39.	doszywanie ryków do podkroju pach
40.	obracanie szwów
41.	zaprasowanie szwów na jedną stronę
42.	kontrola jakości.
43.	obracanie dołu bluzki
44.	wykonanie dołżeń dołu bluzki
45.	zaprasowanie dołu bluzki.
<u>Wykończenie:</u>	
46.	oczyszczanie wyrobu z nitek

47.	oznaczenie	i	wykonanie	drzewek
48.	pryśnięcie	gwintów		
49.	drążenie	etykiety	do lewego boku	bluski
50.	pryśnięcie	wszystek:	konserwacyjna,	
	nożmiśnawa	fermowa,		
51.	pasowanie	kontrowe		
52.	kontrowe	jakobu		
53.	pakowanie			
54.	magazynowanie			

Przykład niepełnego rozwiązania.

5. Chronologiczne zestawienie zabiegów i czynności wykonania bluski damskiej opracowane na podstawie rysunku strukturalnego.

Lp.	zabieg i czynności	szer. szwu	stanowisko pracy
	Wzorcownia		
1.	Sprawdzenie ilości i jakości szablonów		Pr
2.	Klasyfikacja tkan		Pr
3.	Organoleptyczna kontrola jakości materiału		Pr
4.	Organoleptyczna kontrola ilości materiału		Pr
5.	Wkładanie i warstwowanie materiału		Pr
6.	Sprawdzanie ilości wasty		Pr
7.	Ułożenie szablonów na pierwszej warstwie		Pr
8.	Przyklejenie szablonów		Pr
9.	Łączenie makładu na mniejsze sekcje		Pr
10.	Wycięcie poszczególnych elementów		Pr
11.	Wykonanie macierki i smaczki		Pr
12.	Oznaczenie wyciętych elementów		Pr
13.	Pakowanie w paczkę		Pr
14.	Transport na szwalnię i klejarkę		Pr
15.	Klejarka		Pr
16.	Podklejenie włódem klejowym kłbiemno spodniego		Kl
17.	Podklejenie włódem klejowym stojki spodniej		Kl
18.	Podklejenie włódem klejowym obłożenia prawego progu		Kl
19.	Podklejenie włódem klejowym obłożenia lewego progu		Kl
20.	Międzyoperacyjna organoleptyczna kontrola faktury		Pr
21.	Szwel transport elementów na szwalnię		Pr
22.	Szwalnia		Pr
23.	Zszyć szewki progu		ST1
24.	Zaprasować szewki progu do dołu		Z-p-el
25.	Zszyć szewki tyłu		ST1
26.	Zaprasować szewki tyłu do boku		Z-p-el
27.	Podwinąć prawe obłożenie progu		Pr
28.	Zaprasować prawe obłożenie progu		Z-p-el
29.	Przełebnować prawe obłożenie progu	2 cm	ST1
30.	Wyprasować prawe obłożenie progu		Z-p-el
31.	Podwinąć lewe obłożenie progu		Pr
32.	Zaprasować lewe obłożenie progu		Z-p-el
33.	Zasłębnować lewe obłożenie progu	2 cm	ST1
34.	Wyprasować lewe obłożenie progu		Z-p-el
35.	Podwinąć bokami progu i tyłu bluski	7 mm	ST1
36.	Wyprasować bok bluski - wysłajac w lewy bok etykiety	5 mm	Ov3
37.	Zaprasować bok bluski do tyłu		Z-p-el
38.	Organoleptyczna kontrola szerokości		Pr
39.	Zszyć mankiel po wysokości podłojnymi stronami do siebie		Pr
40.	Przełebnować bok	7 mm	ST1
41.	Zaprasować szew		Z-p-el
42.	Obwód mankiel ma prawa, strona i szwy ma poł		Pr
43.	po obrócić		Pr
44.	Zasłębnować ozdobić doł	1 mm	ST1
45.	Wyprasować element		Z-p-el
46.	Samokontrola		Pr

43.	Imarszyci dot rękaw	5 mm	STM
44.	Polozyci szew wewnętrzny rękaw	4 mm	ST1
45.	Aykonyci szew wewnętrzny rękaw	5 mm	Ov3
46.	Zaprasowaci do tyłu		Z-pel
47.	Malozyci mankiel na rękaw, stojbniaka, do gory		Pr
48.	Polozyci rękaw z mankiellem	4 mm	ST1
49.	Aykonyci szew	5 mm	Ov3
50.	Ayprzobaci element, zaprasowujaci szew do gory		Z-pel
51.	Organoleptyczna kontrola jakosci		Pr
52.	Mlodzi szew wewnętrzny rękaw na boku bluzki		Pr
53.	Polozyci rękaw z bluzka	4 mm	ST1
54.	Aykonyci szew	5 mm	Ov3
55.	Zaprasowaci szew do wewnętrza rękaw		Z-pel
56.	Analogeniczne wezywie z drugim rękawem		
57.	Aykonyci dot bluzki	5 mm	Ov3
58.	Podwiniaci dot bluzki		Pr
59.	Zaprasowaci		Z-pel
60.	Przestbnowaci dot bluzki	4 mm	ST1
61.	Ayprasowaci powstaly element		Z-pel
62.	Mlodzi katniczne prawyami stromami do siebie		Pr
63.	Zastbnowaci po obwodzie powstajajaci otwarty dot	4 mm	ST1
64.	Odnosci na prawa strome		Pr
65.	Przestbnowaci ozdolnie po obwodzie	1 mm	ST1
66.	Ayprasowaci element		Z-pel
67.	Stojke malozyci prawyami stromami na katniczn		Pr
68.	Przestbnowaci do otwla, powstajajaci otwarty dot	4 mm	ST1
69.	Odnosci stojke do dotu		Pr
70.	Ayprasowaci element		Z-pel
71.	Organoleptyczna samokontrola		Pr
72.	Mlodzi wewnętrzna stojke na podkrojuszji		Pr
73.	Zastbnowaci po obwodzie na lewej stronie	4 mm	ST1
74.	Odnosci element		Pr
75.	Ayprasowaci		Z-pel
76.	Podwiniaci podwia stojke		Pr
77.	Przestbnowaci wierzchnia i podwia stojke razem z pod- mgem syl	1 mm	ST1
78.	Ayprasowaci element		Z-pel
79.	Kontrola wzajemna		Pr
80.	Aykonyci dziurki pionowe na oblozeniu pradu		Dz
81.	Aykonyci dziurke pozioma, na stojke		Dz
82.	Ayprasowanie i formowanie galowego uprobu		M pr
83.	Olyszczenie z mixek		Pr
84.	Obywic gwikoi do oblozenia pradu		Gz
85.	Kontrola jakosci galowego uprobu		Pr
86.	Metkowanie		Pr
87.	Pakowanie w worki		Pr
88.	Pod Alenami		Pr

Przyklad pelnego rozwiazania

Ad. VI. Opis rodzaju i metod zalecanej kontroli jakosci podczas obróbki technologicznej bluzki.

Szesty obszar projektu sprawil zdajacym najwiecej problemow. Zdajacy wymieniali tylko metode kontroli-organoleptyczna, bez jej opisu lub tez opisywali na czym polega, a nie podawali nazwy. Podobnie bylo z rodzajami kontroli jakosci. Zapominali, np. o tak oczywistej samokontroli.

6. Opisz rodzaj i metodę zalecanej kontroli jakości podczas obróbki technologicznej blachki

- laboratoryjna kontrola jakości - przeprowadzana w specjalistycznym laboratorium na ~~surowym~~ materiale, przeprowadza się wtedy między innymi próby spalania, ma na celu określenie jakości materiału
- organoleptyczna kontrola jakości surowego materiału - przeprowadzana jest na przeglądach przez specjalnych pracowników, ma na celu wychycenie i zainicjowanie wad i defektów na materiale
- międzyoperacyjna kontrola jakości organoleptyczna - przeprowadzana jest na poszczególnych elementach wyrobu pomiędzy kolejnymi operacjami w skład kontroli międzyoperacyjnej wchodzi:
 - samokontrola - prowadzona przez pracowników wobec własnej pracy
 - kontrola wzajemna - prowadzona przez pracowników wobec siebie

kontrola organoleptyczna gotowego wyrobu - przeprowadzana przez pracowników za pomocą wzoru lub standardu brzoza, sprawdza on zgodność otrzymanego wyrobu z wzorcem modelowym.

Kontrola organoleptyczna - to rodzaj kontroli jakości przeprowadzanej za pomocą zmysłów, w przypadku kontroli przed wystrzeleniem zmyślnie wzroku i dotyku, w wypadku przeprowadzania próby spalania również zmysłu powonania.

Przykład niepełnego rozwiązania

Część osób pokazała proces kontroli w sposób opisowy, lecz nie podając nazw metod i rodzaju kontroli:

Ad.6. Opis rodzaju i metod zalecanej kontroli jakości podczas obróbki technologicznej blachki.

Kontrola jakości w zakładach obrzeźowych, jak i w zakładach mierowo-usługowych jest bardzo ważna. Na ona ogromny wpływ ma przede wszystkim proces technologiczny, poprawność wykonanych operacji, zgodność z modelem oraz ogólny stan estetyczny obrabianego wyrobu. Osoby zatrudnione do wykonywania kontroli jakości, czyli m.in. brzoza, zobowiązani są do sprawdzania jakości wyrobów i wykonanych operacji. Już w początkowej fazie i wykonanych materiałów są wdrażane sprawdzane są metody organoleptyczne. Zazwyczaj większość materiałów (lubu i narzędzi) jest przedmiotem kontrolowania metod laboratoryjnych, w szczególności do szlifowania, boczni, w zakładach. Podczas obróbki technologicznej, następuje także ważne kontroli jakości. Metody innymi jest to samo kontroli, które sprawuje pracownik zakładu, szwarcu, metoda organoleptyczna, jest to kontrolowanie wyglądu pracy poprzedzającej i swojej lub określonym wyrobie. W trakcie procesu technologicznego możemy także dostrzec z kontroli międzyoperacyjną, która występuje jako sama nazwa wszędzie pomiędzy wykonanymi operacjami. Pracownicy kontroli sprawdzają, czy elementy wyrobu są prawidłowo porażone, czy dalsze, czy może dalej być obrabiane. Jeżeli pracownik zauważy błąd w technice, jest on usuwany. Należy nie poprzestać na tym, ale w ostrożności, jest on usuwany. Po uszczerpkowaniu wyrobu, który jest do kontroli końcowej, tam sprawdzany jest ogólny wygląd.

Przykład niepełnego rozwiązania-brak nazwy organoleptyczna

VI Opis rodzaju i metod realizacji kontroli jakości podczas obróbki technologicznej blachy.

Rodzaj obróbki technologicznej	metoda kontroli jakości	Opis kontroli
Krojenie (Sprawdzenie tlariny)	organizacyjna	Sprawdzenie tlariny przed rozpoczęciem krojenia. Oznaczenie blendów tlarackich kredą lub nitką. W innym razie nie tlarina. (kontrola międzyoperacyjna)
	laboratoryjna	Sprawdzenie właściwości mechanicznych, mechanicznych i chemicznych tlariny. Wzrost temp. ulega uszkodzeniu itp.
Krojenie (Sprawdzenie szablonów)	organizacyjna	Sprawdzenie szablonów czy miesa, czy jest i czy są dotychczas zgodne z projektem dokumentacji technologicznej. (kontrola międzyoperacyjna)
Spójnie	organizacyjna	Sprawdzenie połączeń technologicznych. Czy nie ma ważnych elementów. Czy są wykonane zgodnie z dokumentacją technologiczną. Kontrola tej współpracy samokontrola pracownika, wydobrze wykonat drugą część oraz kontrola wrogim, sprawdzanie czy druga osoba dobrze wykonata swoją pracę. (kontrola międzyoperacyjna)
Pracownik	organizacyjna	Sprawdzenie temperatury i uszczelnienia parny w złączach. Sprawdzanie parametrów elementów czy nie zostały uszkodzone (kontrola międzyoperacyjna)
Wykonanie	organizacyjna	Sprawdzenie gotowego wyrobu czy zgodne się z dokumentacją technologiczną i modelem wzorcowym. Sprawdzenie czy nie ma błędów, wystających min i wszystkie parametry są zgodne z wymaganiami z PN: BN. (kontrola końcowa gotowego wyrobu)

Przykład niepełnego rozwiązania-brak nazw rodzaju kontroli

- Ad. G. Kontrola międzyoperacyjna
- po wykonaniu określonej, trwalszej operacji np. wycięcie wzawót
 - niezbędna do prawidłowego wykonania wyrobu
 - wykonywana przez braka
- Samokontrola
- na stanowisku pracy
 - wykonywana przez każdego pracownika po wykonaniu określonej czynności
- Kontrola końcowa wyrobu gotowego
- wykonywana po całkowitym wykonaniu wyrobu
 - kwalifikowanie do określonej klasy (I, II, III i braku)
 - wykonuje ją brakar
- Kontrola surowca - kontrola w magazynie. Bła materiału oraz dodatki sprawdzane są pod względem jakości, a ewentualne błędy znakowane są w sposób umowny.
- Kontrola wykrojów - sprawdzenie czy materiał są dobrze wykrojone (czy nie ma odchyli w rozmiarach). Sprawdzane jest wierzchnia, środkowa i środkowa warstwa materiału.

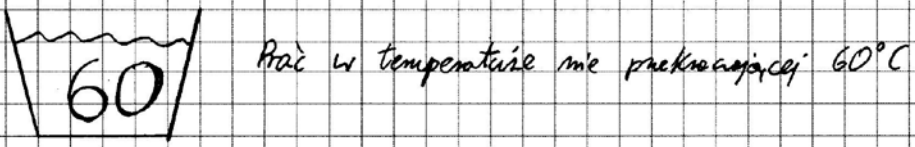
Przykład niepełnego rozwiązania-brak nazwy organoleptyczna

Niektóre prace niestety zawierały treści nielogiczne, nieuporządkowane myślowo, nie tworzące żadnych szczegółów związanych z tematem czy poleceniem.

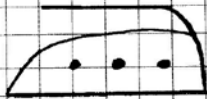
Ad. VII. Propozycję etykiety zawierającej informacje o warunkach użytkowania i konserwacji bluzki wraz z objaśnieniem zastosowanych symboli.

Ta część projektu była zrealizowana przez znaczną część zdających bardzo dobrze. Najczęstszym błędem było dopuszczeni chlorowania, które jest możliwe przy bawelnie, lecz zdający zapominali, iż bluzka była w kolorze brązowym.

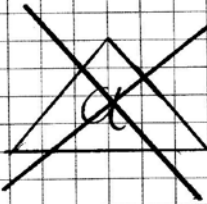
VII Propozycja etykiety zawierającej informacje o warunkach użytkowania i konserwacji bluzki wraz z objaśnieniem zastosowanych symboli.



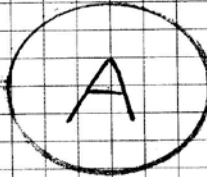
Prać w temperaturze nie przekraczającej 60°C



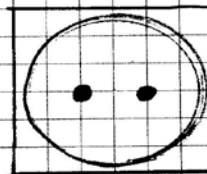
Prasować w temperaturze nie przekraczającej 200 °C



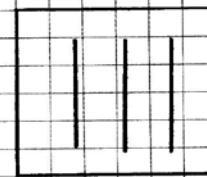
Nie chlorować, Nie bielić



Można używać ogólnodostępnych środków wybielających.



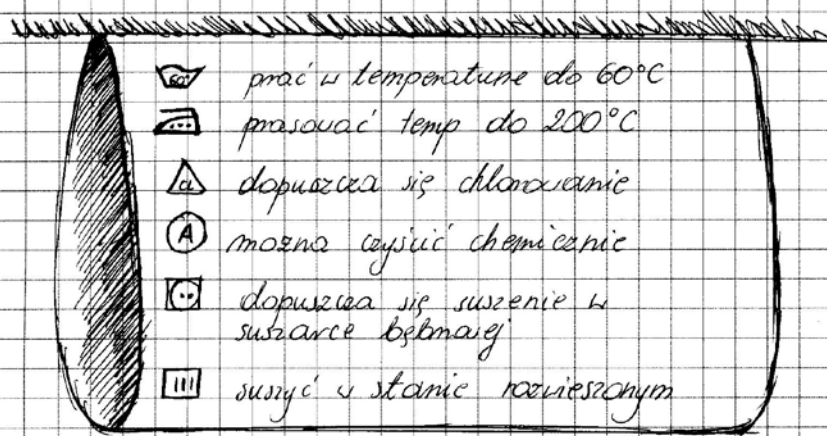
Można suszyć w suszarnie bębnowej w trybie normalnym.



Można suszyć w stanie pionowym, szalowanym.

Przykład prawidłowego rozwiązania

7. Propozycje etykiety zawierającej informacje o warunkach użytkowania i kombinacji: bluski, surowe z objaśnieniem zastosowanych symboli.



Przykład niepełnego rozwiązania-dopuszczone chlorowanie

Ad. VIII. Praca egzaminacyjna jako całość.

Prace w których zdający podjęli próbę rozwiązania zadania jest przejrzysta i zgodna z założeniami zadania.

Zdarzały się jednak prace sporządzone w postaci nielogicznych konstrukcji myślowych. Część prac cechowała niestaranność wykonania, pismo było trudne do odczytania oraz stosowanie przez zdających nazewnictwa odbiegające od terminologii zawodowej. W wielu pracach często pojawiały się zakreślenia oznaczające brudnopis, a zawierające informacje poprawne, dalej nie powtarzane, co uniemożliwiało sprawdzenie tych fragmentów. Zapisy oznaczane "brudnopis" nie są sprawdzane przez egzaminatora.

Wśród sprawdzanych prac były prace bardzo dobre. Zdecydowanie najwięcej prac to takie w których zdający rozwiązali połowę zadania egzaminacyjnego, dużą grupę stanowiły jednak prace tylko rozpoczęte.

Uwagi i spostrzeżenia zespołów egzaminacyjnych. Wnioski po sprawdzaniu prac.

Patrząc w przyszłość należałoby zwrócić uwagę, kształcąc przyszłych absolwentów w zawodzie technik technologii odzieży, na zagadnienia które wśród zdających stanowiły największy problem, m.in.:

- w zakresie tytułu pracy egzaminacyjnej: zbyt dużo informacji, które są założeniami przedstawianych treści,
- w elemencie dotyczącym założeń do opracowania projektu:
 - zdający niestety mieli problem z poprawnym i przemyślanym zapisem założeń i formułowała je niepoprawnie, np.: wymieniając tylko załączniki oraz polecenia związane z rozwiązaniem projektu;
- w elemencie dot. wykazu maszyn i urządzeń z określeniem ich zastosowania:
 - zdający mieli problem z objaśnieniem ich pełnego zastosowania
- w elemencie zestawienia materiałów i dodatków oraz elementów bluzki:
 - nieznanostwo nazw handlowych tkanin,
 - podanie niewłaściwej ilości elementów,
 - brak umiejętności czytania ze zrozumieniem- nie podawanie ilości materiałów, dodatków czy elementów,
- w elemencie dotyczącym chronologicznego zestawienia zabiegów i czynności wykonania bluzki:
 - zdający nie zachowywali chronologii zabiegów,
 - zapominali o zabiegu prasowania,
 - opisywali zabiegi zbyt ogólnie,
 - używali zbyt wielu określeń potocznych w nazewnictwie zabiegów i czynności,
 - często używali liczby pojedynczej, np.: zszycie rękawa, uszycie mankietu.
- w elemencie opisu rodzaju i metod kontroli:
 - często pojawiającym się błędem było wymienienie tylko nazw metod kontroli, nie podając lub też opisywali na czym polega a nie podawali nazwy,
 - często zdający zapominali również o metodzie samokontroli,
- w elemencie propozycja etykiety pielęgnacyjnej o warunkach konserwacji i użytkowania:
 - często zdający podawali możliwość chlorowania mimo iż bluzka była w kolorze brązowym.