

Dziewiarz

731802

Inna nazwa zawodu: nie występują

Zadania i czynności

Podstawowym celem dziewiarza jest wytwarzanie dzianiny. Przetwarzanie przędzy w dzianinę jest realizowane przy pomocy odpowiednich środków produkcji - maszyn, narzędzi i aparatury. Kolejne etapy tego długotrwałego procesu technologicznego realizowane są na różnych stanowiskach pracy, na których zatrudnieni są: dziewiarz (np. jako przewijacz), snowacz, dziewiarz maszyn płaskich lub szydełkarek cylindrycznych, brakarz przeglądarek dzianin albo mistrz dziewiarski (nadzorujący pracę zespołu roboczego). Zadania, czynności i obowiązki pracowników na wymienionych stanowiskach są różne, pomimo że wszystkie należą do tego samego zawodu i prowadzą do jednego celu - wyprodukowania dzianiny w postaci bel materiału lub innych wyrobów gotowych. Pierwszym etapem w cyklu produkcyjnego prowadzącego do wytworzenia dzianiny jest przygotowanie i nawinięcie przędzy. Zadania te realizuje przewijacz i snowacz. Celem pracy przewijacza jest przygotowanie przędzy do barwienia, a po ufarbowaniu przygotowanie jej dla snowacza lub dziewiarza szydełkarek cylindrycznych. Praca przewijacza polega na przewijaniu - przy pomocy maszyny przewijarki - przędzy z nawojów twardych (otrzymywanych z przędzalni) na tzw. nawoje miękkie (umożliwiające jej ufarbowanie). Zwykle przewijacz obsługuje równocześnie dwie maszyny (ustawione równolegle, każda o długości 8 metrów). Maszyny posiadają po 24 wrzeciona przewijające. Po ubarwieniu przędza jest ponownie przewijana na takim typie przewijarek, które umożliwiają jej natłuszczanie. Podczas pracy przewijacz posługuje się szydełkiem, nożyczkami, pęsetą, żyłką, środkiem czyszczącym oraz długopisem. Celem pracy snowacza jest przygotowanie osnowy do dzianin produkowanych na szydełkarkach płaskich. Obsługuje on maszyny nazywane snowarkami. Jego zadanie polega na usnuciu osnowy (tj. podłużnych nici w tkaninie) z przędzy znajdującej się na szpulach (nawojach) o wadze 2,5-3,5 kg. Liczba nawojów jest równa liczbie nici w osnowie - w zależności od rodzaju surowca i rodzaju dzianiny wymagana jest różna ich liczba (od 275 do 600). Snowacz podczas pracy posługuje się wózkami jezakowymi, płaskownikiem do przeciągania nici, nożyczkami, taśmami klejącymi, sznurkiem, miarą krawiecką, środkiem czyszczącym, arkuszami papieru i długopisem. Właściwy proces dziania realizowany jest przez dziewiarza, obsługującego maszyny płaskie lub szydełkarki cylindryczne. Celem pracy dziewiarza maszyn płaskich jest przetworzenie przędzy w dzianinę gładką (przeznaczoną do drukowania), dzianinę w paski i kratki lub w dzianinę o specjalnym przeznaczeniu (np. dzianiny techniczne - służące do umacniania brzegów autostrad i wałów przeciwpowodziowych, siatki budowlane umacniające ściany przy tynkowaniu, sieci rybackie, siatki ochronne, a także plusz, firanki, koronki, środki opatrunkowe itp.). Wśród maszyn płaskich wyróżnia się dwa zasadnicze ich typy: osnowowe i raszłowe. Różnią się one głównie budową igły dziewiarskiej, prędkością procesu dziania, wydajnością (a w związku z tym liczbą zdejmowanych w ciągu zmiany roboczej ukończonych bel dzianiny) oraz rozmiarami. Ponadto w maszynach wytwarzających firanki i koronki jest większa liczba igielnic, tzn. metalowych elementów doprowadzających nici. Jednak. Liczba obsługiwanych maszyn uzależniona jest od ich typu - na ogół dziewiarz obsługuje 6 maszyn raszłowych, 4 maszyny osnowowe lub 2 produkujące plusz (pomimo, że zasady obsługi poszczególnych typów maszyn są zbliżone do siebie, to obsługa maszyn do produkcji pluszu wymaga największych umiejętności). Zadaniem dziewiarza jest obserwowanie pracy maszyn i poprawności dziania oraz likwidacja błędów, np. „zrywów” nici, zmian

ich grubości lub barwy, zmian wzoru, niewłaściwej pracy elementów oczkotwórczych oraz urządzeń podających i odbierających. Podczas pracy dziewiarz maszyn płaskich posługuje się szydełkiem, szczypcami dziewiarskimi, nożyczkami, przetykaczką, śrubokrętem i kluczami ślusarskimi; ponadto wózkiem do zawieszania osnów i zdejmowania dzianiny, szczotką i szufelką. Celem pracy dziewiarza szydełkarek cylindrycznych jest wytworzenie z przędzy (z surowca naturalnego i sztucznego) dzianiny o różnym przeznaczeniu. Szydełkarki cylindryczne umożliwiają produkowanie dzianin kolorowych i wzorzystych (fakturowanych), a także pluszu. Według normy dziewiarz może obsługiwać od 3 do 7 takich maszyn (normatywna ilość jest uzależniona od typu maszyny). Mniejszą liczbę maszyn dziewiarz obsługuje wtedy, kiedy surowcem jest bawełna, gdyż wówczas częściej występują „zrywy” przędzy. Szydełkarki są w znacznym stopniu zautomatyzowane, jednak podczas ich pracy dziewiarz kontroluje przebieg procesu dziania i w przypadku dostrzeżenia błędu lub zatrzymania się maszyny musi określić przyczynę i usunąć usterkę. Do najczęściej powtarzających się błędów, powstających z winy surowca lub złej pracy maszyny, należą: pęknięcie przędzy w czasie formowania oczka, spuszczone oczka, zła praca igły (tzw. zaciągi oczek) oraz złamanie igły. Likwidowanie usterek przez dziewiarza odbywa się na różnej wysokości, w zależności od miejsca ich powstania. Obsługa pracy maszyn wymaga zatem przyjmowania przez dziewiarza różnych, zmiennych, często niewygodnych i obciążających statycznie, pozycji ciała oraz ciągłego chodzenia i stania. Podczas pracy dziewiarz posługuje się szydełkiem, szczypcami dziewiarskimi, pędzlem do otwierania języczków igieł, pęsetą, nożyczkami, wkrętakiem, kluczami ślusarskimi, szczotką, szufelką i pistoletem czyszczącym (dmuchawą). Celem pracy mistrza dziewiarskiego jest nadzorowanie procesu przetwarzania przędzy w dzianinę przez powierzony mu do nadzoru zespół pracowników. Mistrz sprawuje funkcję "gospodarza" oddanych pod jego nadzór maszyn, urządzeń, narzędzi, półfabrykatów i materiałów. Dbą o prawidłową eksploatację i wykorzystanie maszyn, racjonalne zużycie surowca oraz dobrą jakość wytwarzanych dzianin. Podczas wykonywania swoich zadań mistrz dziewiarski posługuje się nie tylko długopisem, kalkulatorem lub aparatem telefonicznym (przy uzgadnianiu lub przekazywaniu informacji), ale również narzędziami (jak np. klucze ślusarskie) oraz przyrządami kontrolno-pomiarowymi. Pomimo, że dziewiarz na bieżąco usuwa powstające w dzianinie błędy, to kontrolę jakości wyrobów przeprowadza brakarz przeglądarek dzianin. Celem pracy brakarza jest kwalifikowanie - zgodnie z określonymi normami brakarskimi - wyprodukowanych bel dzianiny do odpowiedniego gatunku. Brakarz pracuje przy przeglądarce wyposażonej w duży podświetlony i pochyły ekran (do tzw. brakowania dzianiny) oraz wałki podające, rozprowadzające i nawijające. Dzianina przewijana jest automatycznie, przesuwając się po ekranie w określonym tempie. Brakarz patrząc na ekran uważnie obserwuje przesuwającą się dzianinę i liczy zauważone błędy (np. zmiany ścisłości - tzn. zmiany liczby rzędów i kolumnienek w 1 cm², pasiastości osnowowe, zrywy, błędy maszynowe - zmiany rodzaju splotu, plamy i zabrudzenia) w całej przeglądanej sztuce o długości ok. 150 m. Na podstawie poczynionych obserwacji, zgodnie z określonymi normami, brakarz kwalifikuje dzianinę do określonego gatunku. Podczas pracy posługuje się on lupą brakarską, nożyczkami, centymetrem krawieckim, sygnitem (specjalnym mazakiem do oznaczania błędów) i długopisem.