



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
KRYTERIA OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

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

Oznaczenie arkusza: **A.43-01-16.01**

Oznaczenie kwalifikacji: **A.43**

Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka –

Kod egzaminatora

Data egzaminu
Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu :

Numer PESEL zdającego*										Numer stanowiska	

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

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Protokół przeglądu technicznego maszyny***Uwaga! Kryterium spełnione, jeśli dane zapisane w Protokole przeglądu technicznego maszyny są zgodne ze stanem faktycznym maszyny.*

1	Pozycje 1-4 zdający zapisał zgodnie z tabliczką znamionową maszyny.								
2	Ilość punktów przewijających: zdający zapisał – liczbę punktów przewijających znajdujących się na przewijarce.								
3	Typ naprężacza przędzy: zdający zapisał – typ naprężacza, w jaki wyposażona jest przewijarka.								
4	Typ oczyszczacza przędzy: zdający zapisał – typ oczyszczacza, w jaki wyposażona jest przewijarka.								
5	Skrzynka napędowa – poziom oleju: zdający zapisał – poziom oleju odpowiedni lub poziom oleju uzupełnić.								
6	Skrzynka napędowa – stan techniczny krzywki napędzającej wodzik: zdający zapisał – stan techniczny krzywki dobry lub krzywka uszkodzona.								
7	Skrzynka napędowa – stan techniczny uchwyty cewki: zdający zapisał – uchwyt cewki sprawny lub uchwyt cewki uszkodzony.								
8	Motaki – stan techniczny ramion: zdający zapisał – ramiona sprawne lub ramiona do wymiany.								
9	Motaki – stan techniczny taśmy hamującej motak: zdający zapisał – taśma dobra lub taśma do wymiany.								
10	Sprężyna dźwigni kompensującej napięcie przewijanej przędzy: zdający zapisał – sprężyna dobra lub sprężyna do wymiany.								

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Dwa nawoje stożkowo-krzyżowe

1	Kształt nawojów – stożkowy.						
2	Brak cięć na powierzchniach bocznych nawojów.						
3	Twardość nawojów – równomierna.						
4	Przędza nie jest nawinięta na nawój w postaci taśmy (pasma).						
5	Niepoprzecinane nitki na brzegach nawojów.						
6	Każdy nawój utworzony z pięciu motków.						

Przebieg 1: Przygotowanie dwóch punktów przewijarki do pracy**Zdający**

1	sprawdził przed przystąpieniem do pracy czy przewijarka odłączona jest od zasilania w energię elektryczną.						
2	wymienił taśmę hamującą motak.						
3	wymienił sprężynę dźwigni kompensatora.						
4	korzystał z trzepaka, aby ułożyć przędze równolegle w motku.						
5	przeprowadził przędzę przez elementy przewijarki (prowadniki, naprężacz, oczyszczacz).						
6	regulował twardość nawoju (regulując napięcie przędzy).						
7	usuwał zrywy przędzy, końce przędzy wiązał węzłem płaskim (tkackim).						
8	po zakończeniu pracy uporządkował stanowisko pracy (usunął kurz i pozostałości przędzy).						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis