

Hodnotiaci manuál kvalifikácie Krajčír za sektor Textil, odevy, obuv a spracovanie kože

Verzia 3.0



Názov zákazky: Nastavenie a implementácia štruktúry systému overovania kvalifikácií

Tento projekt sa realizuje vďaka podpore z Európskeho sociálneho fondu a Európskeho fondu regionálneho rozvoja v rámci Operačného programu Ľudské zdroje. www.esf.gov.sk, www.ludskezdroje.gov.sk, www.minedu.gov.sk

Proces overovania kvalifikácie

Informácie pre uchádzača o overenie kvalifikácie

O overenie kvalifikácie sa môže uchádzať jednotlivec, ktorý v deň konania skúšky dosiahol 18 rokov, má ukončenú povinnú školskú dochádzku a tým spĺňa vstupné požiadavky stanovené na kvalifikáciu **Krajčír**. Záujemca o overenie kvalifikácie, ktorý uvedené požiadavky spĺňa, bude ďalej postupovať cez jednotlivé fázy procesu overovania kvalifikácie, ktoré vedú k získaniu osvedčenia o kvalifikácii. Týmto fázami sú:

- I. fáza: Identifikácia jednotiek vzdelávacích výstupov a ich porovnanie so svojimi vedomosťami, zručnosťami a kompetenciami;
- II. fáza: zhromaždenie všetkých relevantných dokladov preukazujúcich splnenie kvalifikáciou vyžadovaných kritérií, čiže Dokumentácia jednotiek vzdelávacích výstupov;
- III. fáza: Hodnotenie jednotiek vzdelávacích výstupov;
- IV. fáza: Potvrdenie výsledkov hodnotenia.

I. Identifikácia jednotiek vzdelávacích výstupov - počiatočná fáza procesu overovania kvalifikácie, v ktorej záujemca o overenie kvalifikácie zhodnotí a posúdi vedomosti, zručnosti a kompetencie, ktoré získal počas života, ako aj svoju schopnosť tieto vedomosti využívať v praxi. Záujemca o overenie kvalifikácie identifikuje a zhodnotí jednotky vzdelávacích výstupov, ktoré charakterizujú kvalifikáciu **Krajčír** a porovnáva ich so svojimi vedomosťami, zručnosťami a kompetenciami, ktoré mohol nadobudnúť rôznymi cestami, od formálneho vzdelávania - v škole, cez neformálne vzdelávanie - účasťou na rôznych školeniach, kurzoch a vzdelávacích programoch, až po informálne učenie sa - praxou počas zamestnania či bežnými každodennými aktivitami, ako napríklad prácou v domácnosti, aktivitou vo voľnom čase a podobne. Zhodnotenie vzdelávacích výstupov môže prebehnúť tromi spôsobmi, a to sebahodnotením alebo za pomoci vybranej autorizovanej inštitúcie, alebo pracovníka Koordinačného miesta SOK.

Pri sebahodnotení si záujemca sám zhodnotí, aké vedomosti, zručnosti a kompetencie nadobudol počas života. Mal by pri tom brať do úvahy svoje formálne vzdelávanie v školskom prostredí, ale taktiež akékoľvek neformálne vzdelávanie, ktoré absolvoval počas života prostredníctvom kurzov, vzdelávacích programov, školení, tréningov, workshopov a pod. a informálne učenie sa, pri ktorom nadobúdala vedomosti, zručnosti a kompetencie v rámci svojho zamestnania alebo samoštúdiom, prácou v domácnosti, aktivitami vo voľnom čase a pod. Následne si môže porovnať jednotky vzdelávacích výstupov kvalifikácie so svojimi vedomosťami, zručnosťami a kompetenciami.

Komplexné zhodnotenie svojich vedomostí, zručností a kompetencií môže byť pre jednotlivca náročné, **preto sa môže obrátiť na autorizovanú inštitúciu alebo Koordinačné miesto SOK**. Ak je záujemca

rozhodnutý pre overenie kvalifikácie **Krajčír**, môže sa obrátiť na autorizovanú inštitúciu, ktorá overuje danú kvalifikáciu a tá pomôže záujemcovi s identifikáciou vedomostí, zručností a kompetencií relevantných pre vybranú kvalifikáciu.

Zoznam autorizovaných inštitúcií je zverejnený na portáli www.kvalifikacie.sk v časti Systém overovania kvalifikácií, sekcia Inštitucionálne súčasti SOK, v záložke Autorizované inštitúcie.

Koordinačné miesto SOK môže záujemca kontaktovať osobne: Štátny inštitút odborného vzdelávania, Stromová 9, 831 01 Bratislava, telefonicky: +421 910 925 085 alebo e-mailom: sokpoint@siov.sk. Koordinačné miesto SOK aj autorizované inštitúcie môžu pri poskytovaní poradenstva záujemcovi využívať rôzne nástroje, ako napríklad audit zručností či rôzne dostupné informačné a komunikačné technológie.

Cieľom II. fázy overovania kvalifikácie - Dokumentácie jednotiek vzdelávacích výstupov, či už pomocou sebahodnotenia alebo s pomocou autorizovanej inštitúcie, či pracovníka Koordinačného miesta SOK, je určiť, do akej miery záujemca spĺňa požiadavky na kvalifikáciu zhromaždiť jednotlivé dokumenty v portfóliu, správne vyplniť a zaslať kompletnú Žiadosť o overenie kvalifikácie a posunúť žiadateľa do ďalšej fázy overovania kvalifikácie. Po identifikovaní svojich vedomostí, zručností a kompetencií žiadateľ zhromažďuje všetky relevantné doklady, dokumenty, certifikáty alebo iné materiály preukazujúce splnenie kvalifikáciou vyžadovaných kritérií, čiže dokumentáciu jednotiek vzdelávacích výstupov. Tieto dokumenty prikladá žiadateľ k Žiadosti o overenie kvalifikácie, a to vo forme portfólia.

Portfólio žiadateľ prikladá k svojej Žiadosti o overenie kvalifikácie, aby mu na jeho základe mohli byť uznané jednotky vzdelávacích výstupov. Žiadateľ musí klásť dôraz na to, aby jednotlivé dokumenty v portfóliu mohli byť jednoznačne priradené k jednotkám vzdelávacích výstupov vybranej kvalifikácie. Portfólio tvorí prílohu ku Žiadosti o overenie kvalifikácie a pozostáva zo životopisu a relevantných dokumentov preukazujúcich vzdelanie a odbornú prax zodpovedajúcu kvalifikácii **Krajčír**. Do portfólia predkladá žiadateľ životopis v odporúčanom formáte (Príloha 2) s relevantnými prílohami.

Žiadateľ, ktorý si vytvoril portfólio, vyplní Žiadosť o overenie kvalifikácie.

Vo formulári Žiadosti o overenie kvalifikácie (Príloha 3) musí žiadateľ vyplniť všetky relevantné údaje. Súčasťou žiadosti sú prílohy - portfólio a doklad o zaplatení poplatku (počas pilotného overovania kvalifikácií v rámci národného projektu Systém overovania kvalifikácií v Slovenskej republike sa nebude vyžadovať zaplatenie poplatku) a súhlas pre autorizovanú inštitúciu so spracovaním osobných údajov uchádzača pre účely procesu overovania kvalifikácie.

Poplatky za overenie kvalifikácie budú po pilotnom overovaní stanovené v zmysle zákona č. 145/1995 Z. z. o správnych poplatkoch a diferencované na dva samostatné poplatky. Prvý poplatok, bude potrebné uhradiť pri podaní Žiadosti o overenie kvalifikácie s cieľom posúdenia portfólia a druhý poplatok, bude potrebné uhradiť pred skúškou o overenie kvalifikácie, a to len tými uchádzačmi, ktorí na skúšku budú pozvaní.

Všetky vzorové formuláre, žiadosti a prílohy, ktoré sú vyžadované, sú k dispozícii ako príloha tohto hodnotiaceho manuálu ako aj na portáli www.kvalifikacie.sk.

Žiadosť o overenie kvalifikácie v podobe vyplneného a podpísaného formulára so všetkými potrebnými prílohami je možné podať papierovou formou, a to zaslaním poštou na adresu autorizovanej inštitúcie, ktorú uviedol žiadateľ v žiadosti alebo elektronickou formou, a to zaslaním žiadosti a všetkých príloh elektronickou poštou alebo inou formou elektronickej komunikácie stanovenou autorizovanou inštitúciou, ktorú si žiadateľ vybral.

Lehota na posúdenie Žiadosti o overenie kvalifikácie a portfólia po formálnej stránke autorizovanou inštitúciou je 10 kalendárnych dní od dňa doručenia žiadosti.

V prípade, že žiadateľ **nesplňa** stanovené podmienky na overenie kvalifikácie, autorizovaná inštitúcia mu **do 3 kalendárnych dní** od posúdenia žiadosti o overenie kvalifikácie **zašle zamietavé stanovisko** k žiadosti.

V prípade, že žiadosť o overenie kvalifikácie **nie je úplná**, t. j. neobsahuje údaje v požadovanom rozsahu, autorizovaná inštitúcia vyzve žiadateľa o doplnenie chýbajúcich údajov, ktoré musí žiadateľ doplniť **do 5 kalendárnych dní** od doručenia výzvy.

V prípade, že žiadateľ v stanovenej lehote **nedoplnil** autorizovanej inštitúcii údaje, autorizovaná inštitúcia mu **zašle zamietavé stanovisko** k žiadosti.

V prípade, že žiadateľ **doplnil** všetky chýbajúce údaje a o overovanie danej kvalifikácie žiada minimálne 5 uchádzačov, autorizovaná inštitúcia **poskytne portfólio žiadateľa skúšobnej komisii** na posúdenie obsahovej stránky, relevantnosti predložených dôkazov a dokumentov portfólia za účelom hodnotenia JVV v ďalšej fáze procesu overovania kvalifikácie.

V prípade, že žiadateľ **spĺňa** stanovené podmienky na overenie kvalifikácie a žiadosť o overenie kvalifikácie **je úplná**, a o overenie danej kvalifikácie žiada minimálne 5 uchádzačov, autorizovaná inštitúcia **poskytne portfóliá žiadateľov skúšobnej komisii** na posúdenie obsahovej stránky, relevantnosti predložených dôkazov a dokumentov portfólia za účelom hodnotenia JVV v ďalšej fáze procesu overovania kvalifikácie.

Cieľom III. fázy overovania kvalifikácie – Hodnotenie jednotiek vzdelávacích výstupov je zhodnotiť splnenie či nesplnenie kritérií hodnotenia jednotiek vzdelávacích výstupov, oboznámiť uchádzača s výsledkom hodnotenia JVV a posunúť ho do ďalšej fázy overovania kvalifikácie. Po podaní Žiadosti o overenie kvalifikácie sú vedomosti, zručnosti a kompetencie uchádzača porovnávané s kvalifikačným štandardom vybranej kvalifikácie, a to skúšobnou komisiou menovanou autorizujúcim orgánom. Hodnotenie jednotiek vzdelávacích výstupov vybranej kvalifikácie uchádzača **sa uskutočňuje uznávaním jednotiek vzdelávacích výstupov a/alebo hodnotením jednotiek vzdelávacích výstupov na skúške na overenie kvalifikácie**, ktoré realizuje skúšobná komisia na základe menovacích dekrétov vydaných autorizujúcim orgánom.

Portfólio poskytuje skúšobnej komisii autorizovaná inštitúcia. Lehota na vyhodnotenie portfólia skúšobnou komisiou je najviac 10 kalendárnych dní odo dňa menovania skúšobnej komisie.

Uchádzač, ktorý v rámci formálneho a neformálneho vzdelávania či informálneho učenia sa spĺňa kritériá hodnotenia pre niektorú z JVV, môže v rámci portfólia doložiť o uvedených vedomostiach a zručnostiach relevantné dokumenty. Uznané môžu byť osvedčenia, prípadne oprávnenia uvedené nižšie.

IV. fáza overovania kvalifikácie – Potvrdenie výsledkov hodnotenia – úspešné zvládnutie predchádzajúcich fáz procesu vedie k záverečnej fáze procesu overovania kvalifikácie, ktorou je udelenie osvedčenia o kvalifikácii. Úspešným absolventom bude vystavené a odovzdané osvedčenie o kvalifikácii podpísané

Uznávanie jednotiek vzdelávacích výstupov na základe portfólia

Skúšobná komisia posúdi dokumenty zahrnuté v portfóliu a vyhodnotí, či je na ich základe možné uznať jednotlivé jednotky vzdelávacích výstupov a následne rozhodne o:

- **neuznaní žiadnej JVV kvalifikácie**, čo znamená, že žiadateľ sa musí zúčastniť skúšky na overenie kvalifikácie v danom termíne a preukázať zvládnutie všetkých JVV na požadovanej úrovni,
- **uznaní iba niektorých JVV kvalifikácie**, čo znamená, že sa žiadateľ musí zúčastniť skúšky na overenie kvalifikácie v danom termíne a preukázať zvládnutie len tých JVV, ktoré komisia neuznala na základe portfólia,
- **uznaní všetkých JVV kvalifikácie**, čo znamená, že sa žiadateľ musí zúčastniť skúšky na overenie kvalifikácie v danom termíne a bude mu udelené osvedčenie o kvalifikácii bez ďalšieho hodnotenia.

Dokumenty/dôkazy ktoré môžu byť súčasťou portfólia za kvalifikáciu Krajčír:

- **JVV 1 Prípravné práce k zhotoveniu odevného výrobku** - napr. Pracovná zmluva z odevnej firmy/módneho salónu s popisom vykonávaných činností, ktoré súvisia s kvalifikáciou „**Krajčír**“; Potvrdenie o vykonávaní práce alebo odbornej praxe v odevnej firme zameranej na výrobu priamo súvisiacej s danou kvalifikáciou ako sú dámske odevy, pánske odevy, detské odevy, bielizeň a iné; Doklad o absolvovaní kurzu šitia, strihania dielov, podlepovania dielov alebo doklad o účasti na školení - obsluha strihárenskej alebo podlepovacej techniky,
- **JVV 2 Zhotovenie odevného výrobku** - napr. Pracovná zmluva z odevnej firmy/módneho salónu s popisom vykonávaných činností, ktoré súvisia s kvalifikáciou „**Krajčír**“; Potvrdenie o vykonávaní práce alebo odbornej praxe v odevnej firme zameranej na výrobu priamo súvisiacej s danou kvalifikáciou ako sú dámske odevy, pánske odevy, detské odevy, bielizeň a iné; Doklad o absolvovaní kurzu/školenia šitia,
- **JVV 3 Obsluha špeciálnych strojov a zariadení v odevnej výrobe** - napr. Pracovná zmluva z odevnej firmy/módneho salónu s popisom vykonávaných činností, ktoré súvisia s kvalifikáciou „**Krajčír**“; Potvrdenie o vykonávaní práce alebo odbornej praxe v odevnej firme zameranej na výrobu priamo súvisiacej s danou kvalifikáciou ako sú dámske odevy, pánske odevy, detské odevy, bielizeň a iné; Doklad o absolvovaní kurzu/školenia obsluhy špeciálnych strojov - obnitkovacie stroje, dierkovacie stroje, uzávierkový stroj, zapošívací stroj, špeciálne stroje používané v odevnej výrobe,
- **JVV 4 Dokončovacie práce a kontrola kvality odevných výrobkov** - napr. Pracovná zmluva z odevnej firmy/módneho salónu s popisom vykonávaných činností - operácie medzioperačného a konečného žehlenia odevných výrobkov, kontrolór kvality hotových výrobkov alebo časti odevných výrobkov; Potvrdenie o vykonávaní práce alebo odbornej praxe v odevnej firme zameranej na výrobu priamo súvisiacej s danou kvalifikáciou ako sú dámske odevy, pánske odevy, detské odevy, bielizeň a iné; Doklad o absolvovaní kurzu/školenia k obsluhu žehliacej techniky.

Skúška na overenie kvalifikácie

Žiadateľovi bude najneskôr **10 kalendárnych dní** pred termínom konania skúšky prostredníctvom elektronickej pošty zaslaná **pozvánka a pokyny** na skúšku na overenie kvalifikácie, **vrátane informácie o výsledku uznávania jednotiek vzdelávacích výstupov na základe portfólia**, vďaka ktorej sa uchádzač dozvie informácie o uznaných alebo neuznaných jednotkách vzdelávacích výstupov. Uchádzač potvrdí autorizovanej inštitúcii svoju účasť na skúške na overení kvalifikácie bez zbytočného odkladu.

Počas skúšky na overenie kvalifikácie bude musieť uchádzač pred skúšobnou komisiou preukázať zvládnutie tých JVV, ktoré mu neboli uznané na základe portfólia. Uchádzač, ktorému boli uznané JVV na základe portfólia sa nebude zúčastňovať hodnotenia JVV počas skúšky ale zúčastňuje sa záverečnej fázy - potvrdenie výsledkov hodnotenia. Overenie kvalifikácie **Krajčír** počas skúšky bude prebiehať metódou hodnotenia - praktickou skúškou a nástrojom hodnotenia - praktické predvedenie.

Skúška na overenie kvalifikácie **Krajčír** bude rozdelená do štyroch častí podľa špecifickosti overovanej kvalifikácie, metód a nástrojov hodnotenia používaných na overovanie kvalifikácie.

Priemerná časová dotácia na trvanie skúšky je 5 hodín (pričom v projekte sa počíta s časom 1 hodina = 45 minút) a minimálny počet uchádzačov na konanie skúšky na overenie kvalifikácie je 5.

JVV 1 Prípravné práce k zhotoveniu odevného výrobku. Kritériá, metódy, nástroje, stanovená minimálna úroveň

JVV 1 Prípravné práce k zhotoveniu odevného výrobku: hodnotenie jednotky vzdelávacích výstupov sa realizuje v rámci praktického predvedenia. Overenie kritérií hodnotenia JVV 1 sa bude realizovať v priestore, ktorý bude spĺňať priestorové požiadavky a materiálno-technické pomôcky, ktoré sú potrebné k realizácii úlohy.

Metóda hodnotenia: Praktické skúšanie

Nástroj hodnotenia: Praktické predvedenie

Priestor: odborná učebňa/ výrobné priestory/krajčírská dielňa.

Čas na skúšanie JVV 1:cca 60 minút.

Materiálno technické zabezpečenie: Pre zabezpečenie materiálnych a technických podmienok pri skúške autorizovaná inštitúcia pripraví:

- vhodné pomôcky bezpečnosti práce (chrániče proti prešitiu),
- krajčírské pracovné pomôcky(ihly, špendlíky, kriedy, nožnice s dĺžkou ostria najmenej 25 cm, špeciálny nôž s tvarovanou čepeľou na oddelenie dielov),
- priemyselný jednoihlový šijací stroj s viazaným stehom a prísun potrebnej energie zodpovedajúci bezpečnostným a hygienickým predpisom,
- odevný materiál,
- strihovú dokumentáciu,
- striharenský stôl(minimálny rozmer stola 2000 x 1500 mm) alebo stôl na vykrajovanie dielov/súčiastok a rezací strojček s prísunom potrebnej energie,

- žehliace pracovisko (parná, elektrická a elektroparná žehlička a žehliaci stôl), podlepovací stroj,
- prísun potrebnej energie zodpovedajúcej bezpečným a hygienickým predpisom.

Pri praktickom predvedení je uchádzač povinný používať OOPP, ktoré si na skúšku donesie (vhodné pracovné oblečenie a obuv).

Priebeh hodnotenia JVV 1: Odborné vedomosti a zručnosti sa overia v rámci praktického predvedenia v štyroch úlohách. Každá úloha bude samostatne hodnotená pričom výsledné percentuálne hodnotenie za JVV 1 sa stanoví na základe aritmetického priemeru všetkých štyroch úloh.

Postup skúšania pri jednotlivých kritériách s určenou stupnicou hodnotenia JVV 1:

1. Dodržiavať BOZP a PO predpisy pri práci, pri obsluhu a údržbe strojov a zariadení, správne používať ochranné prostriedky, udržiavať poriadok a čistotu na pracovisku

V priebehu plnenia jednotlivých úloh v rámci JVV 1 bude skúšobná komisia sledovať uchádzača ako dodržiava BOZP a PO predpisy a zhodnotí ich správne dodržiavanie. Vo výrobnom procese ide o dodržiavanie bezpečnosti pri obsluhu šijacieho stroja, strihárenskej techniky v oddeľovacom procese a pri obsluhu podlepovacieho stroja. Počas práce musí uchádzač dodržiavať:

- pri obsluhu šijacieho stroja musí mať 3 základné chrániče (chránič prstov, chránič hnacieho remeňa a niťového tiahla),
- pri ručnom strihaní dielov a obsluhu strihárenských strojov a strojčekov dbať na dodržiavanie bezpečnej vzdialenosti pri strihaní a vykrajovaní. Súčasťou strihárenských strojov musia byť základné chrániče.,
- pri obsluhu podlepovacieho stroja dbať na dodržiavanie bezpečnej vzdialenosti pri vkladaní dielov do podlepovacieho stroja aby nedošlo k popáleniu,
- nedotýkať sa elektrického vedenia a nemanipulovať s ním,
- používať osobné ochranné pracovné prostriedky, pracovné oblečenie a pracovnú obuv,
- poriadok a čistotu na pracovisku.

Kritérium hodnotenia: uchádzač preukáže správne dodržiavanie BOZP a PO predpisov, správne používanie ochranných prostriedkov, používanie vhodného pracovného oblečenia a pracovnej obuvi a dodržiavanie ďalších predpisov k ochrane zdravia človeka. Pri správnom splnení všetkých pravidiel môže uchádzač získať maximálne **100 %**. Pri porušení niektorých z týchto pravidiel mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej komisie (napr. pri obsluhu šijacieho stroja bez použitia niektorého z chráničov, nevhodné pracovné oblečenie, pracovná obuv, nesprávna obsluha strihárenskej techniky a pod.). **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %.**

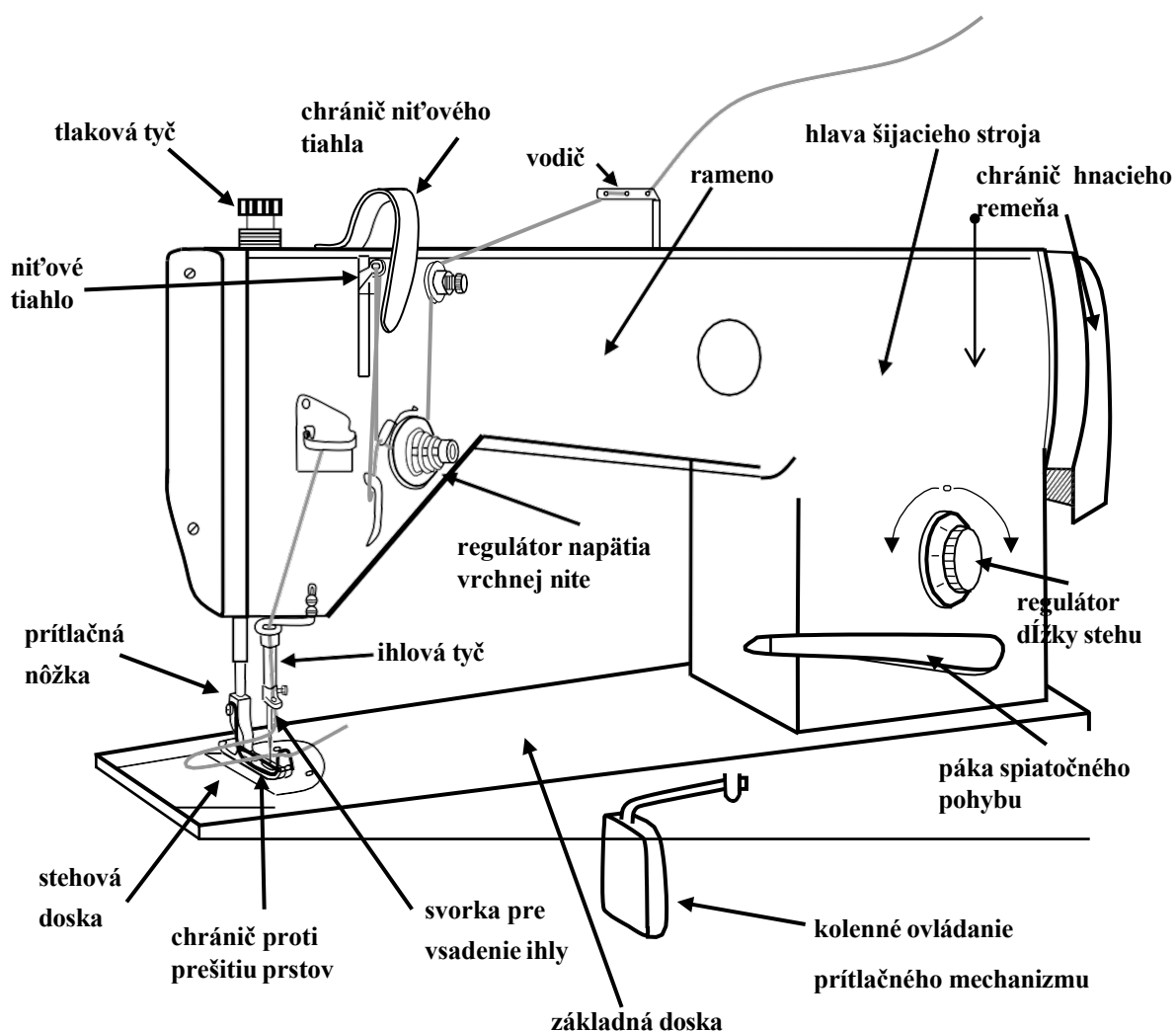
Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj: praktické predvedenie**.

2. Skontrolovať funkčnosť stroja a nastaviť stroj na daný materiál, z ktorého bude zhotovený výrobok/polotovár

Uchádzač si skontroluje funkčnosť prideleného jednoihlového šijacieho stroja s viazaným stehom a pripraví šijací stroj k šitiu. Súčasťou prípravy stroja na šitie je správny návlek vrchnej, spodnej nite a správne viazanie stehu.

Aby nám steh správne viazal, k tomu nám slúžia mechanizmy umiestnené v hlave šijacieho stroja a podstavcom. Sú to: vedenie vrchnej nite, vedenie spodnej nite, strojová ihla, podávač a päťka.

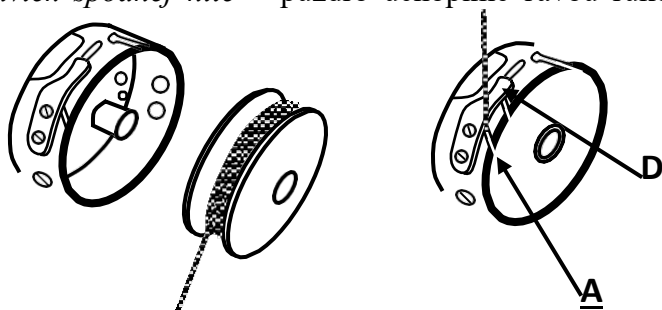
Vedenie vrchnej nite:



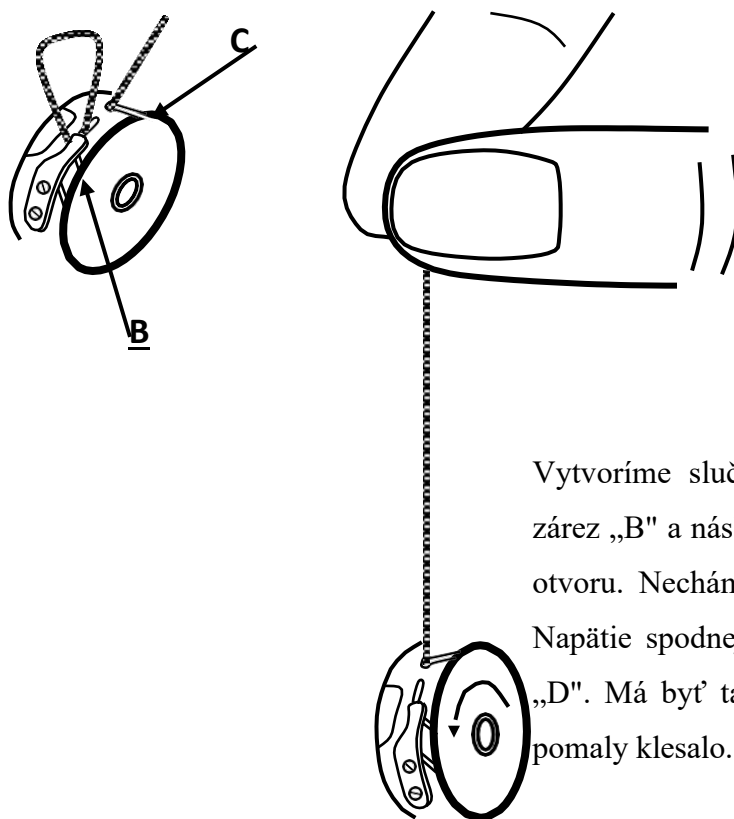
Obrázok č. 1 Šijací stroj a jeho časti

1. *Návlek vrchnej nite* : zo stojana nití vedieme otvorom vodiča pre nite, medzi napínacie kotúče, regulátor napätia - napínacie kotúče, do nit'ového tiahla, cez vodiče nite do ihly stroja.

2. *Návlek spodnej nite* – puzdro uchopíme ľavou rukou a navinutú cievku pravou rukou. Cievku vsunieme do puzdra tak, aby sa odvíjala proti smeru otáčania. Nit' podvlečíme zárezom „A“ pod napínicu pružinu „D“.



Obrázok č. 2 Návlek spodnej nite

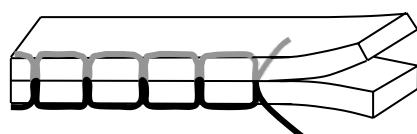
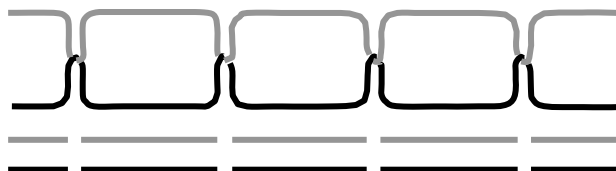


Vytvoríme slučku a nit' prevlečíme cez prostredný zárez „B“ a následne cez zárez „C“ a nakoniec do očka otvoru. Necháme ju prečnievať v dĺžke aspoň 4 cm. Napätie spodnej nite regulujeme skrutkou na pružine „D“. Má byť také veľké, aby puzdro vlastnou váhou pomaly klesalo.

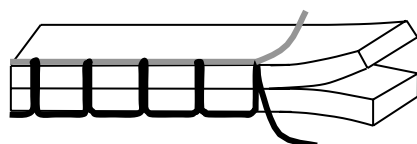
Obrázok č. 3 Kontrola napätia spodnej nite

Správne viazanie dvojnitného viazaného rovného stehu vzniká viazaním vrchnej nite so spodnou v strede šitého materiálu. Ak sa vytvárajú slučky na spodnej strane, je voľné napätie vrchnej nite, alebo pevné

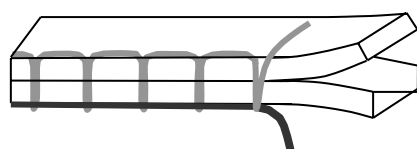
napätie spodnej nite. Ak sa tvoria slučky na vrchnej strane, potom je napätie vrchnej nite príliš pevné, alebo spodnej nite príliš voľné. Napätie vrchnej nite zriadujeme skrutkou na kotúčoch napätia vrchnej nite. Napätie spodnej nite zasa skrutkou na puzdre.



a - správne viazanie stehu



b - chybné, vrchná niť je pritiahnutá,
spodná niť je uvoľnená



c - chybné, spodná niť je pritiahnutá
vrchná niť je uvoľnená

Obrázok č. 4 Viazanie dvojnitného viazaného stehu

Kritérium hodnotenia: uchádzač skontroluje funkčnosť prideleného stroja, pripraví šijací stroj k šitiu tak aby bol stroj funkčný a na vzorke materiálu preukáže správnu tvorbu stehu. Za správne nastavenie šijacieho stroja môže uchádzač získať maximálne **100 %**. Pri drobných chybách alebo za pomoci mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej komisie. **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %.**

Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj:** praktické predvedenie.

3. Presne vystrihnúť/vykrajovaním oddeliť dielce pre daný výrobok/polotovar aj v spolupráci s odborným tímom

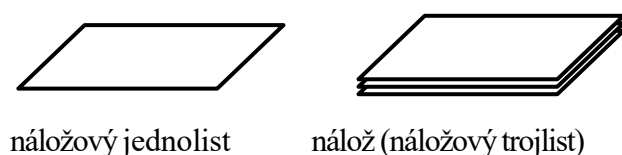
Na strihárenskom stole uchádzač vytvorí nálož, napolohuje strihovú šablónu v zmysle zásad ukladania strihovú šablón jednotlivých dielov na jednosmerný/obojsmerný materiál predvedie napolohovanie strihovú šablón na materiál, vystrihnutie/vykrojenie dielov.

Pred vytvorením nálože musí zohľadniť vzor, hrúbku, povrchovú úpravu (lesk, vlas) a šírku materiálu. Tieto zistenia sú nevyhnuté pri polohovaní strihových šablón na materiál. Po zhodnotení povrchu materiálu uchádzač naloží materiál na strihárenský stôl, vytvorí náložový jednolist, podľa vytvoreného polohového nákresu poukladá strihovú šablónu na materiál, kriedou obkreslí jednotlivé diely a následne diely vystrihne. Po vystrihnutí dielov skontroluje presnosť vystrihnutia a jednotlivé diely na rubnej strane očísľuje.

Pri vykrajovaní súčiastok bude použitý rovnaký postup práce. Rozdiel bude len v procese samotného oddeľovania dielov kde použije špeciálny nôž na vykrojenie dielov.

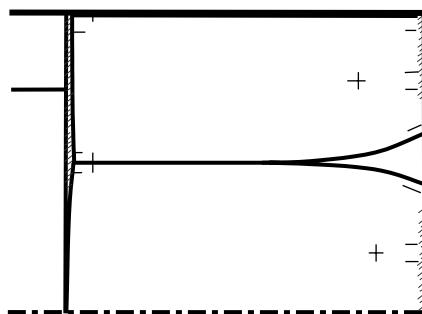
Nálož - vrstva materiálu s rozmermi polohy, kde je možné naraz vystrihnúť viac odevov.

Náložový jednolist – jedna zložka nálože, kde sú všetky súčiastky odevu.



Obrázok č. 5 Nálož a náložový jednolist

Jednopoloha – súčiastky tvoria jeden odev.



Obrázok č. 6 Jednopoloha

Na vystrihnutie súčiastok sa používajú ručné krajčírske nožnice celokovové s minimálnou dĺžkou 25 cm.

Na vykrajovanie používame ručný rezací strojček alebo nôž so špeciálne tvarovanou čepeľou.

Kritérium hodnotenia: uchádzač predvedie napolohovanie strihových šablón na materiál, vystrihnutie alebo vykrojenie dielu. Za presné vystrihnutie všetkých dielov môže uchádzač získať maximálne **100 %**. Pri nepresnostiach alebo chybách pri strihaní mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej

*komisie (napr. za odchýlky pri polohovaní dielov po osnove, za nepresné vystrihnutie a pod.). **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %.***

Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj: praktické predvedenie.**

4. Presne podlepiť diely/tepelne tvarovať odevný výrobok/polotovár

Pre zabezpečenie požadovaného tvaru a kvality odevného výrobku je nevyhnutné správne podlepovanie dielov. Pod vystužovaním dielov rozumieme spevnenie súčiastok odevu vložkovým materiálom. Jedným zo spôsobov vystužovania dielov je vystužovanie lepivým vložkovým materiálom - podlepovanie. K predvedeniu tejto úlohy je potrebný podlepovací stroj, výstužný materiál s lepivým nánosom a diely odevného výrobku/polotovaru.

Uchádzač si pripraví diely na podlepenie, na rubnú stranu dielu položí výstužnú vložku s lepivých nánosom a vloží do podlepovacieho stroja. Pre správne podlepenie sú dôležité parametre: teplota, tlak, teplota a čas pôsobenia. Po podlepení dielov uchádzač skontroluje kvalitu podlepenia - prichytenie výstužného materiálu na diel.

V tepelnom tvarovaní súčiastok odevného výrobku (vytiahnutie, vyzrážanie časti odevného dielu) diely položíme na žehliaci stôl a žehličkou tvarujeme časť odevného výrobku. Tvarovanie je možné zrealizovať aj na žehliacom stroji s špeciálne upravenými tvarovkami, ktorými tepelne tvarujeme diely odevného výrobku.

Kritérium hodnotenia: *uchádzač predvedie správne podlepenie dielov/správne tepelné vytvarovanie dielu. Za správne vykonanie uvedenej operácie môže uchádzač získať maximálne **100 %**. Pri nepresnostiach alebo chybách pri podlepovaní/tepelnom tvarovaní mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej komisie (napr. za nesprávne položenie výstužného materiálu na diel, výstužný materiál je zriadený, nedrží na súčiastke/nesprávne vytiahnutie časti dielu, nesprávne vyzrážanie časti dielu a pod.). **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %.***

Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj: praktické predvedenie.**

Stanovená minimálna úroveň, ktorú musí uchádzač splniť za JVV 1 „Prípravné práce k zhotoveniu odevného výrobku“ predstavuje kritickú hranicu 75 %. Celková úroveň za JVV 1 bude stanovená na základe aritmetického priemeru všetkých štyroch úloh.

JVV 2 Zhotovenie odevného výrobku. Kritériá, metódy, nástroje, stanovená minimálna úroveň

JVV 2 Zhotovenie odevného výrobku: hodnotenie jednotky vzdelávacích výstupov sa realizuje v rámci praktického predvedenia. Overenie kritérií hodnotenia JV V 2 sa bude realizovať v priestore, ktorý bude spĺňať priestorové požiadavky a materiálno-technické pomôcky, ktoré sú potrebné k realizácii úlohy.

Metóda hodnotenia: praktické skúšanie

Nástroj hodnotenia: praktické predvedenie

Priestor: odborná učebňa/ výrobné priestory/krajská dielňa

Čas na skúšanie JV V 2: cca 100 minút

Materiálno technické zabezpečenie: Pre zabezpečenie materiálnych a technických podmienok pri skúške autorizovaná inštitúcia pripraví:

- vhodné pomôcky bezpečnosti práce (chrániče proti prešitiu),
- krajské pracovné pomôcky - ihly, špendlíky, kriedy, nožnice konečkovacie, nožnice s dĺžkou ostria najmenej 10 cm,
- žehliace pracovisko a techniku /parnú a elektrickú alebo elektroparnú žehličku, žehliaci stôl,
- priemyselný jednoihlový šijací stroj s viazaným stehom, prísun potrebnej energie zodpovedajúci bezpečnostným a hygienickým predpisom,
- odevný materiál, dielenské šablóny pre zhotovované výrobky,
- technickú dokumentáciu,
- prísun potrebnej energie zodpovedajúcej bezpečným a hygienickým predpisom.

Pri praktickom predvedení je uchádzač povinný používať OOPP, ktoré si na skúšku donesie (vhodné pracovné oblečenie a obuv).

Priebeh hodnotenia JV V 2 Odborné vedomosti a zručnosti sa overia v rámci praktického predvedenia v troch úlohách. Každá úloha bude samostatne hodnotená pričom výsledné percentuálne hodnotenie za JV V 2 sa stanoví na základe aritmetického priemeru všetkých troch úloh.

Pri kritériách hodnotenia č. 2 a 3 si uchádzač na začiatku skúšky vytiahne pred skúšobnou komisiou úlohu alebo mu podľa potrieb zamestnávateľa bude pridelená úloha, ktorú prakticky predvedie.

Postup skúšania pri jednotlivých kritériách s určenou stupnicou hodnotenia JV V 2:

1. Dodržiavať BOZP a PO predpisy pri práci, pri obsluhu a údržbe strojov a zariadení, správne používať ochranné prostriedky, udržiavať poriadok a čistotu na pracovisku

V priebehu plnenia jednotlivých úloh v rámci JVV 2 bude skúšobná komisia sledovať uchádzača ako dodržiava BOZP a PO predpisy a zhodnotí ich správne dodržiavanie.

Uchádzač pred skúšobnou komisiou predvedie svoje OOPP a vysvetlí význam dodržiavania BOZP a PO predpisov pri práci a pri obsluhu strojov a zariadení, dôvodov používania ochranných prostriedkov a udržiavania poriadku a čistoty na pracovisku.

Pri praktickej činnosti a predvedení úloh JVV 2 bude ručne šiť, používať šijací stroj a žehliacu techniku, preto je dôležité aby počas práce dodržiaval BOZP – používal na šijacom stroji všetky chrániče (chránič prstov, chránič hnacieho remeňa a niťového tiahla) a pri žehlení dbal na dodržiavanie bezpečnosti. Pri práci s parnou žehličkou môže dôjsť k úrazu popálením: pri dotyku voľnej časti tela a neodizolovanými časťami žehličky, teda všetkými kovovými časťami; pri svojvoľnom vypúšťaní pary z naparovacej komory do voľného priestranstva; pri zlomení hadice počas pracovnej prevádzky môže prísť k popáleniu unikajúcou parou. Rovnako je dôležité udržiavať čistotu na pracovisku.

Kritérium hodnotenia: *uchádzač predvedie správne pracovné oblečenie a pracovnú obuv, používanie OOPP a vysvetlí možné riziká práce s parnou žehličkou z pohľadu ohrozenia zdravia – úrazu. Za presné predvedenie môže uchádzač získať maximálne 100 %. Pri nepresnostiach alebo chybách mu môžu byť strhnuté body podľa uváženia skúšobnej komisie. Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %.*

Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj:** *praktické predvedenie.*

2. Použiť správnu techniku ručného šitia pri zhotovení odevného výrobku (zastehovať kraje, záložku, prišit' gombík)

Na začiatku skúšky si uchádzač pred skúšobnou komisiou vylosuje úlohu alebo podľa potrieb zamestnávateľa mu môže byť pridelená úloha, ktorú prakticky predvedie.

Úlohy pre kritérium hodnotenia č.2:

Úloha č.1: Prakticky predviesť priamy steh pri zastehovaní kraja.

Úloha č.2: Prakticky predviesť zapošítie záložky

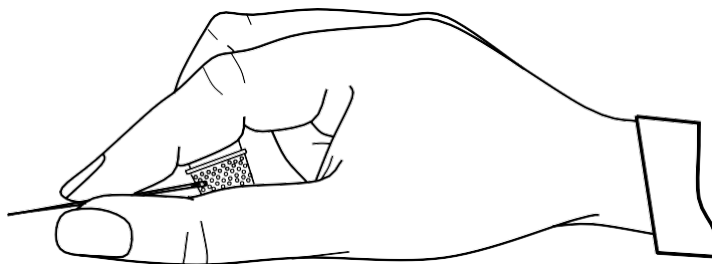
Úloha č. 3: Prakticky predviesť prišitie gombíka.

Ručné šitie je neoddeliteľnou súčasťou zhotovenia odevného výrobku hlavne v zákazkovej výrobe. Uchádzač správne preukáže techniku ručného šitia. Pripraví si ručnú ihlu so správnou dĺžkou návleku.

Podľa vylosovanej alebo pridelenej úlohy na pripravenom diely predvedie techniku ručného šitia. Pri šití musí použiť vhodnú niť pre ručné šitie.

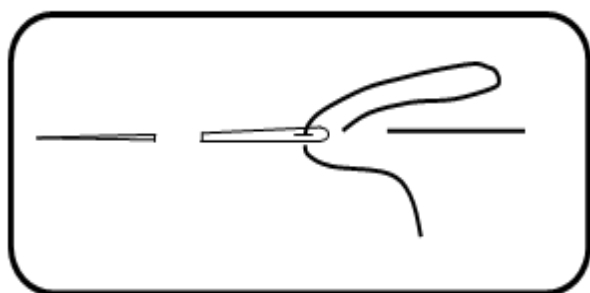
Zásady ručného šitia: správne držanie ihly, správna dĺžka návleku, správna technika tvorby stehu, používanie OOPP (náprstok).

Správne držanie ručnej ihly:

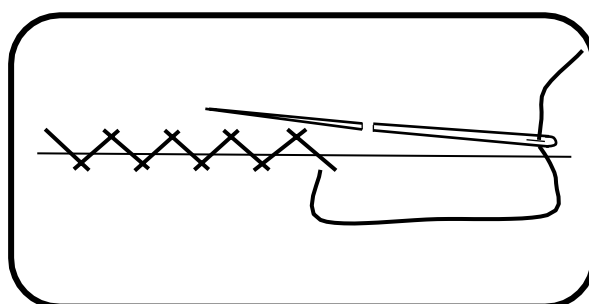


Obrázok č. 7 Správne držanie ihly

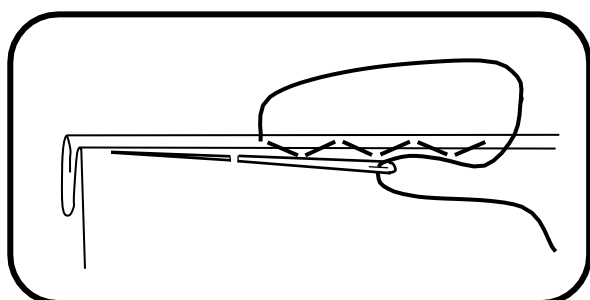
Technika tvorby ručných stehov: a) priamy steh, b) krokvičkový steh, c) ohybový zapošívací steh



a)



b)



c)

Obrázok č. 8 Ručné stehy

Technológia prišívania gombíkov:

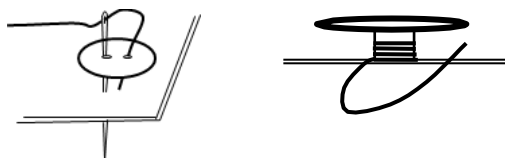
a) Ručné prišívanie gombíkov

- b) Strojové prišívanie gombíkov (realizujeme v hromadnej priemyselnej výrobe na špeciálnom stroji viazaným alebo retiazkovým stehom).

Technika ručného prišívania gombíka: gombíky sa prišívajú na dvojité odevný materiál jednoduchým alebo dvojitém návlekom nití. V prípade, že materiál nie je dvojitý je nevyhnuté spevniť miesto pod gombíkom. Gombíky na zapínanie sa prišívajú s krčkom. Výška krčka závisí od hrúbky kraja zapínaného odevu.

Samotné prišívanie gombíka: návlek nití sa uzašije presne v označenom mieste gombíka □ prešitie gombíka □ pri druhom stehu sa gombík nepriťahuje k materiálu/dielu ale vo vzdialenosti výšky krčka □ ihlu zapichujeme kolmo na gombík a materiál □ vpichovať stehy sa neoporuča do jedného miesta materiálu, tiež príliš široká vzdialenosť vpichovania stehov □ pri poslednom stehu sa návlek prevlečie dierkou gombíka a obtočí sa ním krčok od gombíka smerom k materiálu □ vpichne sa do rubu a uzašije obtočením rubových nití .

Uchádzač prispôbi techniku šitia podľa typu gombíka (dvoj alebo viacdierkové gombíky).



Obrázok č. 9 Prišívanie gombíka

Kritérium hodnotenia: uchádzač predvedie správne navlečenie ručnej ihly, správne držanie ihly, aplikuje vybrané ručné stehy (priamy steh, krokvičkový/ohybový zapošivací steh) pri ručnom šití alebo pri predvedení prišitia dvojdielkového gombíka na odevný materiál. Za presné praktické predvedenie úlohy môže uchádzač získať maximálne **100 %**. Za nesprávne držanie ručnej ihly, za nesprávnu techniku ručného šitia stehu (vylosovaný alebo pridelený) alebo nesprávne prišívanie gombíka mu môžu byť strhnuté body podľa uváženia skúšobnej komisie. **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %.**

Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj:** praktické predvedenie.

3. Predpísanou technológiou správne zošit' diely a súčasti odevného výrobku na šijacom stroji, dodržiavať presnosť šitia

Na začiatku skúšky si uchádzač pred skúšobnou komisiou vylosuje úlohu alebo podľa potrieb zamestnávateľa mu môže byť pridelená úloha, ktorú prakticky predvedie.

Úlohy pre kritérium hodnotenia č. 3:

Úloha č.1: Zhotoviť dámsku rovnú dvojdielnu sukňu.

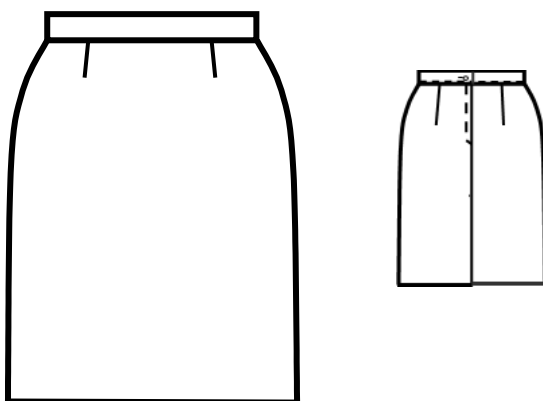
Úloha č.2: Zadné hladké vstrihnuté výpustkové lištové vrečko so spinkou na nohaviciach.

Úloha č. 3: Zhotoviť trenírky.

Uchádzač sa najskôr oboznámi s technológiu spracovania pripravených dielov a súčiastok. Následne na jednohlovom šijacom stroji, ktorý si pripravil k šitiu predvedie operácie určené technologickým predpisom.

ÚLOHA č.1: Dámska rovná dvojdielná sukňa

Nákres sukne:



Obrázok č. 10 Nákres dámskej rovnej dvojdielnej sukne

Technologický postup zhotovenia - časti spracovania:

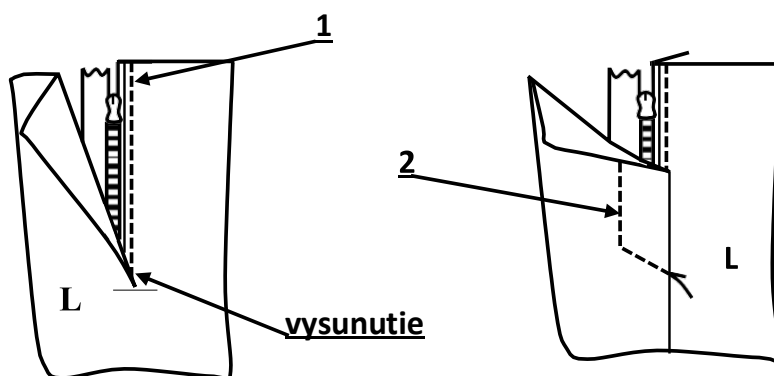
- 1.Zhotovenie predného dielu.
- 2.Zhotovenie zadného dielu.
3. Montáž dielov.
- 4.Zhotovenie pásca.
- 5.Montáž sukne do pásca.
6. Zhotovenie dolnej záložky.

P.č.	Technologický postup	Poznámka
1.	<i>Zhotovenie predného dielu</i>	
	<i>Odšiť 2 pásové odševky</i>	
	<i>Prežehliť odševky</i>	

2.	<i>Zhotovenie zadného dielu</i>	
	<i>Odšit' 2 pásové odševky</i>	
	<i>Prežehliť odševky</i>	
	<i>Zošit' zadný stredový šev v vynechaním otvoru pre zipsový rázporok</i>	
	<i>Rozžehliť stredový šev a v mieste zipsového rázporku zažehliť podkrytovú švíkovú záložku 3 mm pod nákrytovú stranu</i>	
	<i>Zhotoviť jednostranný zipsový rázporok</i>	
	<i>Nastehovať spodnú stranu zipsu do otvoru</i>	
	<i>Nastehovať na nákrytovú stranu zips tak, aby hraničný kraj kryl obidva zúbkové rady zipsu</i>	
	<i>Preštepovať podkrytovú stranu zipsového rázporku na 2 mm</i>	
	<i>Preštepovať nákrytovú stranu zipsového rázporku na 17 mm</i>	
3.	<i>Montáž dielov</i>	
	<i>Skompletovať PD a ZD sukne, zložiť diely LS k sebe, urovnať okraje</i>	
	<i>Zložiť bočné švy v šírke 15 mm</i>	
	<i>Rozžehliť bočné švy sukne</i>	
4.	<i>Zhotovenie pásca</i>	<i>Je zhotovený ako polotovar</i>
5.	<i>Montáž sukne do pásca</i>	
	<i>Skompletovať pásec so sukňou – priložiť vrchnú stranu pásca na LS sukne v pásovom okraji</i>	

	<i>Všpendliť pásec do sukne</i>	
	<i>Všiť pásec do sukne 10 mm</i>	
	<i>Zažehliť šev všitia pásca do pásca</i>	
	<i>Odšiť rožky</i>	
	<i>Upraviť pásec, zastehovať/zašpendliť pásec</i>	
	<i>Preštepovať vrchný pásec z LS na šírku 2 mm</i>	
6.	<i>Zhotoviť dolnú záložku</i>	
	<i>Kriedou naznačiť šírku(10 mm) dolnej záložky</i>	
	<i>Ostrým obrubovacím švom zhotoviť dolnú záložku sukne. Šírka štepu je 5 mm od priehybového dolného kraja sukne.</i>	

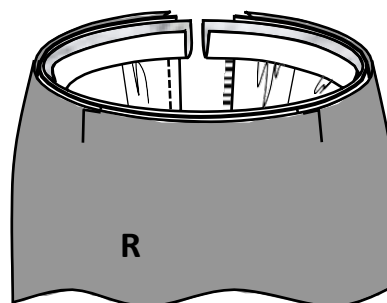
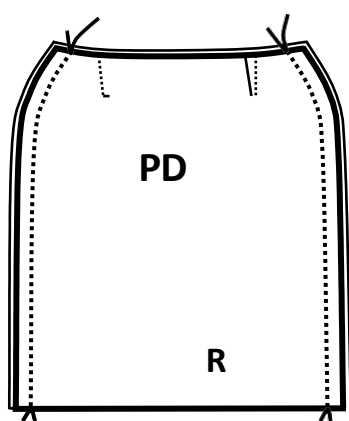
Tabuľka č. 2 Technologický postup dámskej rovnej dvojdielnej sukne

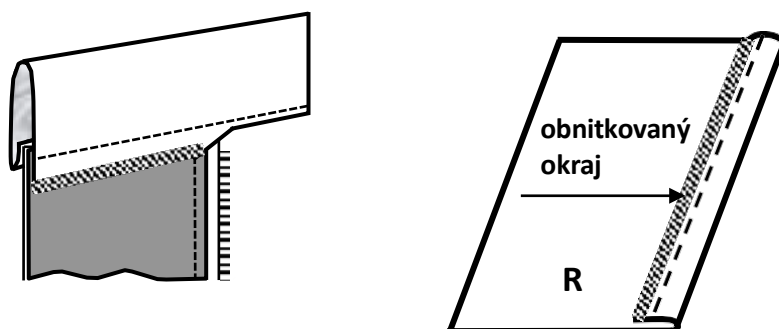


Obrázok č. 11 Štepovanie zipsového rázporku

1 - štep spodnej strany zipsového rázporku (podkrytovej strany)

2 – štep vrchnej strany zipsového rázporku (nákrytovej strany)

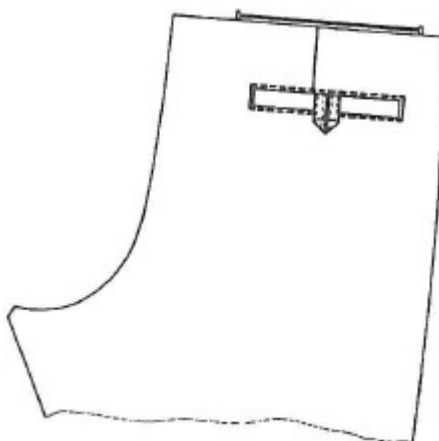




Obrázok č. 12 Časti spracovania sukne

ÚLOHA č.2: Zadné hladké vstrihnuté výpustkové lištové vrecko so spinkou na nohaviciach

Nákres vrecka:



Obrázok č. 13 Nákres vrecka

P.č.	Technologický postup	Poznámka
1.	Súčiastky na zhotovenie vrecka: - zadný diel nohavíc (1 ks) - krajová výpustková lištová podsádka (1 ks)	

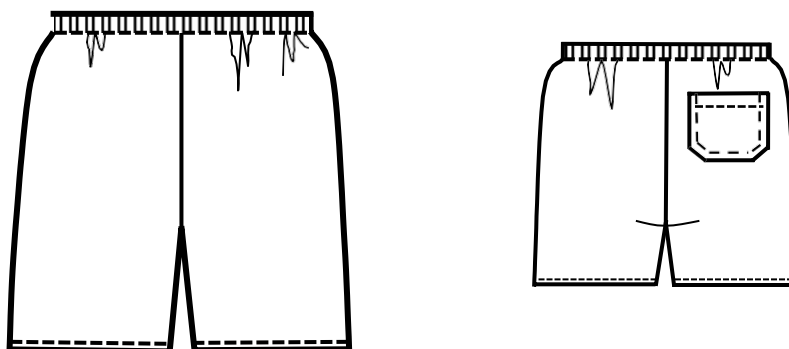
	- <i>podkladová vrecková podsádka (1 ks)</i> - <i>spinka (1 ks)</i> - <i>otvárací vačkovnica (1 ks)</i> - <i>podkladová vačkovnica (1 ks)</i> - <i>spevňovacia vložka výpustkovej lišty (1 ks)</i> - <i>výstužný prúžok na spevnenie vreckového otvoru (1 ks)</i>	
2.	<i>Postup zhotovenia vrečka</i>	
	<i>Vystužiť kraiovú výpustkovú lištovú podsádku z RS</i>	
	<i>Zožehliť kraiovú výpustkovú lištovú podsádku do priehybu RS k RS</i>	
	<i>Zhotoviť spinku</i>	
	<i>Našiť podkladovú podsádku na podkladovú vačkovnicu podľa nástrihov (RS podsádky na RS vačkovnice)</i>	
	<i>Naznačiť umiestnenie vrečka na zdany diel podľa šablóny</i>	
	<i>Naznačiť na lícnu stranu spodnej lištovej podsádky jej hotovú šírku a dĺžku</i>	
	<i>Naznačiť na lícnu stranu zadného dielu umiestnenie vrečka a podlepiť zadný diel na rubnej strane v mieste otvoru vrečka</i>	
	<i>Predšit kraje vreckového otvoru (do stredu horného vreckového kraja vkladáme spinku)</i>	
	<i>Skontrolovať predšitie otvoru vrečka</i>	
	<i>Vstihnúť vreckový otvor do kútikov</i>	
	<i>Obrátiť lištu a podkladovú vačkovnicu správnym smerom a prežehliť lištu tak, aby vyplnila otvor vrečka</i>	
	<i>Odšit s uzašitím vreckové kútiky</i>	
	<i>Prišit otvárací vačkovnicu o šev lišty lícom k lícu 10 mm švom</i>	
	<i>Prežehliť šev otvárací vačkovnice k dolnému okraju</i>	

	<i>Preštepovať vreckové kraje</i>	
	<i>Odšit' okraje vreckovnic z rubnej strany do tvaru 10 mm švom</i>	
	<i>Spoluobnitkovať okraje vreckovnic na obnitkovacom stroji s orezom</i>	
	<i>Vyžehliť hotové vrecko</i>	
	<i>Skontrolovať zhotovené vrecko</i>	

Tabuľka č.3 Technologický postup zhotovenia zadného hladkého vstrihnutého výpustkového lištového vrecka so spinkou na nohaviciach

ÚLOHA č.3: Trenírky

Nákres pánskych trenírok:



Obrázok č. 14 Nákres trenírok

Technologický postup zhotovenia - časti spracovania:

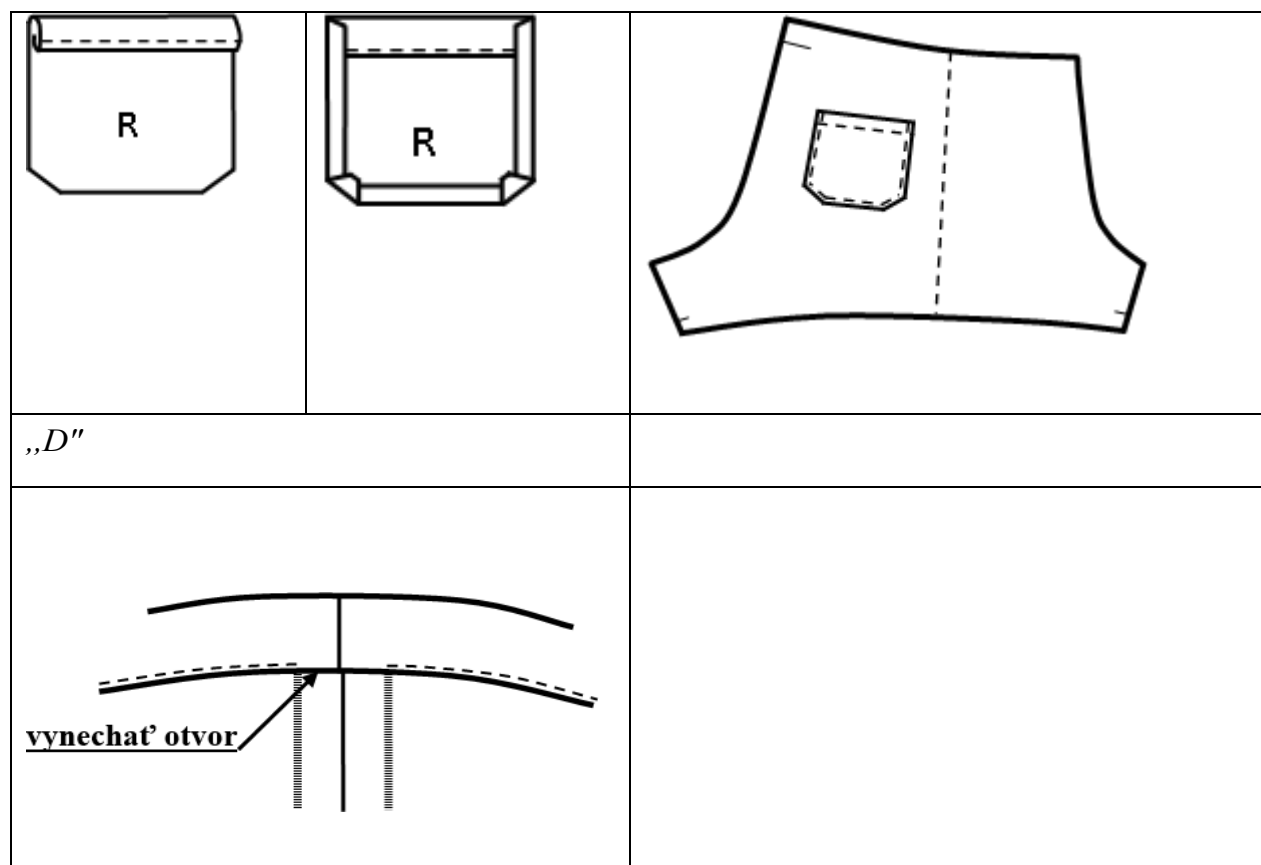
- 1.Zhotovenie predných dielov.
- 2.Zhotovenie zadných dielov.
3. Montáž dielov.
- 4.Zhotovenie pásového kraja.
- 5.Zhotovenie dolnej záložky.
6. Dokončovacie práce a konečné žehlenie.

<i>P.č.</i>	<i>Technologický postup</i>	<i>Poznámka</i>
1.	<i>Zhotovenie predných dielov</i>	
	<i>Bez technologických operácií</i>	
2.	<i>Zhotovenie zadných dielov</i>	
	<i>Zhotoviť ploché, hladné nakladané lícnoštepované vrečko:</i> <i>- prežehliť horný vrečkový kraj do priehybu 2 krát (podľa nástrihov)</i> <i>- preštepovať horný kraj vrečkového kraja na šírku 2 mm od priehybu</i> <i>- prežehliť vrečkové kraje(bočné a dolný) do priehybu</i> <i>- naznačiť umiestnenie vrečka na LS ZD podľa šablóny</i> <i>- našpendliť vrečko na pravý ZD podľa naznačenia</i> <i>- naštepovať vrečko na ZD na šírku 1 mm</i> <i>- skontrolovať vrečko</i> <i>- vyžehliť hotové vrečko.</i>	<i>Vid'. „A"</i> <i>Vid'. „B"</i> <i>Vid'. „C"</i>
3.	<i>Montáž dielov</i>	
	<i>Skompleťovať PD, zložiť LS k sebe a zožiť v prednom pánvovom okraji 1 cm švom</i>	
	<i>Skompleťovať ZD, zložiť LS k sebe a zožiť v sedovom okraji 1 cm švom</i>	
	<i>Spoluobnitkovať predný pánvový šev a sedový šev na obnitkovacom stroji s orezom</i>	
	<i>Skompleťovať PD a ZD, zložiť LS k sebe a zožiť krokové okraje 1 cm švom</i>	

	<i>Spoluobnitkovať krokový šev na na obnitkovacom stroji s orezom</i>	
4.	<i>Zhotovenie pásového kraja</i>	
	<i>Odstrihnúť gumu podľa veľkosti trenírok</i>	
	<i>Podohnúť pásový okraj jedenkrát 0,5 cm do RS a zažehliť do priehybu; podohnúť pásový okraj opäť v šírke 2 cm do RS a zažehliť do priehybu.</i>	
	<i>Prešiť pásový kraj v šírke 2 mm od priehybu s vynechaním otvoru pre navlečenie gumy</i>	<i>Vid'. „D"</i>
	<i>Navliecť gumu a zošiť okraje gumy prekryvacím švom</i>	
5.	<i>Zhotovenie dolného kraja</i>	
	<i>Podohnúť dolnú áložku 2-krát na šírku 5 mm a 10 mm do RS a prežehliť</i>	
	<i>Preštepovať dolný kraj trenírok v šírke 1 mm od priehybového kraja</i>	
6.	<i>Dokončovacie práce a konečné žehlenie</i>	
	<i>Navliecť gumu do tunelu</i>	
	<i>Očistiť výrobok od koncov nití</i>	
	<i>Skontrolovať hotový výrobok</i>	
	<i>Vyžehliť hotový výrobok</i>	

Tabuľka č. 4 Technologický postup zhotovenia trenírok

<i>„A"</i>	<i>„B"</i>	<i>„C"</i>



Tabuľka č. 5 Obrázky časti spracovania trenírok

Kritérium hodnotenia: uchádzač prakticky vykonal operácie strojového šitia na jednoihlovom šijacom, ktoré mu boli úlohou pridelené alebo si ju vylosoval. Hodnotí sa kvalita a presnosť šitia a dodržanie prepísanej technológie spracovania. Za presné praktické predvedenie úlohy môže uchádzač získať maximálne **100 %**. Za nedodržanie technologického postupu a kvality šitia mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej komisie. **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %.**

Stanovená minimálna úroveň, ktorú musí uchádzač splniť za JVV 2 „Zhotovenie odevného výrobku“ predstavuje kritickú hranicu **75 %**. Celková úroveň za JVV 2 bude stanovená na základe aritmetického priemeru všetkých troch úloh.

JVV 3 Obsluha špeciálnych strojov a zariadení v odevnej výrobe. Kritériá, metódy, nástroje, stanovená minimálna úroveň

JVV 3 Obsluha špeciálnych strojov a zariadení v odevnej výrobe: hodnotenie jednotky vzdelávacích výstupov sa realizuje v rámci praktického predvedenia. Overenie kritérií hodnotenia JV V 3 sa bude realizovať v priestore, ktorý bude spĺňať priestorové požiadavky a materiálno-technické pomôcky, ktoré sú potrebné k realizácii úlohy.

Metóda hodnotenia: praktické skúšanie

Nástroj hodnotenia: praktické predvedenie

Priestor: odborná učebňa/ výrobné priestory/krajičrska dielňa.

Čas na skúšanie JV V 3: cca 100 minút

Materiálno technické zabezpečenie: Pre zabezpečenie materiálnych a technických podmienok pri skúške autorizovaná inštitúcia pripraví:

- vhodné pomôcky bezpečnosti práce (chrániče proti prešitiu),
- krajičrske pracovné pomôcky - ihly, špendlíky, kriedy, nožnice konečkovacie, nožnice s dĺžkou ostria najmenej 10 cm,
- špeciálne stroje (obnitkovacie stroje alebo viacnitné obnitkovacie stroje, konfekčný dierkovací stroj, zapošívací stroj, gombíkovací stroj, špeciálny stroj pre danú výrobu) a prísun potrebnej energie zodpovedajúci bezpečnostným a hygienickým predpisom,
- odevný materiál,
- dielenské šablóny pre zhotovované výrobky,
- technickú dokumentáciu,
- prísun potrebnej energie zodpovedajúcej bezpečným a hygienickým predpisom.

Pri praktickom predvedení je uchádzač povinný používať OOPP, ktoré si na skúšku donesie (vhodné pracovné oblečenie a obuv).

Priebeh hodnotenia JV V 3: Odborné vedomosti a zručnosti sa overia v rámci praktického predvedenia v piatich úlohách. Každá úloha bude samostatne hodnotená pričom výsledné percentuálne hodnotenie za JV V 3 sa stanoví na základe aritmetického priemeru všetkých piatich úloh.

Postup skúšania pri jednotlivých kritériách s určenou stupnicou hodnotenia JV V 3:

1. Obnitkovať správne okraje dielov výrobku/polotovaru bez poškodenia dielu a správne opísať funkcie obnitkovacieho stroja pri zhotovení odevov

Obnitkovací stroj patrí do skupiny špeciálnych strojov.

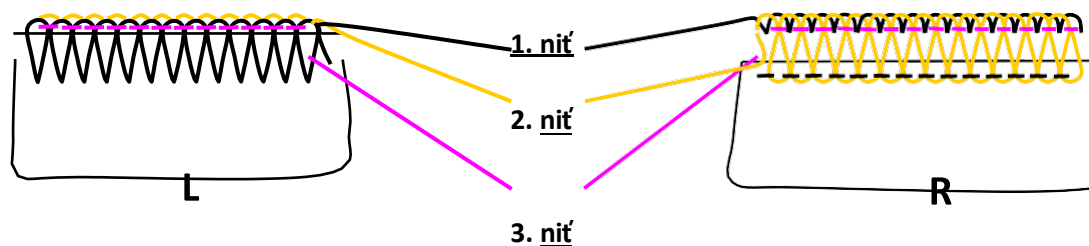
Funkcie stroja :

- spojenie šitých materiálov
- orez šitých materiálov
- zabezpečenie okrajov šitých materiálov proti vystrapeniu

Rozdelenie obnitkovacích strojov:

- a) podľa počtu ihl:
 - jednoihlové
 - dvojihlové
- b) podľa počtu nití: 2 - 5 nitné

Správny steh viazania - hustota stehu a šírka rozpichu ihly závisia od druhu materiálu a účelu použitia výrobku, pri materiáloch ľahko strapivých alebo výrobkoch, ktoré sa udržiavajú práním, volíme hustejší steh a väčší rozpich ihly.



Uchádzač predvedie správne obnitkovanie dielov bez ich poškodenia. Pripravený diel výrobku si uchádzač vloží pod prítlačnú pätku obnitkovacieho stroja a obnitkuje okraje pripraveného dielu po celom obvode. Po vykonaní zadanej operácie si skontroluje kvalitu spracovania dielov.

Kritérium hodnotenia: uchádzač predvedie správne obnitkovanie dielu bez orezania okrajov dielu a správnym stehom. Zároveň správne opíše funkcie obnitkovacieho stroja pri zhovení odevov. Za presné praktické predvedenie úlohy s vysvetlením môže uchádzač získať maximálne 100 %. Za nedodržanie technologického postupu a kvality obnitkovania dielu mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej komisie. **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %.** Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj: praktické predvedenie.**

2. Vyšit' správne dierky na dierkovacom stroji podľa určenej technológie

Dierkovacie stroje patria do skupiny špeciálnych strojov s automatizačnými prvkami. Podľa druhu dierok rozlišujeme:

- bielizňová dierkovačka (Vyšitý dierkový otvor je ukončený uzávierkami na oboch stranách dierky. Tento druh dierok sa zhotovuje na bielizni, vrchných odevoch - blúzky, košeľa a pod.)
- obleková - konfekčná dierkovačka (Vyšitý dierkový otvor je ukončený jednou uzávierkou. Najčastejšie sa zhotovujú na zvrchných odevoch).
- svetrová dierkovačka (Vyšitý dierkový otvor je bez uzávierky. Najčastejšie sa zhotovujú na odevoch z pletenín).
- ultrazvuková dierkovačka (dierkový štep je nahradený termokonduktívnym spájaním odevného materiálu, čím vytvára dierkovú výstuž).

Na pripravenej vzorke materiálu uchádzač predvedie vyšitie dierky. Na pripravený diel si kriedou naznačí umiestnenie dierky, diel vloží pod prítlačnú pätku stroja a spustí stroj do chodu. Stroj automaticky vyšije celú dierku aj s odstrihom nití. Po vyšití dierky uvoľní diel z pod pätky a skontroluje kvalitu vyšitia dierky.

Kritérium hodnotenia: uchádzač predvedie obsluhu dierkovacieho stroja. Za presné praktické predvedenie úlohy môže uchádzač získať maximálne **100 %**. Za nedodržanie postupu a kvality mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej komisie. **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %**. Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj: praktické predvedenie**.

3. Vyšit' správne uzávierky na uzávierkovacom stroji podľa určenej technológie

Uzávierkovací stroj patrí do skupiny špeciálnych strojov s automatizačnými prvkami. Základné rozdelenie uzávierkovačiek podľa toho na aké uzávierky sú určené:

- dierkové,
- vreckové.

Uzávierkovačky zhotovujú uzávierky v rozličných dĺžkach aj šírkach. Vyšívame ich nie len na dierkach, ale aj na kútikoch vreciek, spevnenie krajov, ako ozdobný prvok a pod..

Uchádzač si na pripravený diel na ktorom je vyšitá dierka kriedou naznačí umiestnenie uzávierky. Pripravený diel vloží pod prítlačnú pätku stroja a spustí stroj do chodu. Stroj automaticky vyšije celú uzávierku aj s odstrihom nití. Po vyšití uzávierky uvoľní diel z pod pätky a skontroluje kvalitu vyšitia uzávierky.

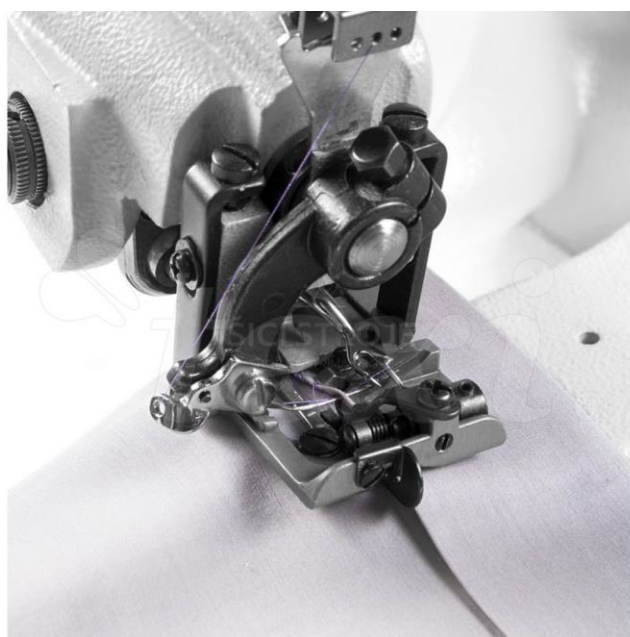
Kritérium hodnotenia: uchádzač predvedie obsluhu uzávierkovacieho stroja. Za presné praktické predvedenie úlohy môže uchádzač získať maximálne **100 %**. Za nedodržanie postupu a kvality mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej komisie. **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %**.

Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj**: praktické predvedenie.

4. Zapošit' správne záložku na zapošivacom stroji podľa určenej technológie

Zapošívacia je jednoihlový špeciálny šijací stroj, ktorý má ohnutú ihlu a je určený na strojové zapošívanie jednostranným štepom. Jeho využitie v odevnom priemysle je na zapošitie záložky vrchných (sukne, nohavice,...) a zvrchných odevov.

Uchádzač si krajčírskou kriedou naznačí na pripravený rozpracovaný odevný výrobok zadanú šírku záložky. Naznačenú záložku vloží pod prítlačnú pätku a uvedie stroj do chodu. Navádzaním materiálu zapošije záložku. Po vykonaní operácie vyberie diel spod pätky a skontroluje si kvalitu vykonanej práce.



Obrázok č. 15 Zapošívací stroj

Kritérium hodnotenia: uchádzač predvedie obsluhu zapošivacieho stroja. Za presné praktické predvedenie úlohy môže uchádzač získať maximálne **100 %**. Za nedodržanie postupu a kvality mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej komisie. **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %**.

Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj**: praktické predvedenie.

5. Spracovať správne časť polotovaru na špeciálnom stroji (podľa potrieb zamestnávateľa) s dodržaním obslužných postupov pre danú výrobu

Uchádzač predvedie svoje vedomosti a zručnosti pri obsluhu špeciálneho stroja podľa potrieb zamestnávateľa.. Podľa technologického postupu vykoná požadované operácie. Výber a typ stroja je určený odevnou výrobou.

Kritérium hodnotenia: *uchádzač predvedie obsluhu špeciálneho stroja. Za presné praktické predvedenie úlohy môže uchádzač získať maximálne 100 %. Za nedodržanie postupu a kvality mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej komisie. Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %.*

Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj:** *praktické predvedenie.*

Stanovená minimálna úroveň, ktorú musí uchádzač splniť za JVV 3 „Obsluha špeciálnych strojov a zariadení v odevnej výrobe" predstavuje kritickú hranicu 75 %. Celková úroveň za JVV 3 bude stanovená na základe aritmetického priemeru všetkých piatich úloh.

JVV 4 Dokončovacie práce a kontrola kvality odevných výrobkov. Kritériá, metódy, nástroje, stanovená minimálna úroveň

JVV 4 Dokončovacie práce a kontrola kvality odevných výrobkov: hodnotenie jednotky vzdelávacích výstupov sa realizuje v rámci praktického predvedenia. Overenie kritérií hodnotenia JVV 3 sa bude realizovať v priestore, ktorý bude spĺňať priestorové požiadavky a materiálo-technické pomôcky, ktoré sú potrebné k realizácii úlohy.

Metóda hodnotenia: praktické skúšanie

Nástroj hodnotenia: praktické predvedenie

Priestor: odborná učebňa/ výrobné priestory/krajčírska dielňa.

Čas na skúšanie JVV 4: cca 45 minút

Materiálno technické zabezpečenie: Pre zabezpečenie materiálnych a technických podmienok pri skúške autorizovaná inštitúcia pripraví:

- krajčírske pracovné pomôcky - ihly, špendlíky, kriedy, nožnice konečkovacie, nožnice s dĺžkou ostria najmenej 10 cm,
- žehliace pracovisko a techniku (parnú a elektrickú alebo elektroparnú žehličku) žehliaci stôl,
- prísun potrebnej energie zodpovedajúci bezpečnostným a hygienickým predpisom,
- technickú dokumentáciu,

- pracovný stôl, stolička, stojan na výrobok, ramienko,
- pero, kancelársky papier.

Pri praktickom predvedení je uchádzač povinný používať OOPP, ktoré si na skúšku donesie (vhodné pracovné oblečenie a obuv).

Priebeh hodnotenia JVV 4: Odborné vedomosti a zručnosti sa overia v rámci praktického predvedenia v troch úlohách. Každá úloha bude samostatne hodnotená pričom výsledné percentuálne hodnotenie za JVV 4 sa stanoví na základe aritmetického priemeru všetkých troch úloh.

Postup skúšania pri jednotlivých kritériách s určenou stupnicou hodnotenia JVV 4:

1. Priebežne počas spracovania dielov a súčiastok výrobku vykonať správne medzioperačné žehlenie a dodržiavať technológiu žehlenia

Odborné zručnosti medzioperačného a konečného žehlenia predvedie uchádzač už počas spracovania výrobku, ktorá je v časti JVV 2 „Zhotovenie odevného výrobku“ alebo vykonaním úloh 1.-3., ktoré sú súčasťou tohto manuálu. Medzioperačné žehlenie je neoddeliteľnou súčasťou spracovania odevného výrobku a zahŕňa operácie: rozžehliť švy, prežehliť švy, zažehliť požadovaný tvar, zožehliť záhyby, žehlením stenčiť okraje. Počas práce so žehličkou sa vyžaduje od uchádzača aby dodržiaval BOZP.

Úlohy pre uchádzača na vykonanie operácií medzioperačného žehlenia:

1. **Rozžehliť jednochrbátovaný šev:** žehlí sa ťažkou žehličkou na tvrdej poloшке, aby sa šev nepretlačil na lícnu stranu. Pri rozžehľovaní sa jednotlivé švíky ukladajú tak, aby sa zachoval ich správny tvar. Po rozžehlení sa žehlička z žehleného miesta pri posúvaní ľahko nadvihne, aby sa odevný materiál nevytiahol.
2. **Prežehliť šev:** žehlí sa ťažkou žehličkou na tvrdej poloшке, aby sa šev nepretlačil na lícnu stranu. Pri prežehľovaní sa jednotlivé švíky ukladajú tak, aby sa zachoval ich správny tvar. Po prežehlení sa žehlička z žehleného miesta pri posúvaní ľahko nadvihne, aby sa odevný materiál nevytiahol.
3. **Zažehliť a stenčiť rozpracovaný diel:** žehlí sa parnou alebo elektroparnou žehličkou tak aby sme dosiahli stenčenie napr. predného kraja.

Pri žehlení je dôležité, aby po žehlení nevznikol na diely/švy lesk alebo lom.

Kritérium hodnotenia: *uchádzač prakticky počas spracovania výrobku predvedie medzioperačné žehlenie s dodržaním technológie žehlenia alebo svoju zručnosť predvedie úlohami 1. -3. Pri hodnotení sa zohľadňuje dodržanie technológie žehlenia a kvalita práce. Za presné praktické predvedenie úlohy môže*

uchádzač získať maximálne **100 %**. Za nedodržanie postupu a kvality práce mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej komisie. **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %**.

Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj**: praktické predvedenie.

2. Predviesť správne konečné žehlenie výrobku/polotovaru s dodržaním pravidiel konečného žehlenia

Konečné žehlenie je súčasťou dokončovacích prác. Operácie konečného žehlenia sú vykonávané po zhotovení výrobku, kedy žehlením zdokonaľujeme tvary jednotlivých častí výrobku a tiež dávame výrobku konečný vzhľad. Pri žehlení je potrebné dodržiavať správnu technológiu žehlenia.

Žehliaca technika používaná vo výrobnom procese:

- a) Ručné žehličky - rôzne typy: elektrické, parné, elektroparné, parnoelektrické. Ich využitie v priemyselnej výrobe je hlavne pri medzioperačnom žehlení.
- b) Žehliace stroje - žehliace lisy, naparovacie figuríny, žehliace automaty. Používajú sa hlavne pri konečnom žehlení. V prípade lisov dôležitú úlohu zohrávajú čeľuste, ktoré sú ploché alebo tvarované na žehlenie rôznych častí odevov.
- c) Pomôcky na žehlenie - sú to hlavne podušky rôznych tvarov, žehliace dosky a drôtenka, ktorá sa používa na žehlenie vlasových materiálov. Využitie týchto pomôcok je pri medzioperačnom a konečnom žehlení výrobkov.

Svoje zručnosti predvedie na výrobku, ktorý zhotovil v JVV 2. Uchádzač si pripraví výrobok/polotovar ku konečnému žehleniu. Konečným žehlením výrobku/polotovaru uchádzač odstráni na výrobku lesklé miesta, voľnosti a dá výrobku konečný vzhľad.

Kritérium hodnotenia: uchádzač predvedie konečné žehlenie s dodržaním predpísanej technológie žehlenia a popíše význam žehliacej techniky vo výrobnom procese. Za presné praktické predvedenie úlohy s vysvetlením významu žehliacej techniky môže uchádzač získať maximálne **100 %**. Za nedodržanie postupu a kvality práce (napr. deformácie tvaru odevu, lesky, lomy,...) mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej komisie. **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %**.

Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj**: praktické predvedenie.

3. Vyhodnotiť správne kvalitu a správnosť vykonaných operácií na výrobku/polotovare.

Požadované vedomosti a zručnosti uchádzač predvedie na konkrétnom výrobku/polotovare.

Hodnotenie kvality výrobku/polotovaru:

V prípade výrobku napr. sukňa. Sukňu počas kontroly je zavesená na ramienku, uchádzač ju skontroluje z líčnej a rubnej strany. Na líčnej strane kontroluje: celkový estetický vzhľad, žehlenie, kvalitu vypracovania. Z rubnej strany kontroluje: šírku švových záložiek, čistotu vypracovania, začistenie okrajov obnítokovaním.

Alebo: V prípade vrecka kontrolu kvality vykonaných operácií z líčnej a rubnej strany uchádzač realizuje po zhotovení vrecka. Hodnotí kvalitu a presnosť šitia a žehlenia.

Alebo: V prípade výrobku napr. trenírky. Trenírky sú počas kontroly položené na pracovnom stole, uchádzač ich skontroluje z líčnej a rubnej strany. Na líčnej strane kontroluje: celkový estetický vzhľad, žehlenie, kvalitu vypracovania. Z rubnej strany kontroluje: šírku švových záložiek, čistotu vypracovania, začistenie okrajov obnítokovaním.

Kritérium hodnotenia: uchádzač predvedie hodnotenie kvality výrobku/polotovaru. Za správne praktické predvedenie úlohy môže uchádzač získať maximálne **100 %**. Za nedodržanie postupu mu môžu byť strhnuté percentá podľa uváženia skúšobnej komisie. **Minimálna úroveň splnenia kritéria je 75 %.**

Pri danom hodnotení kritéria je použitý **nástroj:** praktické predvedenie.

Stanovená minimálna úroveň, ktorú musí uchádzač splniť za JVV 4 „Dokončovacie práce a kontrola kvality odevných výroby“ predstavuje kritickú hranicu 75 %. Celková úroveň za JVV 4 bude stanovená na základe aritmetického priemeru všetkých troch úloh.

Skúška na overenie kvalifikácie sa bude konať za predpokladu, že o overenie vybranej kvalifikácie požiadalo minimálne 5 uchádzačov. V prípade, že sa uchádzač nemôže v danom termíne skúšky zúčastniť, musí dostatočne zdôvodniť svoju neúčast'. Za relevantný dôvod sa považuje napríklad choroba, nariadená karanténa, účasť na pohrebe, úraz a pod. Posúdenie relevantnosti dôvodu je v kompetencii autorizovanej inštitúcie. Uchádzač, ktorému neboli uznané všetky JVV na základe portfólia, ale z relevantných dôvodov sa nemôže zúčastniť skúšky, sa s AI dohodne na náhradnom termíne.

.

Skúška na overenie kvalifikácie je verejná ale zároveň je regulovaná právnymi predpismi vzťahujúcimi sa k činnostiam realizovaným pri overení predmetnej kvalifikácie. Priebeh skúšky riadi predseda skúšobnej komisie.

Uchádzač musí v procese hodnotenia dosiahnuť Stanovenú minimálnu úroveň (tzv. kritickú hranicu) daných JVV tak, ako je stanovené v tomto HM. Ak uchádzač **dosiahol** stanovenú minimálnu úroveň (kritickú hranicu) pri každej JVV predmetnej kvalifikácie, tak stanovený hodnotiaci štandard na overenie predmetnej kvalifikácie **splnil**. Ak uchádzač splní kritériá za všetky hodnotené JVV, tak na skúške na overenie kvalifikácie **uspel**.

Ak uchádzač **nedosiahol** stanovenú minimálnu úroveň (kritickú hranicu) pri každej JVV predmetnej kvalifikácie, tak stanovený hodnotiaci štandard na overenie predmetnej kvalifikácie **nesplnil** a na skúške na overenia kvalifikácie **neuspel**.

V prípade, že uchádzačovi **boli** na základe stanoveného postupu a kritérií v súlade s hodnotiacim manuálom **uznané všetky JVV na základe portfólia**, výsledok skúšky na overenie kvalifikácie je **uspel** (počas pilotného overovania sa takýto uchádzač zároveň formálne zúčastňuje skúšky na overenie kvalifikácie - nezúčastňuje sa však samotného hodnotenia JVV). Ak **neboli** uchádzačovi uznané **žiadne** alebo **len niektoré JVV na základe portfólia** a **splnil** všetky kritériá hodnotenia JVV počas skúšky, výsledok skúšky na overenie kvalifikácie je **uspel**.

Každý uchádzač, ktorý uspel, je považovaný za absolventa skúšky a bude mu udelené osvedčenie o kvalifikácii.

V prípade, že uchádzačovi **neboli** uznané všetky alebo niektoré JVV na základe portfólia **a zároveň** z predmetných JVV **nesplnil** stanovenú minimálnu úroveň (tzv. kritickú hranicu) predmetných JVV v rámci hodnotenia JVV na skúške, výsledok skúšky na overenie kvalifikácie je **neuspel**.

Všetci uchádzači budú informovaní o výsledku hodnotenia JVV. Neúspešní uchádzači budú informovaní o tom, pre ktoré JVV v procese overovania kvalifikácie nedosiahli stanovenú minimálnu úroveň (kritickú hranicu) hodnotenia, a zároveň budú informovaní o ďalšom postupe. Neúspešný uchádzač môže požiadať o vykonanie opravnej skúšky na overenie kvalifikácie najskôr 30 kalendárnych dní od oznámenia výsledku skúšky na overenie kvalifikácie a to podaním prihlášky na opravnú skúšku (Príloha 4). Absolventi skúšok na overenie kvalifikácií budú po 6 a 12 mesiacoch kontaktovaní autorizovanou inštitúciou v rámci trasovania ich uplatnenia na trhu práce.

Každý uchádzač, ktorý neuspel na skúške alebo opravnej skúške môže požiadať autorizujúci orgán, ktorým je MŠVVaŠ SR, o preskúmanie priebehu a výsledku skúšky alebo opravnej skúšky do 15 dní od oznámenia výsledku skúšky na overenie kvalifikácie a to v zmysle zákona č. 568/2009 o celoživotnom vzdelávaní a o zmene a doplnení niektorých zákonov.

Autorizujúci orgán preskúma priebeh a výsledok skúšky v celom rozsahu, môže si vyžiadať dokumentáciu skúšky, vyjadrenia skúšobnej komisie a uchádzača. Autorizujúci orgán rozhodne o žiadosti do 60 dní odo

dňa jej doručenia. Ak zistí, že priebeh a výsledok skúšky nezodpovedali riadnemu vykonaniu skúšky, najmä ak sa v priebehu skúšky vyskytli závažné nedostatky, ktoré mali vplyv na výsledok skúšky, alebo hodnotenie nebolo uskutočnené v súlade s hodnotiacim štandardom, nariadi vykonať opakovanú skúšku, inak žiadosť zamietne a výsledok skúšky potvrdí. Výsledok preskúmania priebehu a výsledku skúšky Autorizujúci orgán písomne oznámi uchádzačovi a oprávnenej inštitúcii.

AI, ktorá vykonala skúšku, uskutoční opakovanú skúšku najneskôr do 30 dní odo dňa doručenia výsledku preskúmania priebehu a výsledku skúšky. V rámci NP SOK budú náklady spojené s overením kvalifikácie budú plne refundované z rozpočtu projektu.

Cieľom tejto fázy overovania kvalifikácie je zhodnotiť splnenie či nesplnenie kritérií hodnotenia jednotiek vzdelávacích výstupov, oboznámiť uchádzača s výsledkom hodnotenia JVV a posunúť ho do ďalšej fázy overovania kvalifikácie.

Okruhy otázok a zadaní na skúšku

1. Zásady BOZP a PO, druhy a význam ochranných osobných pomôcok.
2. Ručné šitie - zásady ručného šitia; ručné stehy.
3. Oddel'ovací proces - oddel'ovanie súčiastok a dielov; technika v oddel'ovacom procese.
4. Spájací proces - základné časti šijacieho stroja; obsluha jednoihlového šijacieho stroja s viazaným stehom a obsluha špeciálnych strojov; technologický postup zhotovenia odevného výrobku/polotovaru so správnym používaním odbornej terminológie.
5. Tepelno-tvarovací proces - podlepovanie; žehliaca technika.
6. Dokončovací proces - medzioperačné a konečné žehlenie, kontrola kvality odevných výrobkov.