



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
KRYTERIA OCENIANIA**

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Wytwarzanie wyrobów włókienniczych**
Oznaczenie arkusza: **A.04-01-15.01**
Oznaczenie kwalifikacji: **A.04**
Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod egzaminatora

Data egzaminu

Dzień Miesiąc Rok

Zmiana

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 oceny

Egzaminator wpisuje T,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo N, jeżeli
nie spełnił

Rezultat 1: 3 nawoje skrętkowe z przędzą melanżową 25 tex x 2

1	Nawoje skrętkowe utworzone z przędzy melanżowej 25 tex x 2.								
2	Wykonane nawoje nie posiadają pojedynczych nitok.								
3	Kształt nawojów – co najmniej dwa nawoje wykonane są bez widocznych deformacji powierzchni bocznej nawoju.								
4	Wielkość nawojów skrętkowych – na każdym nawoju na co najmniej połowie cewki skrętkowej nawinięta jest skręcona przędza melanżowa.								
5	Zerwane nitki związane są węzłem płaskim.								
6	Twardość każdego nawoju jest równomierna.								

Rezultat 2: Formularz rozliczenia przędzy – tabela 1.

1	Przędza pobrana do skręcenia: – numeracja przędzy – wpisano: 25tex, – kolor – wpisano: kolor A lub B, – ilość pobranych nawojów – wpisano: 6.								
2	Przędza oddana nieskręcona: – numeracja przędzy – wpisano: 25 tex , – kolor – wpisano: kolor A lub B, – ilości nawojów – wpisano ilość zgodną z liczbą nawojów pozostawioną na stanowisku egzaminacyjnym (w przypadku braku przędzy nieskręconej należy zaznaczyć T).								
3	Przędza oddana skręcona: wpisano – numeracja przędzy – wpisano 25 tex x2, – kolor – wpisano: melanż, – ilości nawojów – wpisano ilość zgodną z liczbą nawojów pozostawioną na stanowisku egzaminacyjnym do oceny.								

Rezultat 3: Ocena wykonanych nawojów – tabela 2.

1	Rodzaj błędu: Brak efektu melanżu – wpisano liczbę nawojów (w szt.)								
2	Rodzaj błędu: Nierówna powierzchnia boczna nawoju – wpisano liczbę nawojów (w szt.)								
3	Nawoje bez błędów - wpisano liczbę nawojów (w szt.)								
4	Liczba nawojów – wpisano sumaryczna liczbę wykonanych nawojów (szt)								

Przebieg 1: Wykonanie nawojów skręcarkowych z przędzą melanżową.

1	Zakładane nawoje na ramę skręcarcki odwijają się w jednym kierunku.								
2	Przędza przeprowadzana jest przez wałki podające, prowadnik, biegacz (przędza jest przełożona przez biegacz zgodnie z kierunkiem obrotów wrzeciona).								
3	Zdający zgłasza PZNCP przygotowanie nawojów do skręcania – NIE uruchamia samodzielnie maszyny.								
4	Skręcana przędza nawijana jest na cewkę skręcarkową w kierunku przeciwnym do kierunku obrotów wrzeciona skręcarcki.								
5	Wrzeciono zatrzymywane jest hamulcem, w celu związania zerwanej przędzę.								
6	Zdjął nawoje skręcarkowe z wrzecion po zatrzymaniu skręcarcki.								
7	Zachował porządek na stanowisku a po zakończeniu uporządkował stanowisko pracy (zdjął nawoje z ramy skręcarcki i ułożył na stanowisku egzaminacyjnym, oczyścił maszynę z kurzu i pozostałości przędz).								

Uwaga !

Po zgłoszeniu przez zdającego Przewodniczącemu ZNCP przygotowanie wyznaczonych trzech wrzecion do pracy, Przewodniczący zezwala asystentowi technicznemu uruchomić skręcarckę. Maszynę wylacza asystent techniczny, kiedy ława obręczkowa osiągnie górne położenie.

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis