

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.43-01-16.01**

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 <sup>1</sup>  - stan techniczny krzywki napędzającej wodzik <sup>2</sup>  - stan techniczny uchwytu cewki <sup>3</sup>	.....  .....  .....
2.	Motaki - stan techniczny ramion <sup>4</sup>  - stan techniczny taśmy hamującej <sup>5</sup>	.....  .....
3.	Sprężyna dźwigni kompensującej napięcie przewijanej przędzy <sup>6</sup>	

<sup>1</sup> należy sprawdzić i zapisać w protokole: *poziom oleju odpowiedni* lub *poziom oleju uzupełnić*

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

<sup>3</sup> należy sprawdzić i zapisać w protokole: *uchwyt cewki sprawny* lub *uchwyt cewki uszkodzony*

<sup>4</sup> należy sprawdzić i zapisać w protokole: *ramiona sprawne* lub *ramiona do wymiany*

<sup>5</sup> należy sprawdzić i zapisać w protokole: *taśma dobra* lub *taśma do wymiany*

<sup>6</sup> należy sprawdzić i zapisać w protokole: *sprężyna dobra* lub *sprężyna do wymiany*

**Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.**

**Ocenić będą 2 rezultaty:**

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

oraz

przebieg przygotowania dwóch punktów przewijarki do pracy.