

Kaletnik

753702

Inna nazwa zawodu: nie występują

Zadania i czynności

Kaletnik wytwarza i naprawia ręcznie lub maszynowo przedmioty użytkowe, wykonane ze skór miękkich, sztucznych oraz tkanin, takie jak torby, torebki, plecaki, tornistry, paski portfele, futerały na klucze lub okulary i inne. Droga od naszkicowania projektu do powstania gotowego wyrobu jest dość długa i dzieli się na kilka etapów. Najpierw na podstawie szkiców wykonanych przez projektanta kaletnik przygotowuje rysunki techniczne (konstrukcyjne) i wycina z tektury lub blachy szablony różnych części torby czy teczki. Gotowe wzorniki przekazuje krojczemu, który ręcznie lub maszynowo wykrawa według nich poszczególne części wyrobu (odrysowuje kolorową kredką na skórze w taki sposób, by pozostało jak najmniej odpadów i wycina nożem rymarskim). Kaletnik przy wykrojach maszynowych, zależnie od materiału, używa wycinarki, krajarki pasów, krajarki taśmowej, gilotyny do papieru. Inny etap przygotowania wyrobu to ścienianie skrojonych części. Polega ono na zmniejszaniu w części lub całości grubości wykrojów oraz profilowaniu ich brzegów (jeśli mają być one zawinięte albo miejsce łączenia pozostaje widoczne). Swoją pracę może wykonywać ręcznie za pomocą noży, linii, cyrkli lub automatyczną ścienniarką. Zszywanie wykrojów może zostać poprzedzone tłoczeniem na nich ozdobnych linii (przede wszystkim wtedy, gdy skóra ma rozmaite wady i defekty). Tak przygotowane wykroje przekazywane są do szwalni, gdzie są łączone ze sobą ręcznie lub maszynowo. Jest to jedna z najważniejszych czynności technologicznych przy produkcji galanterii. Przed rozpoczęciem szycia ręcznego szwacz tnie nici na kawałki, impregnuje woskiem i ścienia ich końce. W czasie szycia stosuje różne szwy konstrukcyjne i dekoracyjne, dba, by ścieg był równy, nić dociągnięta, nakłucia odpowiednio od siebie oddalone. Przy szyciu ręcznym kaletnik posługuje się narzędziami, takimi jak szydło, igły, konik rymarski. Używa też maszyn elektrycznych. Przed rozpoczęciem pracy ustala dla każdego wyrobu i jego części: barwę i jakość nici, rodzaj maszyny, numer i profil ostrza igły, rodzaj szwu, jego odległość od brzegu itp. Dalszy etap produkcji to montaż, który polega na usztywnieniu dna, klapy lub kieszeni wyrobu (przyklejenie tektury, płótna krawieckiego, wszycie taśmy), mocowaniu okuć i zamknięć (nitów, narożników, zatrzasków suwaków, wykonaniu i zamocowaniu rączek i szelek, zgrzewaniu wyrobów z tworzyw sztucznych. Ponadto każdy pracownik pobiera i rozlicza się z pobranych narzędzi ręcznych, materiałów, wykrojów itp. Dbą też o ich stan techniczny, czyści i konserwuje maszyny i urządzenia kaletnicze.