

Nazwa
kwalifikacji:**Nadzorowanie procesów wytwarzania i wykańczania wyrobów włókienniczych**Oznaczenie
kwalifikacji:**AU.44**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

AU.44-01-22.01-SG_zo

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Technologiczna dyspozycja snucia
	<i>Wpisane</i>
R.1.1	Liczba wałów w zespole „m _w ” = 8
R.1.2	Liczba nitek w każdym wale snowarkowym „m _s ” – 7 wałów po 530 nici i jeden wał 528 nici
R.1.3	Szerokość snucia „b _s ” = 180 cm
R.1.4	Objętość nawoju osnowowego „V _o ” = 463640,6 cm ³
R.1.5	Masa nawoju osnowowego klejonego „C _{okl} ” = 190,1 kg
R.1.6	Masa nawoju osnowowego nieklejonego „C _o ” = 176,0 kg
R.1.7	Długość nawoju na wale osnowowym „l _{osn} ” = 1030,4 m
R.1.8	Długość osnowy potrzebna do wykonania jednej sztuki tkaniny „l _{o1} ” = 53,0 m
R.1.9	Skorygowana długość nawoju na wale osnowowym „l _{skor} ” = 1010,0 m
R.2	Rezultat 2: Dyspozycja wykonania barda
	<i>Wpisane</i>
R.2.1	Liczba ramek nicielnicowych n = 4
R.2.2	Gęstość strun nicielnicowych „g _s ” = 6,5 strun/cm
R.2.3	Gęstość strun „g _s ” zgodna z dopuszczalną gęstością strun: NIE
R.2.4	Liczba ramek „n _N ” potrzebna do prawidłowego przygotowania barda – 8
R.2.5	Gęstość strun nicielnicowych „g _{sN} ” = 3,2 strun/cm
R.2.6	Gęstość strun „g _{sN} ” zgodna z dopuszczalną gęstością strun: TAK
R.2.7	Obliczony numer płochy „Np.” = 130,8 szczelin/10 cm
R.2.8	Płochą dobraną zgodnie z tabelą Numeracja płoch – Np. = 130 szczelin/10 cm
R.3	Rezultat 3: Ocena dyspozycji snucia zespołowego i przygotowania barda dla tkaniny bawełnianej
	<i>Wpisane</i>
R.3.1	Liczba wałów w zespole „m _w ”: POPRAWNA
R.3.2	Liczba nitek w każdym wale snowarkowym „m _s ”: POPRAWNA
R.3.3	Szerokość snucia „b _s ”: POPRAWNA
R.3.4	Objętość nawoju osnowowego „V _o ”: BŁĘDNA
R.3.5	Masa nawoju osnowowego nieklejonego „C _o ”: POPRAWNA
R.3.6	Skorygowana długość nawoju na wale osnowowym „l _{skor} ”: POPRAWNA
R.3.7	Liczba ramek nicielnicowych: BŁĘDNA
R.3.8	Gęstość strun nicielnicowych „g _{sN} ”: POPRAWNA
R.3.9	Numer płochy: POPRAWNA