|  |  |
| --- | --- |
| Domeniul de pregătire profesională | Industrie textilă și pielărie |
| Calificarea profesională | Liceu: Tehnician în industrie textilă |
| Modul I | PROCESE TEHNOLOGICE PENTRU OBȚINEREA PRODUSELOR TEXTILE |
| Clasa | a XI a |

1. Explicaţi semnificaţia simbolurilor de pe eticheta de întreţinere a unui produs textil. dificil

|  |  |
| --- | --- |
| Eticheta întreţinere a unui produs textil | Semnificaţia simbolurilor, de la stânga la dreapta |
| eticheta | **1.** |
| **2.** |
| **3.** |
| **4.** |
| **5** |

**BAREM DE CORECTARE**

|  |  |
| --- | --- |
| Eticheta întreţinere a unui produs textil | Semnificaţia simbolurilor, de la stânga la dreapta |
| eticheta | 1.Spălare la 400C. |
| 2.Nu se tratează cu clor. |
| 3.Se poate usca prin centrifugare la temperatură scăzută. |
| 4.Se calcă la temperatură medie. |
| 5 Se poate curăţa chimic. |

1. Să se calculeze suprafaţa unei magazii de materii prime în care să se depoziteze ţesături pentru rochii ştiind că producţia zilnică este de 2000 de rochii, consumul pentru o rochie este de 2,6 m la o lăţime de material de 1,4 m, iar grosimea stratului de material g=0,001 m. Stocul de depozitare Z este pentru 2 zile, iar în magazie nu există mobilier. dificil

Notă: Se solicită scrierea fiecărei relaţii de calcul, înlocuirea fiecărei relaţii de calcul, scrierea rezultatului obţinut prin calcul, unitatea de măsură.

**BAREM DE CORECTARE**

Calculul suprafeţei magaziei se poate efectua prin metoda coeficientului de utilizare a acesteia:

S== St=V/h=

S= suprafaţa depozitului (m2)

St=suprafaţa depozitării materialelor (m2)

Sm= suprafaţa mobilierului (mese, birouri) = 0

K= coeficientul de utilizare a spaţiului pentru depozitare, cu valori de 0,4- 0,6

Se adoptă K=0,4

V= volumul stivelor de materiale (m3)

h=înălţimea stivelor de material h=1,5-2 m, se adoptă h=2m

V=Nxlxg N=MxPxZ

N= necesarul zilnic de materiale ce urmează a fi depozitate (m)

l= lăţimea ţesăturii l=1,4 m

g= grosimea stratului de material g=0,001 m

M=consumul mediu de material pe produs= 2,6 m

P=planul de producţie zilnic= 2000 rochii

Z=numărul zilelor pentru care se prevede stocul=2 zile

N=2,6x2000x2=10400 m

V= 10400x1,4x0,001=14,56 m3

St= m2

St=7,28 m2

S= = 18,2 m2

1. O linie de producţie în flux realizează o producţie Q=7680 bucăţi produs. Linia funcţionează având timpul calendaristic tc= 365 zile şi timpul de întreruperi reglementate tii= 125 zile în două schimburi a câte 8 ore. Să se calculeze tactul sau cadenţa. mediu

Notă: Se solicită scrierea fiecărei relaţii de calcul, înlocuirea fiecărei relaţii de calcul, scrierea rezultatului obţinut prin calcul, unitatea de măsură.

**Barem de corectare**

td= (tc-tii) x ns x ds=(365-125) x 2 x 8= 240 x 16 = 3840 ore

T= td x 60/ Q= 3840 x 60/7680 = 30 minute/produs

1. O linie tehnologică execută Ps=150 bucăţi rochii femei cu un număr N= 30 muncitori. Se cunoaşte durata unui schimb de lucru : D = 480 minute. mediu

Să se calculeze:

* 1. productivitatea muncii W
  2. timpul necesar executării unui produs T
  3. ritmul sau timpul mediu t.

Notă: Se solicită scrierea fiecărei relaţii de calcul, înlocuirea fiecărei relaţii de calcul, scrierea rezultatului obţinut prin calcul, unitatea de măsură.

**Instrucţiuni de lucru**

**a)** W – productivitatea muncii;

Ps – producţia pe schimb = 150 bucăţi;

N – numărul de muncitori= 30

W =  = = 5 bucăţi/om

**b)** T – timpul necesar executării unui produs;

D=durata unui schimb (480 minute)

T =  =  = 96 minute

**c)** t – ritmul sau timpul mediu

t =  = = 3,2 minute