



I E G U L D Ī J U M S T A V Ā N Ā K O T N Ē

Nr. 8.5.2.0/16/I/001

«Nozaru kvalifikācijas sistēmas pilnveide profesionālās izglītības attīstībai un kvalitātes nodrošināšanai»

Sasniedzamo mācīšanās rezultātu vienība "Šķērēšana un smitēšana"

Sasniedzamie mācīšanās rezultāti

1. Spēj: sagatavot šķērēšanas un smitēšanas darba vietu un iekārtas saskaņā ar tehnoloģisko dokumentāciju / darba uzdevumu.

Zina: šķērēšanas un smitēšanas procesu darba zonu sadalījumu, tehnoloģiskās dokumentācijas / darba uzdevuma sadaļas, tukšo veltņu, etiķešu, nazišu u.c. darbarīku sagatavošanas paņēmienus, pavadieņu spoļu ievietošanas principus spoļu rāmjos, pavadieņu sortimenta veidus, apzīmējumus, kvalitātes prasības un brāķa veidus, kvalitātes vizuālās novērtēšanas metodes, smites sagatavošanas paņēmienus saskaņā ar instrukcijām, šķērēšanas veltņu un pamatņu apzīmējumus un to nozīmi.

Izprot: sakārtotas darba vietas, darbam sagatavotu iekārtu, izejmateriālu un instrumentu nozīmi šķēru pamatņu ražošanas efektivitātē.

2. Spēj: aprakstīt šķērēšanas un smitēšanas tehnoloģiskos procesus.

Zina: šķērēšanas un smitēšanas iekārtu darba elementu nosaukumus un funkcijas, šķietu veidus un funkcijas, šķērēšanas un smitēšanas tehnoloģisko procesu būtību, šķērēšanas un smitēšanas produktu veidus.

Izprot: šķērēšanas un smitēšanas tehnoloģiskos procesus.

3. Spēj: iekārtot pavadieņus šķērēšanas iekārtās saskaņā ar informāciju tehniskajā dokumentācijā / darba uzdevumā.

Zina: pavadieņu un veltņa iekārtošanas noteikumus šķērēšanas iekārtās, informācijas sadaļas tehniskajā dokumentācijā / darba uzdevumā, šķērēšanas veltņu apzīmējumus un nozīmi.

Izprot: pavadieņu iekārtošanas šķērēšanas iekārtās saskaņā ar informāciju darba uzdevumā nozīmi kvalitatīvu šķērēšanas veltņu un pamatņu ražošanā.

4. Spēj: iekārtot pavadieņus smitēšanas iekārtās saskaņā ar tehnisko dokumentāciju / darba uzdevumu.

Zina: pavadieņu un veltņa iekārtošanas noteikumus smitēšanas iekārtās, informācijas sadaļas tehniskajā dokumentācijā / darba uzdevumā, smites vannas piepildīšanas paņēmieni, smitētu pamatņu apzīmējumus un to nozīmi.

Izprot: pavadieņu iekārtošanas smitēšanas iekārtās saskaņā ar informāciju tehniskajā dokumentācijā / darba uzdevumā nozīmi kvalitatīvu smitētu pamatņu ražošanā.

5. Spēj: uzsākt un kontrolēt šķērēšanas un smitēšanas procesus saskaņā ar darba drošības noteikumiem un kvalitātes prasībām.

Zina: šķērēšanas un smitēšanas iekārtu funkcijas vadības panelī, šķērēšanas un smitēšanas uzsākšanas un ražošanas procesu kontroles metodes, darba drošības noteikumi, strādājot ar šķērēšanas un smitēšanas iekārtām, šķēru (ar smiti un bez tās) un šķēru veltņu uztinuma kvalitātes kritērijus, brāķa veidus un to novēršanas paņēmienus ražošanas procesā.

Izprot: šķērēšanas un smitēšanas procesa kontroles nozīmi šķērēšanas veltņu un pamatņu kvalitātes nodrošināšanā.

6. Spēj: pabeigt šķērēšanas un smitēšanas procesus.

Zina: darba drošības noteikumiem atbilstošu šķērēšanas un smitēšanas iekārtu apkalpošanu ražošanas noslēgumā, šķērēto un smitēto pamatņu un šķērēšanas veltņu kvalitātes prasības un novērtēšanas metodes, šķēru veltņu brāķa veidus, markēšanas un veltņu novietošanas tālākai virzībai kārtību, apzīmējumu

	nozīmi pamatņu marķējumā. Izprot: šķērēšanas un smitēšanas procesu pabeigšanas un pamatņu marķēšanas nozīmi produkta izsekojamības un kvalitātes nodrošināšanā. 7. Spēj: tīrīt šķērēšanas un smitēšanas iekārtas. Zina: šķērēšanas un smitēšanas iekārtu tīrīšanas paņēmienus, iekārtu darba elementu tīrīšanas metodes, tīrīšanas laika grafiku saskaņā ar darba instrukcijām, atgāju šķīrošanas noteikumus. Izprot: regulāras šķērēšanas un smitēšanas iekārtu tīrīšanas nozīmi iekārtu kvalitatīvas darbības nodrošināšanā. 8. Spēj: vizuāli novērtēt pavedienu un to uztinuma kvalitāti šķērēšanas un smitēšanas procesu laikā. Zina: šķērētu un smitētu pamatņu kvalitātes prasības un to vizuālās novērtēšanas iespējas, marķēšanas principus neatbilstības gadījumos. Izprot: kvalitatīvi sagatavotu šķērētu un smitētu pamatņu ietekmi uz aušanas procesu.
LKI līmenis	LKI 3. līmenis
Kvalifikācija(-as), uz kuru(-ām) attiecas vienība	Tekstilmateriālu ražošanas operators; Tekstiliju ražošanas speciālists; Pavedienu, audumu un neausto drānu ražošanas operators; Pavedienu, audumu un neausto drānu ražošanas speciālists Adīšanas iekārtu operators; Adījumu ražošanas speciālists
Vienības veids	Kvalifikācijai raksturīgā vienība (PV)
Novērtēšana	Pārbaudījumā pierāda visu vienībā definēto sasniedzamo rezultātu apguvi, t.sk., to praktiski demonstrējot. Pārbaudījumā iekļauj šķērētu/smitētu pavedienu veltnu ražošanu saskaņā ar darba uzdevumu / tehnoloģisko dokumentāciju, darba drošības noteikumiem un kvalitātes prasībām: • sagatavojot darba vietu, materiālus un ražošanas iekārtu(-as) šķērēšanai/smitēšanai; • uzsākot, kontrolējot un pabeidzot šķērēšanu/smitēšanu; • marķējot un iepakojot gatavos veltnus; • dokumentējot ražošanas procesu; • tīrot šķērēšanas/smitēšanas iekārtu(-as); • raksturojot šķērēšanas/smitēšanas tehnoloģisko procesu.