

Tkacz

731809

Inna nazwa zawodu: nie występują

Zadania i czynności

Głównym celem pracy tkacza jest wytwarzanie różnorodnych tkanin (wełnianych, bawełnianych, lnianych, jedwabnych lub z włókien sztucznych) przeznaczonych na ubrania i dekoracje, wykorzystywanych w przemyśle i w innych dziedzinach wytwórczości (np. w pasmanterii). Podstawowym zadaniem tkacza jest przetwarzanie przędzy w tkaninę. Jest to długotrwały proces technologiczny, składający się z wielu wykonywanych kolejno czynności i operacji; realizowany w oparciu o niezbędne środki produkcji, tzn. maszyny, narzędzia i specjalistyczną aparaturę. Zadaniem tkacza jest obsługiwanie maszyn i urządzeń - włączanie i zatrzymywanie maszyn lub aparatury, kontrolowanie prawidłowości procesu technologicznego, czyszczenie itp. Ponieważ poszczególne etapy procesu technologicznego realizowane są na różnych stanowiskach pracy w zawodzie tkacza istnieje specjalizacja. Może być on zatrudniony jako snowacz osnów (tj. pionowych nici w tkaninie), cewiacz (cewiarz), klejarz osnów, wiązacz osnów, operator krosien - tkacz, brakarz lub tkacz tkanin specjalnych. Obowiązki, zadania i czynności pracowników są na wymienionych stanowiskach odmienne, mimo iż wszystkie wykonywane są w ramach tego samego zawodu i prowadzą do jednego celu - przetworzenia przędzy na tkaninę. Aby przystąpić do procesu tkania przędza musi być odpowiednio nawinięta, przygotowana i założona - w postaci osnowy - na krosna tkackie. Osnowa jest przygotowywana przez snowacza osnów, obsługującego maszyny nazywane snowarkami. W zależności od przeznaczenia osnowy i rodzaju surowca (tzn. od tego, jaka tkanina ma być wyprodukowana), wymagana jest różna liczba nici w osnowie - od 600 do kilku tysięcy. Dlatego też snucie odbywa się w różny sposób (snucie taśmowe lub zespołowe). Podczas snucia taśmowego przygotowywane są osnowy z mniejszej liczby nawojów (szpul) przędzy oraz osnowy do mniejszych partii zamówionych tkanin. Natomiast snowarki zespołowe są bardziej ekonomiczne przy snuciu gęstszych osnów oraz dużej liczby osnów (do długotrwałej produkcji tej samej tkaniny). Snowacz podczas pracy posługuje się płaskownikiem do przeciągania nici, nożyczkami, taśmami klejącymi, sznurkiem, arkuszami papieru i długopisem. Natomiast snowacz-łączarz posługuje się ponadto specjalnymi listwami drewnianymi, wałkami metalowymi (stanowiącymi wyposażenie maszyny łączarki), kluczami ślusarskimi i wózkiem podnośnikowym. Następny etap pracy wykonuje klejarz osnów, obsługujący autoklawy - specjalne kotły elektryczne oraz maszynę, tzw. klejarkę. Zadaniem klejarza jest przygotowanie roztworu kleju oraz nadanie osnowie odpowiedniej sztywności i śliskości. W swojej pracy posługuje się kluczami ślusarskimi, listwami do ustalania szerokości osnowy, nożyczkami itp. Kolejnym etapem pracy jest założenie osnowy na krosno. Czynność tę wykonuje wiązacz osnów. Jego zadanie polega na związaniu każdej nitki z nowej osnowy z każdą z kończącej się osnowy (4-8 tys. nitek). Aby tego dokonać, posługuje się on maszynką wiążącą. Ponadto wiązacz osnów posługuje się wózkiem, specjalnym grzebieniem i szczotką do wyczesywania osnowy, nożyczkami i kluczami ślusarskimi. Jeszcze innym stanowiskiem pomocniczym, umożliwiającym pracę tkaczowi jest stanowisko cewiacza. Jego zadaniem jest przewijanie przędzy z motków na cewki (małe szpulki) w celu uzyskania nawoju wątkowego, niezbędnego - tak jak osnowa - w procesie tkania i służącego do tworzenia poprzecznych nici w tkaninie. Cewiacz obsługuje maszynę nazywaną cewiarką. Mając krosno z założoną osnową i przygotowane nawoje wątkowe, może przystąpić do pracy operator krosien, czyli tkacz właściwy. Czynności, które

wykonuje, ich liczba i stopień trudności zależą od tego, jaka tkanina jest produkowana oraz jaki typ krosna obsługuje. Na innych typach krosien wytwarzane są tkaniny wełniane lub bawełniane (na krosnach chwytałkowych lub rapierowych), na innych natomiast tkaniny z włókien sztucznych, np. sukienkowe, podszewkowe czy galanteryjne (na krosnach hydraulicznych lub pneumatycznych). Krosna te różnią się stopniem zastosowanej w nich automatyzacji. Do obowiązków operatora krosien (tkacza) należy wymiana nawojów wątkowych i brzegowych, likwidacja zrywów osnowy i wątku, stała kontrola produkowanej tkaniny pod kątem błędów (np. „niedolotów” wątku, pasiastości wątkowej, chropowatości powierzchni), likwidacja błędów, wymiana perlinek, wkładanie znaków kończących zmianę, rejestracja produkcji w karcie, informowanie mistrza o poważniejszych usterkach (np. o przeprężeniu osnowy). W czasie pracy tkacz posługuje się nożyczkami, kostką do wyciągania zerwanego wątku, szczotką, długopisem itp. Wyodrębnionym rodzajem tkactwa jest tkactwo specjalne, np. pasmanteryjne. W tym wypadku występuje jeszcze większa różnorodność stosowanych krosien: igłowe nicielnicowe, igłowe żakardowe, żakardowe, aksamitkowe, klasyczne (w tym niektóre sterowane komputerowo). Poszczególne typy i podtypy maszyn służą do produkcji różnych wyrobów: lamówek, taśmy wypustkowej, gumy, aksamitek, taśmy orderowej, wstążek, taśmy ozdobnej, gurtów, taśmy pościelowej, emblematów, etykiet firmowych i informacyjnych, otoków i dystynkcji wojskowych, wieszaków, sznurowadeł oraz różnych taśm przemysłowych (nośnych, izolacyjnych, technicznych, tapicerskich itp.). W tym wypadku specyfika pracy jest pochodną bardzo dużej różnorodności wyrobów. Zależy od rodzajów przetwarzanej przędzy, jej barw i odcieni, mnóstwa wzorów (osnowowych i wątkowych) oraz od odmiennych sposobów obsługi różnych typów i podtypów krosien (czasem jedna osoba zmuszona jest do obsługi 2-3 różnych podtypów maszyn). Ten rodzaj pracy wymaga od tkacza dużych kwalifikacji, zdolności i doświadczenia zawodowego oraz umiejętności przystosowania się do zmiany stanowiska (sposobu obsługi innego podtypu krosna, różnego rodzaju osnowy, odmiennej kolorystyki i wzornictwa). Pomimo, iż operator krosien (tkacz) na bieżąco usuwa powstające w tkaninie błędy, to po nim kontrolę jakości wyrobu przeprowadza brakarz. Jego zadaniem jest kwalifikowanie wyprodukowanych bel tkaniny do danego gatunku, zgodnie z określonymi normami brakarskimi. Brakarz pracuje przy przeglądarce wyposażonej w duży pochyły ekran (do tzw. brakowania tkaniny), wałki podające, rozprowadzające i nawijające. Tkanina dostarczana jest bezpośrednio z tkalni i umieszczana na stole brakarskim. Obowiązkiem brakarza jest powiadomienie mistrza, jeżeli w przeglądanej sztuce tkaniny są duże lub liczne błędy tkackie. Brakarz w ciągu 8. godzin pracy przegląda 25-30 sztuk tkaniny, czyli ok. 4500 metrów. Swoją pracę wykonuje głównie w pozycji stojącej. Podczas pracy posługuje się lupą tkacką, lunometrem, nożyczkami, centymetrem krawieckim, mazakami i długopisem.