

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych**

Oznaczenie kwalifikacji: **A.43**

Numer zadania: **01**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego*

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

A.43-01-16.05

Czas trwania egzaminu: 180 minut

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
CZĘŚĆ PRAKTYCZNA**

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. KARTĘ OCENY przekaz zespołowi nadzorującemu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 3 strony i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Jeżeli w zadaniu egzaminacyjnym występuje polecenie „zgłoś gotowość do oceny przez podniesienie ręki”, to zastosuj się do polecenia i poczekaj na decyzję przewodniczącego zespołu nadzorującego.
9. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
10. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Wykonaj przegląd techniczny dwóch punktów przewijarki wodzikowej do przewijania przędzy z motków na nawoje stożkowo-krzyżowe.

Po wykonaniu przeglądu wypełnij protokół przeglądu technicznego maszyny.

Następnie przygotuj dwa punkty przewijarki wodzikowej do pracy i przewiń na nawoje stożkowo-krzyżowe po 5 motków przędzy na każdym punkcie.

Po wykonaniu nawojów, zdejmij je z maszyny i pozostaw na stanowisku egzaminacyjnym.

Zadanie wykonaj na przygotowanym stanowisku egzaminacyjnym, na którym znajdują się niezbędne materiały i narzędzia do wykonania zadania.

Po zakończeniu uporządkuj stanowisko, oczyść przewijarkę z kurzu i pozostałości przędzy. Przewijarkę obsługuj zgodnie z instrukcją obsługi, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony przeciwpożarowej.

| Protokół przeglądu technicznego maszyny | | |
|---|--|---------------------------------|
| 1. | Nazwa maszyny | |
| 2. | Typ przewijarki | |
| 3. | Wytwórca | |
| 4. | Rok budowy | |
| 5. | Ilość punktów przewijających | |
| 6. | Typ naprężacza przędzy | |
| 7. | Typ oczyszczacza przędzy | |
| Ocena stanu technicznego | | |
| 1. | Skrzynka napędowa - poziom oleju ¹ - stan techniczny krzywki napędzającej wodzik ² - stan techniczny uchwyty cewki ³ | |
| 2. | Motaki - stan techniczny ramion ⁴ - stan techniczny taśmy hamującej ⁵ | |
| 3. | Sprężyna dźwigni kompensującej napięcie przewijanej przędzy ⁶ | |

¹ należy sprawdzić i zapisać w protokole: *poziom oleju odpowiedni* lub *poziom oleju uzupełnić*

² należy sprawdzić i zapisać w protokole: *stan techniczny krzywki dobry* lub *krzywka uszkodzona*

³ należy sprawdzić i zapisać w protokole: *uchwyt cewki sprawny* lub *uchwyt cewki uszkodzony*

⁴ należy sprawdzić i zapisać w protokole: *ramiona sprawne* lub *ramiona do wymiany*

⁵ należy sprawdzić i zapisać w protokole: *taśma dobra* lub *taśma do wymiany*

⁶ należy sprawdzić i zapisać w protokole: *sprężyna dobra* lub *sprężyna do wymiany*

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenię podlegać będą 2 rezultaty:

- protokół przeglądu technicznego maszyny,
- dwa nawoje stożkowo-krzyżowe

oraz

przebieg przygotowania dwóch punktów przewijarki do pracy.

www.EgzaminZawodowy.info